

## **BAB VI**

### **PENUTUP**

#### **6.1. Kesimpulan**

Dari hasil penelitian dan pengolahan data yang dilakukan maka dapat ditarik kesimpulan yaitu sebagai berikut.

1. Setelah dilakukan pengolahan data maka dapat ditarik kesimpulan dari penyebab resiko *deffect* pada proses produksi menggunakan metode *fault tree analysis* (FTA) yaitu:

a. Lem terlihat di sol sepatu

merupakan sebuah kegagalan yang terjadi sehingga menyebabkan lem terlihat dari luar sepatu antara kulit dan sol yang disebabkan oleh kesalahan pada manusia yaitu kurangnya ketelitian pada operator saat melakukan pengeleman kulit sepatu ke sol sehingga lem terlihat berlebih pada sepatu, penyebabnya yaitu operator bosan dengan pengerjaan yang berulang-ulang dan pemberian pekerjaan yang tidak sesuai dengan kemampuan operator.

b. Jahitan tidak rapi

penyebab jahitan tidak rapi disebabkan oleh manusia dan mesin, penyebab operator terburu-buru dalam pengerjaannya yaitu operator terlalu banyak *menghandle* pekerjaan dan kesalahan dalam menggunakan mesin jahit disebabkan karena operator kurang paham dalam menggunakan mesin jahit sedangkan disebabkan oleh mesin yaitu mesin jahit tersendat (macet) penyebabnya yaitu tidak melakukan pengecekan sebelum mesin jahit digunakan.

c. Kerutan pada kulit sepatu

penyebab terjadi cacat disebabkan oleh *human*, bahan baku dan mesin dari manusia yaitu kesalahan yang terjadi dalam penarikan kulit disebabkan karena operator lelah dan kurangnya tenaga saat penarikan. operator kurang teliti dalam bekerja disebabkan operator kurang teliti disebabkan karena pemberian pekerjaan yang tidak sesuai dengan keahlian operator, selanjutnya bahan baku yang

digunakan jika disimpan terlalu lama dapat menyebabkan kerutan pada kulit dan angin kompresor pada mesin *press* kurang stabil penyebabnya dari kegagalan karena mesin yang digunakan sudah lama terpakai dan sudah tua dan Jepitan mesin *press* tidak bekerja optimal disebabkan karena kurang *maintenance* pada mesin.

2. penyebab resiko *deffect* (cacat) produk dengan menggunakan metode FMEA, maka didapatkan nilai RPN sebagai berikut:

- a. Jahitan tidak rapi : 512
- b. Kerutan pada kulit sepatu : 392
- c. Lem terlihat di sil sepatu : 280

Dari masing-masing nilai RPN diatas maka dilakukan usulan perbaikan dengan menggunakan pendekatan PDCA.

3. Usulan perbaikan yang akan dilakukan pada proses pembuatan sepatu dilakukan dengan pendekatan PDCA (*Plan, Do, Check, Action*):

- a. Melakukan pengawasan terhadap operator serta memberikan pelatihan dalam menggunakan mesin jahit dan memberikan instruksi kerja.
- b. Melakukan pengecekan mesin sebelum digunakan dan melakukan *maintenance* secara rutin dan memberikaninstruksi kerja mesin.
- c. Memberikan pekerjaan sesuai dengan tingkat kemampuan operator.
- d. Menjadwalkan pengecekan mesin secara rutin dan berkala.
- e. Melakukan pengawasan kepada operator saat bekerja
- f. Memberikan instruksi kerja pada operator dan mesin yang digunakan dalam proses penjahitan.

## 6.2. Saran

Saran yang peneliti diberikan kepada pihak perusahaan adalah melakukan implementasi berupa infrastruktur penunjang untuk penurunan tingkat kecacatan produk. infrastruktur yang dilakukan adalah dengan memberikan pengarahan, pengawasan dan pelatihan kepada pekerja mengenai prosedur penggunaan mesin seperti mesin jahit, pelatihan berguna untuk menambah pengetahuan pekerja dan mengembangkan keahlian pada proses pembuatan sepatu sehingga dapat mengurangi jumlah kecacatan dan meningkatkan rasa tanggung

jawab dan kedisiplinan yang tinggi pada saat bekerja.pada saat melakukan penjahitan kulit sepatu sedangkan untuk mesin melakukan pengecekan mesin mesin sebelum digunakan, menjadwalkan pengecekan mesin secara rutin dan berkala serta melakukan *maintenance* kepada mesin yang digunakan dalam proses pembuatan sepatu.