

## BAB V

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil analisis yang telah dilakukan secara literatur dan pembahasan penelitian yang telah dilakukan pada Bab IV, maka dapat diperoleh beberapa kesimpulan, antara lain sebagai berikut:

1. Metode pengendalian kualitas yang selama ini diterapkan oleh perusahaan Whoops Bandung yaitu dengan inspeksi (pengamatan secara fisik). Dalam hal ini perusahaan menempatkan seorang pengawas dalam proses produksi yang bertujuan untuk menghitung jumlah produk cacat.
2. Perusahaan Whoops Bandung menetapkan batas toleransi produk cacat sebesar 5% dari 1500 unit. Namun perusahaan mengalami kendala cacat produk sebesar 10,6 % dari 1500 unit, itu artinya melebihi batas toleransi produk cacat yang sudah ditetapkan oleh perusahaan. Tingginya jumlah produk cacat disebabkan oleh fungsi proses yang diantaranya yaitu cacat bahan baku (*cotton spandex*), cacat *cutting*, cacat jahit, cacat obras, dan cacat penempelan saku dan label.
3. Untuk mengetahui penyebab cacat yang paling berpotensi berpengaruh pada proses produksi dilakukan penelitian dengan menggunakan metode *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA) dengan penentuan nilai *severity*, *occurance*, *detection*, dan RPN. Maka diketahuilah fungsi proses yang paling berpengaruh dengan nilai RPN tertinggi yaitu cacat jahit, cacat obras, dan cacat penempelan saku dan label. Ketiga fungsi proses tersebut akan diusulkan untuk perbaikan.
4. Setelah mengetahui penyebab kecacatan produk pada celana legging dengan menggunakan metode *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA), maka diperoleh jenis cacat yang memiliki nilai RPN tertinggi yaitu, cacat jahit, cacat obras, dan

cacat penempelan saku dan label. Sebelum memberikan usulan perbaikan yang tepat untuk ketiga jenis cacat tersebut, diagram sebab-akibat (*fishbone chart*) akan memperlihatkan hubungan antara permasalahan yang dihadapi dengan kemungkinan-kemungkinan penyebabnya serta membantu menyelesaikan permasalahan-permasalahan yang dihadapi dengan mengaitkan penyebabnya serta faktor-faktor yang mempengaruhinya. Dengan diagram sebab-akibat (*fishbone chart*) maka diketahuilah faktor yang sebaiknya didahulukan untuk mendapatkan perbaikan yaitu faktor manusia, mesin, dan lingkungan

## 5.2 Saran

Berdasarkan hasil penelitian mengenai upaya penurunan cacat pada celana legging dengan menggunakan metode FMEA di Whoops Bandung, penulis mencoba untuk memberikan beberapa saran yang diharapkan dapat menjadi masukan dalam pencapaian keberhasilan dalam pelaksanaan upaya penurunan produk cacat yang akan datang:

1. Sebaiknya perusahaan menggunakan metode statistiknya untuk mengetahui jenis kecacatan yang sering terjadi dan penyebabnya. Dengan demikian, kecacatan produk dapat segera dihindari atau diperbaiki sehingga dampaknya dapat diminimalisir.
2. Dalam melakukan perbaikan, sebaiknya perusahaan memprioritaskan dan memfokuskan pada jenis kecacatan yang paling sering terjadi atau jenis kecacatan yang memiliki nilai RPN tertinggi apabila menggunakan metode Failure Mode and Effect Analysis (FMEA).
3. Berdasarkan diagram sebab-akibat (*fishbone chart*) penyebab terjadinya kecacatan produk berasal dari 5 faktor yaitu manusia, bahan baku, mesin, metode, dan lingkungan. Usaha-usaha untuk mengatasi kecacatan produk yang disebabkan oleh kelima faktor tersebut dapat dilakukan dengan cara sebagai berikut:

a. Manusia

- Memberikan pelatihan kepada para pegawai, khususnya pegawai baru.
- Menempatkan pegawai dengan pekerjaan yang sesuai dengan umur dan kemampuannya.
- Memberikan asupan makanan yang bergizi kepada para pegawai.
- Memberikan peringatan kepada pegawai untuk melakukan maintenance pada mesin.
- Komunikasikan visi dan misi perusahaan kepada pegawai, agar pegawai memahami apa yang seharusnya mereka lakukan.
- Lakukan pengawasan pada setiap kegiatan yang dilakukan pegawai.
- Ciptakan suasana pekerjaan yang harmonis dengan para pegawai.

b. Bahan Baku

- Mengecek bahan baku yang dikirim dari *supplier*.

c. Mesin

- Pemakaian mesin dilakukan sesuai prosedur agar tidak merubah atau merusak kualitas mesin.
- Membuat jadwal *maintenance*.
- Pengecekan mesin sebelum dan sesudah beroperasi.
- Segera lakukan penggantian *sparepart* yang rusak.

d. Metode

- Memberi pengarahan dan pelatihan dalam bekerja sesuai bidangnya.
- Menerapkan disiplin dan jujur dalam bekerja.

e. Lingkungan

- Membuat ruangan kerja lebih nyaman dan aman bagi pegawai.