

BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN

Bab ini berisikan tentang kesimpulan yang dapat diambil berdasarkan penelitian yang sudah dilakukan serta saran yang dapat diberikan untuk penelitian selanjutnya.

6.1 Kesimpulan

Terdapat beberapa kesimpulan yang dapat diambil dari penelitian yang sudah dilakukan, diantaranya yaitu sebagai berikut:

1. Berdasarkan pengidentifikasian jenis kecacatan terdapat tiga kecacatan kritis yang dijadikan sebagai prioritas perbaikan pada penelitian ini yaitu kulit sepatu mengerut, kulit sepatu robek dan jahitan tidak sesuai.
2. Berdasarkan analisis yang dilakukan dari proses produksi dan menggunakan *fishbone diagram* terdapat beberapa faktor yang menyebabkan terjadinya ketiga jenis kecacatan diantaranya yaitu, pekerja tidak melakukan pemeriksaan kondisi kulit sebelum digunakan, tidak adanya metode atau instruksi kerja yang jelas pada beberapa alur proses produksi, kondisi material yang digunakan, kegagalan mesin dalam menjalankan fungsinya, serta lingkungan kerja yang tidak ergonomis dan nyaman.
3. Berdasarkan analisis faktor penyebab kecacatan yang sudah dilakukan berdasarkan proses produksi yang kemudian dilanjutkan dengan menggunakan *fishbone diagram* dirancanglah suatu perbaikan untuk beberapa proses guna untuk meminimasi *defect* produk diantaranya yaitu adanya pemeriksaan atau pra proses sebelum dilakukan proses pemolaan, *checklist* proses pemolaan, alat bantu jangka sorong digital, dan *checklist* jadwal *maintenance* ringan mesin jahit.

4. Berdasarkan perbaikan yang sudah diimplementasikan diperoleh hasil bahwa persentase *defect* produk yang terjadi cenderung mengalami penurunan diantaranya yaitu:

a. Melakukan pemeriksaan dan pemberian tanda pada bagian kulit yang tidak layak digunakan

Perbaikan ini diterapkan pada proses pemolaan dimana jenis kecacatan yang terjadi yaitu kulit sepatu mengerut dan kulit sepatu robek, dimana terjadi penurunan rata-rata persentase *defect* produk 26,92% dari jumlah keseluruhan *defect* pada tiga bulan sebelumnya menjadi 18,18% dari jumlah keseluruhan *defect* pada bulan implementasi.

b. Penggunaan alat bantu jangka sorong digital untuk mengukur tingkat ketebalan kulit sebelum dan sesudah dilakukan proses penyesetan,

Perbaikan ini diterapkan pada proses penyesetan dimana jenis kecacatan yang terjadi yaitu kulit sepatu robek dan penyesetan tidak sesuai, dimana terjadi penurunan rata-rata persentase *defect* produk dari 23,08% jumlah keseluruhan *defect* pada tiga bulan sebelumnya menjadi 0% dari jumlah keseluruhan *defect* pada bulan implementasi

c. Melakukan *maintenance* ringan mesin jahit secara rutin

Perbaikan ini diterapkan pada proses penjahitan dimana jenis kecacatan yang terjadi yaitu jahitan tidak sesuai, dimana terjadi penurunan rata-rata persentase *defect* produk 15,38% dari jumlah keseluruhan *defect* pada tiga bulan sebelumnya menjadi 0% dari jumlah keseluruhan *defect* pada bulan implementasi

6.2 Saran

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan, maka saran yang dapat diberikan untuk penelitian selanjutnya agar lebih baik lagi yaitu sebagai berikut:

1. Sebaiknya penelitian selanjutnya melakukan evaluasi penyebab cacat pada produk lain yang juga diproduksi di UMKM Liberty Shoes. Hal ini dikarenakan berbagai jenis produk yang dihasilkan tentunya memiliki kontribusi signifikan terhadap profit perusahaan, sehingga mengevaluasi penyebab kecacatan semua jenis produk sangat penting untuk meningkatkan kualitas keseluruhan produksi.

