

## **BAB V**

### **PENUTUP**

#### **5.1 Kesimpulan**

Berdasarkan pembahasan penulis mengenai permasalahan *defect* jahitan tidak rapih pada produk Tas Travel Bag Elle dengan menggunakan metode *Failure Mode Effect Analysis* (FMEA) dari penelitian yang telah dilakukan oleh penulis dapat di Tarik kesimpulan sebagai berikut :

1. Ditemukan faktor-faktor yang menjadi penyebab terjadinya *defect* pada proses produksi tas travel bag elle sebagai berikut :
  - a. *Defect* Jahitan tidak rapih : Faktor utama ialah faktor mesin, pada faktor ini terdapat kurangnya perawatan pada mesin jahit, *Presser foot* sudah lama dan rusak yang menyebabkan kain bergeser saat proses penjahitan, Kualitas *needle*/ jarum jahit kurang bagus yang menyebabkan hasil jahitan loncat-loncat / tidak konsisten.
  - b. *Defect* Resleting rusak : Faktor utama ialah faktor material, pada faktor ini terdapat kualitas resleting kurang baik karena kurangnya pengecekan saat penerimaan bahan baku resleting
2. Dengan adanya usulan perbaikan persentase *defect* jahitan tidak rapih menjadi 0,50% dari rata-rata persentase *defect* 0,95% dengan selisih persentase cacat sebelum dan sesudah perbaikan adalah sebesar 45%. Hal ini dikarenakan ada beberapa faktor yang diusulkan oleh penulis untuk mengurangi jumlah *defect* Jahitan tidak rapih dan resleting rusak pada produk Tas Travel Bag Elle yaitu :
  - a. *Defect* Jahitan tidak rapih : melakukan perawatan mesin secara berkala, mengganti *presser foot* yang sudah tidak layak pakai dengan *presser foot* yang baru dengan berkualitas baik, melakukan penggantian jarum jahit (*needle*) yang sudah rusak / tumpul dengan jarum jahit (*needle*) yang baru dan gunakan jarum jahit yang berukuran nomor 16/100 karena sesuai dengan material kain *polyester* D1680 yang agak tebal,.

- b. *Defect* Resleting rusak : Melakukan pengecekan atau pengawasan secara teliti saat penerimaan bahan baku resleting / mengganti *supplier* pada bahan baku resleting.

## 5.2 Saran

Berdasarkan kesimpulan diatas, maka saran yang penulis berikan dalam penelitian ini khususnya untuk CV. Ervina Jaya antara lain :

1. Melakukan program peningkatan Sumber Daya Manusia dengan memberikan pelatihan khusus operator mengoperasikan mesin jahit,
2. Melakukan pengecekan pada mesin jahit dan alat bantu produksi perlu dilakukan perawatan secara berkala dan melakukan penggantian pada mesin, alat atau komponen-komponen yang sudah mengalami penurunan fungsi karena intensitas penggunaan yang tinggi.
3. Segera melakukan Tindakan perbaikan apabila terjadi *defect* atau cacat produk yang berlebih sehingga cacat yang ada tidak menjadi lebih banyak dan tidak merugikan perusahaan. Usulan penurunan *defect* yang dibuat dan direkomendasikan, sebaiknya dilakukan percobaan eksperimen agar dapat melihat perbandingan perentase *defect* Jahitan tidak rapih sebelum dan sesudah perbaikan.
4. Berdasarkan Analisa yang penulis lakukan khususnya pada *defect* Jahitan tidak rapih penulis mengajukan usulan perbaikan dan telah di implementasikan sehingga dapat mengurangi mode kegagalan pada *defect* Jahitan tidak rapih di proses *sewing* pada produk Tas Travel Bag Elle.