

## BAB V

### SIMPULAN, IMPLIKASI, DAN REKOMENDASI

#### 5.1 Simpulan

Berdasarkan hasil penelitian dan pengolahan data yang telah dilakukan, maka dapat ditarik kesimpulannya sebagai berikut :

1. Faktor penyebab cacat dominan (cacat jahitan, cacat kotor dan cacat lubang bekas jarum) yang diidentifikasi menggunakan *fishbone* adalah faktor kesalahan manusia, material dan mesin, Faktor kesalahan manusia disebabkan kelalaian operator penjahitan. Faktor material dikarenakan kualitas material yang digunakan kurang baik dan pencocokan material kurang tepat pada instruksi kerja yang ditetapkan perusahaan. Serta faktor mesin karena penggunaan mesin dan peralatan pendukung mesin dengan intensitas tinggi serta kurangnya perawatan.
2. Tingkat pengendalian kualitas pada proses produksi *brand x* cukup rendah sehingga produk cacat terus muncul., karena yang dilakukan *brand X* adalah hanya inspeksi 100% terhadap produk yang telah selesai di proses. Kemudian jika produk tersebut tidak lolos akan ada dua kategori penyelesaian, yaitu *rework* atau *reject*.
3. Berdasarkan hasil analisis menggunakan metode FTA dan FMEA pada kegagalan proses penjahitan dan juga dilihat dari upaya perusahaan saat ini dalam mengurangi produk cacat, maka prioritas upaya perbaikan yang dapat dilakukan untuk meningkatkan kualitas produk gamis adalah dengan urutan sebagai berikut :
  - a. Melakukan uji coba penjahitan mengenai karakteristik kain yang dipadupadankan apakah ketika dipadu-padankan hasil jahitannya mengkerut dan tidak rapi atau tidak. Setelah melakukan uji coba tersebut, maka barulah memutuskan kain-kain tersebut dijadikan bahan baku dalam pembuatan gamis atau tidak.
  - b. -Membuat SOP kerja pada proses penjahitan agar dapat meminimalisir kelalaian operator, karena instruksi kerja saja tidaklah cukup.  
-Melakukan inspeksi bahan baku sebelum digunakan serta langsung mengganti benang jika benang tersebut kurang baik kualitasnya.
  - c. -Membuat SOP mengenai kebersihan pada proses penjahitan agar dapat meminimalisir kelalaian, karena instruksi kerja saja tidaklah cukup.

- Membuat jadwal perawatan kebersihan mesin jahit secara berkala, serta membentuk tim khusus kebersihan.
- d. Intensitas penggunaan yang tinggi harus diiringi dengan perawatan mesin yang lbh intensif agar mengurangi resiko mesin jahit cepat rusak. Mesin jahit industri yang digunakan oleh perusahaan disarankan untuk melakukan perawatan mesin secara berkala yaitu 4 bulan sekali.
- e. -Membuat SOP kebersihan untuk operator jahit yang mudah dipahami dan diterapkan agar meminimalisir resiko produk kotor.
  - Melakukan inspeksi kain, jika kotor tersebut bersifat minor, diperlukan proses *washing* agar produk menjadi bersih.
- f. -Membuat SOP kerja untuk proses penjahitan, agar operator terbiasa melakukan proses kerja yang baik, sehingga meminimalisir kelalaian operator, karena instruksi kerja saja tidaklah cukup.
  - Melakukan uji coba (membuat *sampling*) pencocokan jarum serta kain yang akan digunakan dalam produksi gamis, karena jika terlalu tebal dan jarum yang digunakan terlalu tipis&kecil akan menyebabkan jarum patah.
  - Melakukan inspeksi terhadap jarum yang akan digunakan, dan segera mengganti jika jarum tersebut kualitasnya kurang baik.
- g. Segera melakukan penggantian jarum jahit yang tumpul menjadi yang baru dan melakukan penggantian jarum secara berkala, yaitu setiap sesudah memproduksi dua buah gamis.

## 5.2 Implikasi

Gambaran mengenai penerapan FTA dan FMEA untuk meningkatkan kualitas produk gamis adalah kedua metode tersebut dapat digunakan untuk mengidentifikasi suatu risiko kegagalan pengendalian kualitas. FMEA digunakan untuk menganalisis suatu risiko kegagalan, sedangkan FTA digunakan untuk menganalisa kemungkinan sumber-sumber risiko sebelum timbulnya kerugian. Kedua metode tersebut setelah dikolaborasikan dalam penelitian ini dapat menggambarkan secara jelas mengenai resiko yang berpeluang muncul, kemudian penyebabnya serta efeknya, juga dapat mengetahui usulan perbaikan apa yang bisa dilakukan oleh perusahaan agar resiko tersebut bisa diminimalisir kemunculannya. Hal ini membuktikan teori dari kedua metode tersebut memang berguna dalam mengidentifikasi suatu risiko kegagalan

pengendalian kualitas dan bagaimana usulan perbaikannya. Hasil penelitian ini dapat memperkaya referensi penelitian yang menunjukkan kelebihan jika mengkolaborasikan metode FTA dan FMEA.

Implikasi akhir dari penelitian ini adalah dari hasil penemuan yang didapatkan, dapat dijadikan sebagai sumber referensi untuk perusahaan/lembaga yang memiliki permasalahan produk cacat dengan upaya untuk meningkatkan kualitas produknya menggunakan metode FTA dan FMEA. Sehingga dengan bantuan metode FTA dan FMEA dapat menjadi salah satu referensi bagi *Brand X* untuk mempertahankan dan meningkatkan citra *brand*-nya yang memiliki kualitas premium dan mampu menjadi salah satu *brand* yang mendukung Indonesia menjadi pusat fesyen muslim dunia.

### 5.3 Rekomendasi

Berdasarkan hasil penelitian dan pengolahan data yang telah dilakukan, maka penulis dapat memberikan saran kepada *Brand X* untuk meningkatkan kualitas produk gamis secara umum sebagai berikut :

1. Bagi *Brand X* hasil penelitian menggunakan metode FTA dan FMEA diharapkan dapat menjadi referensi perusahaan dalam melakukan perbaikan untuk meningkatkan kualitas produk gamis. Kesadaran dalam melakukan perbaikan ini harus dilakukan oleh karyawan tingkat atas hingga tingkat bawah serta didukung dengan tindakan-tindakan nyata.
2. Peneliti memberikan saran kepada perusahaan untuk melakukan tindakan:
  - a. Membuat SOP kerja yang mudah dipahami agar resiko kelalaian operator dapat diminimalisir.
  - b. Melakukan pembuatan sampling produk terlebih dahulu. Kemudian jika sampling tersebut layak barulah di produksi massal sehingga resiko pencocokan material tidak tepat dapat diminimalisir .
  - c. Melakukan perawatan dan pengecekan secara berkala dan penggantian komponen mesin atau peralatan pendukung yang rusak agar intensitas penggunaan yang tinggi tidak menjadi masalah dalam proses produksi.
  - d. Melakukan inspeksi bahan baku sebelum bahan-bahan tersebut diproses agar resiko penggunaan kualitas bahan baku yang kurang baik dapat diminimalisir.
3. Bagi peneliti mengharapkan ada penelitian lebih lanjut mengenai penerapan metode FTA dan FMEA untuk meningkatkan produk busana muslim di *Brand X* dilakukan

agar dapat diketahui perbandingannya. Serta dianjurkan menggunakan metode lain untuk mengidentifikasi kegagalan proses produksi yang menimbulkan produk cacat agar dapat menjadi perbandingan metode yang lebih tepat diterapkan pada *Brand X*.