

BAB 6

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil pengumpulan data, pengolahan data dan analisis terhadap permasalahan yang terdapat di Jayana Garment, maka dapat ditarik kesimpulan:

1. Faktor-faktor yang menyebabkan terjadinya cacat pada produk baju tidur adalah sebagai berikut:
 - Tidak adanya SOP (Standar pelumasan mesin yang baik) dengan nilai RPN sebesar 2200.
 - Tidak adanya *word check list set up* mesin dengan nilai RPN sebesar 1878.
 - Metode pemegangan yang tidak sesuai dengan nilai RPN sebesar 1720.
 - Operator pasang kancing tidak mengikuti standar penyetingan mesin pasang kancing dengan nilai RPN sebesar 800.
 - Jarak departemen mesin dengan gudang bahan baku terlalu jauh dengan nilai RPN sebesar 792.
 - Upah yang diberikan sesuai dengan jumlah produk yang diproduksi dengan nilai RPN sebesar 528.
 - Letak keranjang dengan posisi duduk operator terlalu jauh dengan nilai RPN sebesar 280.
 - Meja kerja terlalu kecil dengan nilai RPN sebesar 180.

2. Berdasarkan FMEA, jenis cacat yang perlu mendapatkan prioritas perbaikan kualitas mulai dari RPN tertinggi hingga terendah adalah cacat obras miring dengan nilai RPN sebesar 2023, cacat jahitan kantung miring dengan nilai RPN sebesar 1905, cacat kancing lepas dengan nilai RPN sebesar 1600, cacat jahitan miring dengan nilai RPN

sebesar 1445, dan cacat renda tidak terjahit dengan nilai RPN sebesar 1405.

3. Usulan perbaikan yang sebaiknya diterapkan oleh perusahaan adalah:
 - Membuat standar penyetingan mesin yang dapat membantu operator mesin jahit dalam melakukan penyetingan mesin.
 - Menggunakan *ear-plug*.
 - Membuat prosedur kerja mengenai pengecekan *setting* mesin jahit sebelum dan setelah istirahat.
 - Membuat meja lipat untuk departemen mesin jahit.

6.2 Saran

Berikut adalah saran untuk Jayana Garment agar melakukan penelitian lebih lanjut sehubungan dengan usaha perbaikan kualitas:

1. Mewajibkan setiap operator mesin jahit untuk memeriksa mesin sebelum dan sesudah istirahat untuk mencegah kesalahan yang disebabkan oleh mesin atau manusia.
2. Meneliti dan mencari probabilitas setiap akar penyebab terjadinya cacat dari *Fault Tree Analysis* (FTA) dengan tujuan untuk mempermudah dalam menangani penyebab yang kemungkinan besar terjadi.
3. Menerapkan usulan perbaikan kualitas dengan menggunakan metode DMAIC sesuai dengan tahapan-tahapan DMAIC sehingga perusahaan dapat meminimasi cacat yang terjadi. Hal ini dikarenakan metode DMAIC merupakan metode pengendalian kualitas yang berkelanjutan atau terus-menerus.