

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian yang telah dilakukan oleh peneliti pada produksi sol sepatu di CV. Jaya Raya dapat ditarik kesimpulan sebagai berikut.

1. Dari hasil pada *Control Chart* atau Peta Kendali P, kecacatan produk pada sol sepatu yang dihasilkan masih berada diantara batas kendali. Apabila permasalahan masih berada dalam batas kendali maka proses produksi terkendali dan untuk solusi perbaikan yang sudah di terapkan di perusahaan dapat terus dilanjutkan. Akan tetapi harus ada perbaikan yang secara terus-menerus agar mendapatkan hasil yang lebih optimal sesuai yang diharapkan. Pada diagram *Fishbone* dapat diketahui faktor-faktor yang menjadi penyebab terjadinya defect pada produk sol sepatu ini disebabkan oleh faktor manusia, mesin, material, metode, dan lingkungan yang harus di perhatikan dan harus benar-benar disikapi, karena apabila faktor-faktor ini yang masih terus menjadi penyebab tingginya defect produk maka hasil yang akan di dapatkan oleh proses produksi sol sepatu di CV. Jaya Raya akan semakin tinggi kedepannya.

Pada metode *Statistical Process Control* (SPC) dapat dilihat pada analisis data *Check Sheet*, *Histogram*, *Diagram Pareto*, *Control Chart* dan *Diagram Fishbone* yang menghasilkann pada Lembar Kerja *Check Sheet* dapat diketahui ada empat jenis defect produk yang mempengaruhi defect pada produk sol sepatu yaitu bentuk tidak sesuai dengan jumlah cacat produk yang paling dominan tinggi sebesar 132, yang kedua pemotongan kurang rapi dengan jumlah cacat produk sebesar 119, kemudian bahan terlalu tipis dengan jumlah 110, dan yang terakhir warna tidak merata dengan jumlah 69. Kemudian untuk *Histogram* dapat diketahui hasil yang menunjukkan pada grafik yang paling tinggi defect pada produk adalah pada minggu ke-4 jenis defectnya betuk tidak sesuai dengan jumlah 20 produk yang mengalami kerusakan. Pada *Diagram Pareto* menunjukkan hasil pada diagram batang yang paling tinggi adalah bentuk tidak sesuai dengan nilai frekuensi yang paling tinggi 90%. Hasil yang didapatkan pada *Control Chart* adalah minggu ke-3 menunjukkan cacat produk yang paling besar di dalam grafik tersebut dengan jumlah 0,028

mendekati batas UCL dan yang paling kecil pada minggu ke-6 dengan jumlah 0,010 mendekati batas LCL. Dan yang terakhir pada *Diagram Fishbone* yang menghasilkan fakto-faktor yang menjadi penyebab terjadinya defect produk yaitu dengan jenis bentuk tidak sesuai dengan dominan paling tinggi disebabkan oleh faktor manusia sebesar 40% dan diikuti faktor mesin sebesar 40%, kemudian jenis pemotongan kurang rapi disebabkan oleh faktor mesin sebesar 45% dan diikuti oleh faktor manusia sebesar 30%, yang ketiga jenis bahan terlalu tipis disebabkan oleh faktor mesin sebesar 50% dan diikuti faktor manusia sebesar 25%, dan yang terakhir jenis warna tidak merata disebabkan oleh faktor manusia sebesar 30% dan diikuti oleh faktor metode 25%.

2. Pada *Fault Tree Analysis* ini peneliti mengusulkan perbaikan pada proses produksi sol sepatu yaitu
 - a) Memberikan pelatihan atau training kepada semua pekerja agar lebih memahami apa yang telah dikerjakan untuk mendapatkan hasil yang optimal.
 - b) Perlu adanya untuk penambahan mesin yang terbaru agar dapat mendapatkan kualitas produk yang baik, sehingga pekerja juga tidak berproses secara manual lagi.
 - c) Pada pemilihan bahan yang ingin di produksi untuk dijadikan produk sol sepatu yang baik, maka harus memilih bahan baku yang berkualitas baik sehingga ketika saat di proses tidak terdapat suatu problem masalah yang ada ditengah-tengah.
 - d) Ditambahkan adanya suatu metode yang terbaru untuk menghasilkan proses yang baik.
 - e) Diperhatikan juga terkait lingkungan yang ada di dalam perusahaan agar pekerja mendapatkan kenyamanan karena apabila lingkungan disuatu pekerjaan bersih dan nyaman maka pekerja menjadi nyaman dan melakukan proses bekerja yang efektif dan efisien.

5.2 Saran

1. Perlu dilakukan adanya pemantauan atau pengawasan secara berkala pada manusia atau pekerja dalam saat berproses produksi sol sepatu, agar dapat berjalan dengan lancar nyaman dan stabil akan terkait produk yang dibuatnya.

2. Perlu adanya perawatan rutin pada mesin secara berkala apabila sudah ada penambahan pada mesin harap dilakukan dengan perawatan yang rutin agar dapat mengurangi angka defect yang paling tinggi.
3. Untuk penelitian selanjutnya juga dapat dilakukan dengan menggunakan metode lain pada permasalahan defect produk sol sepatu di CV. Jaya Raya tersebut.