Bab 6
Kesimpulan dan Saran

6.1. Kesimpulan

1. Jenis-jenis cacat sepatu yang ada pada sepatu ada 8 jenis yaitu, Off Center Miring Jahitan, Back Stay Miring, Off Center Cacat Lasting, Upper Cacat, Upper Terbakar, Back Stay Sobek, Out Collar Jahitan Jebol dan Cacat Outsole. Dari semua jenis cacat yang paling dominan adalah off center miring jahitan dengan rata-rata persentase cacat off center jahitan miring sebesar 58.40%.
2. Penyebab terjadinya cacat sepatu diantaranya:
   a. Off center miring jahitan disebabkan oleh posisi jahitan tidak sesuai dengan pola, pola tidak terlihat, benang habis dan jarum patah pada mesin.
   b. Back stay miring disebabkan oleh posisi jahitan tidak sesuai dengan pola, pola tidak terlihat, benang habis dan jarum patah pada mesin.
   c. Off center cacat lasting disebabkan oleh operatoe yang tidak teliti dan tekanan mesin yang terlalu kencang.
   d. Upper cacat disebabkan oleh operator kurang teliti dan tersangkutnya sepatu pada jarum.
   e. Upper terbakar disebabkan oleh operator yang kurang teliti dan mesin yang digunakan terlalu panas.
   f. Back stay sobek disebabkan oleh tergunting dan terjepit atau tersangkut pada mesin.
   g. Out collar jahitan jebol disebabkan oleh operator yang menjahit terlalu kepinggir, jarum patah dan benang habis pada mesin.
   h. Cacat outsole disebabkan oleh operator yang kurang teliti, operator menekan jarum terlalu kuat dan mesin yang terlalu panas.
3. Usulan perbaikan yang dilakukan untuk mengurangi cacat sepatu sebagai berikut:
   a. Memberikan pelatihan kepada operator agar kemampuan dan pemahaman operator menjadi lebih baik.

b. Melakukan pengawasan terhadap operator pada saat bekerja.
c. Melakukan pengecekan dan perawatan secara berkala terhadap mesin-mesin yang digunakan.

6.2. Saran

Secara keseluruhan hasil penelitian yang dilakukan menunjukan bahwa perusahaan mempunya nilai level sigma yang baik yaitu sebasar 4.13. Perusahaan harus terus meningkatkan nilai level sigma sehingga dapat mencapai 6 sigma. Perusahaan dapat memperbaiki setiap departemen yang dapat menyebabkan kecacatan terjadi. Sebelum memperbaiki setiap departemen, saran yang peneliti berikan sebaiknya pada *quality control* terdapat suatu alat yang mengklasifikasikan cacat produk dan tercatat setiap harinya. Peneliti memberi saran berupa tabel yang dapat dilihat pada lampiran 6 yang berguna untuk menandakan jenis cacat apa saja yang terjadi dan dimana cacat tersebut terjadi, agar seterusnya dapat dicari solusi yang tepat terhadap cacat-cacat yang ditimbulkan. Agar hal ini dapat terjadi dibutuhkan kerjasama pada setiap departemen yang terdapat di line produksi sehingga perusahaan dapat mencapai level sigma yang lebih tinggi dan memiliki kualitas produk yang tinggi.