

BAB VI

PENUTUP

Bab ini berisikan kesimpulan dan saran penelitian selanjutnya pada masa yang akan datang

6.1 Kesimpulan

Kesimpulan yang dapat diambil dari penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Penyebab kecacatan kualitas sepatu *vans of the walls* berdasarkan analisis FMEA sebagai berikut :
 - Jenis cacat *foxing yellowing* memperoleh nilai RPN sebesar 240 disebabkan oleh faktor metode bahan yaitu pencampuran zat kalsium (Ca) yang masih belum baik.
 - Jenis cacat noda lem memperoleh RPN sebesar 315 disebabkan oleh faktor manusia yaitu operator yang kurang teliti dan kurang konsentrasi saat pemberian lem pada sepatu.
 - Jenis cacat *upper* tidak simetris dengan memperoleh RPN sebesar 384 disebabkan oleh faktor alat dan manusia yaitu jahitan yang tidak rata maupun pola mal miring yang tidak mengikuti pola sesuai standar perusahaan.
 - Jenis cacat *foxing* benyok dengan memperoleh RPN sebesar 245 disebabkan oleh faktor manusia yaitu kelalaian dalam menggunakan mesin *press* karena terlalu lama pada proses tersebut.
2. Nilai kualitas proses rata-rata *Sigma* diperoleh sebesar 4,4 *Sigma* dan nilai DPMO sebesar 1946,92 dengan memperoleh rata-rata nilai *Sigma* dan DPMO sebesar itu memberikan kesimpulan masih perlunya perbaikan lebih lanjut sehingga memberikan tingkat kecacatan yang lebih rendah dari sebelumnya.

3. Rekomendasi perbaikan yang diberikan kepada pihak perusahaan antara lain :
- Jenis cacat *foxing yellowing* usulan perbaikan yang diberikan peneliti kepada perusahaan berupa pembuatan *checksheet* untuk pengontrolan zat kimia.
 - Jenis cacat noda lem usulan perbaikan yang diberikan peneliti kepada perusahaan berupa *Standar Operational Procedure* (SOP) untuk pengontrolan saat pemberian lem.
 - Jenis cacat *Upper* tidak simetris usulan perbaikan yang diberikan peneliti kepada perusahaan antara lain : penambahan rancangan desain mesin jahit dan pembuatan *checksheet* untuk kesesuaian pola jahit.
 - Jenis cacat *foxing benyok* usulan perbaikan yang diberikan peneliti kepada perusahaan antara lain : *Standar Operational Procedure* (SOP) dan *checksheet* untuk penggunaan mesin *pressing*.

6.2 Saran

Saran yang diberikan kepada peneliti selanjutnya dalam penelitian ini adalah :

1. Sebaiknya untuk penelitian kedepan dilakukan pada semua produk yang di produksi oleh PT. NN *Printing and Shoes*, supaya hasil yang diperoleh menggambarkan produk keseluruhan pada perusahaan.
2. Sebaiknya untuk penelitian berikutnya dilakukan sampai tahapan *Control*, sehingga mampu mengetahui penerapan perbaikan yang diusulkan dapat mengurangi jumlah produk cacat.