

Bab 6

Kesimpulan dan saran

6.1 Kesimpulan

Berikut merupakan beberapa kesimpulan yang didapat dari penelitian yang dilakukan di departemen *sewing production* UBER 1 PT.DOOSAN JAYA SUKABUMI.

1. Jenis cacat pada produk *Blues Series* adalah jahitan tidak sesuai, *under size*, *under cut*, *dirty marks*, jahitan terputus, dan noda tinta.
2. Produk dengan jumlah cacat tertinggi yaitu produk *Blues Series* yang mencapai 2297 produk pada periode bulan Januari hingga bulan September 2022
3. Faktor penyebab cacat produk *Blues Series* yaitu faktor manusia, faktor bahan baku, faktor metode, dan faktor lingkungan.
4. Jenis cacat dan faktor penyebab yang diprioritaskan berdasarkan nilai *risk of priority number* (RPN) tertinggi adalah jenis cacat *dirty marks* dengan nilai RPN sebesar 280.
5. Usulan perbaikan yang dapat diberikan adalah melakukan pengawasan, memberikan arahan dan peneguran kepada operator mesin jahit agar melakukan pekerjaan sesuai dengan SOP yang berlaku serta memberikan pelatihan *Garment Apparel* kepada operator mesin jahit agar *soft skill* dan *hard skill* operator mesin jahit meningkat, perlunya perawatan mesin jahit terutama pada karet *seal* mesin jahit dilantai produksi, melakukan perubahan *corrective maintenance* atau melakukan perawatan mesin saat mesin jahit rusak menjadi *preventive maintenance* atau melakukan perawatan mesin jahit secara berkala, dan meminta kepada *supplier* untuk memeriksa secara menyeluruh kain disertai bukti foto pada kain yang telah diperiksa dan dilakukan pengecekan ulang oleh bagian *purchasing* agar meminimalisir adanya cacat bahan baku.

6.2 Saran

Berikut adalah saran yang dapat diberikan untuk perusahaan berdasarkan penelitian yang sudah dilakukan:

1. Sebaiknya dilakukan penjadwalan *maintenance* mesin jahit secara berkala untuk menghindari terjadinya kerusakan pada mesin jahit, sehingga produktivitas dan kualitas produk yang dihasilkan dapat meningkat.
2. Melakukan pelatihan dan pengarahan pada operator mesin jahit untuk meningkatkan kemampuan operator dalam melakukan proses produksi.
3. Perusahaan dapat menerapkan metode *failure mode and effect analysis* (FMEA) dapat digunakan secara berkelanjutan agar kualitas kemeja *Blues Series* yang dihasilkan dapat terus meningkat.
4. Perlu adanya penelitian lebih lanjut mengenai metode *maintenance* mesin jahit secara berkala.