# BAB VI
# PENUTUP

## 6.1 KESIMPULAN

Berdasarkan dari hasil penelitian dan analisa yang telah dilakukan, maka dapat ditarik kesimpulan sebagai berikut:

1. Jenis cacat yang paling sering terjadi yaitu kaap rusak atau jahitan terlepas,pemotongan kap tidak presisi,pengeleman katoan yang kurang melekat, jahitan katoan lepas, sablon miring,sablon meluber,kurang melekat atau antara upper dan sol menganga, ada sisa lem yang meluber dibagian luar sandal ,produk terlihat kotor,kardus yang sobek.
2. Faktor penyebab adanya kecacatan pada saat proses produksi secara keseluruhan palingbanyak disebabkan faktor yaitu human error, mesin, kualitas bahan dan jahitan.

Usulan-usulan perbaikan yang di berikan untuk mengurangi adanya kecacatan katoan kurang melekat untuk penyebab dari kualitas latek yang jelek, bahan cci yang jelek dan sepon yang jelek adalah melakukkan pengecekan bahan sebelum di beli dan pengawasan saat peroses produksi berlangsung dan memberikan pengarahan produk yang akan di buat, penyebab dari maintenec

dan intensitas pengunaan yang tinggidengan usulan perbaikan dengan memeriksa dan melakukan perawatan tiap 2 hari sekali. kecacatan sablon yang meluber penyebab bahan cat yang terlalu encer dengan usulan perbaikan harus ada setandart pencampuran cat dengan tiner agar bisah mendapatkan kualitas sablon yang baik, penyebab cacat dari kualitas tiner harus mencari tiner dengan kualitas A, penyebab cacat dari hasil sablon jelek karena bidangan kotor dengan perbaikan sebelum digunakan bidangan harus di bersihkan karena tempat penyablonan yang berada di depan rumah yang depa nya itu jalan umum, penyebab cacat dengan tergesa gesa gesa mendorong rakel dengan perbaikan kualitas oprator harus santai dalam belerja dan tidak dengan tekanan yang tinggi agar bisa berkonsentrasi dalam melakukan pekerjaan, penyebab tidak ada tempat menaruh barang sablon yang sudah jadi dan cat yang sering tumpa dengan perluasan tempat penyablonan dan pengeringan agar hasil sablon baik dan tidak menimbulkan defect, penyebab cacat dari SOP yang di gunakan kurang jelas dengan usulan perbaikan pembuatan SOP yang jelas dan dapat mudah di pahami oleh semua karyawab, penyebab kecacatan dari kurang nya minat dalam belajar sablon usulan perbaiakan mengadakan pelatihan setiap 1 bulan sekali atau 3 bulan kepada pekerja mengenai cara penyablonaan. defect jenis kurang nya melekat antara uper dan sol menganga dengan penyebab cacat kurang menekan antara bagian sisi-sisi sandal dsengan usulan perbaikan melakukan pengawasan lebih ketat pada saat proses produksi mendisiplinkan karyawan dengan mengadakan berifing tiap hari memberikan penghargaan untuk memotifasi karyawan, kelalahan pekerja dengan dengan usulan

perbaikan untuk individu karyawan dengan melakukam releksasi,untuk perusaahn dengan cara menganlisis jenis beban kerja dan menyusun program demi mengurangi kelelahan pekerja penyebab kecacatn dari kualitas dari lem dan sol dengan usulan perbaikan mengecek bahan terlebih dahulu sebelum di serahkan ke peroses pengesulan, penyebab kegagalan dari memakai tiner dengan kualitas B dengan usulan perbaikan perusahaan harus memakai tiner dengan kualitas A agarhasil yang di dapat tidak tidak mengecewakan dan dan tidak menimbulkan defect yang terlalu tinggi, penyebab kecacatan dikarnakan umur mesin oven yang tua dan intesitas pemakaian yang tinggi pengantian dengan usulan perbaikan pengantian mesin oven tiap 5 samapai10 th, perawatan dan pengecekan mesin oven tiap 1 minngu sekali, jenis kecacatan dari sisa lem yang meluber di sisi-sisi bagian sandal dengan penyebab kegagalan karena campuran lem yang terlalu encer dengan usulan perbaiakn perusaahn harus mempunyai setandart ukur dalam pencampuran lem dengan ttiner, penyebab kecacatan karena kurang nya ketelitian melakukan pengawasan lebih ketat pada saat proses produksi mendisiplinkan karyawan dengan mengadakan berifing tiap harimemberikan penghargaanuntuk memotifasi karyawan penyebab kecacatankarena kekelehan dengan usulan perbaikan untuk indivudu karyawan dengan melakukam releksasi,untuk perusaahn dengan cara menganlisis jenis beban kerja dan menyusun program demi mengurangi kelelahan pekerja, penyebab kecacatan akibat kurang nya perawatan pada puas cat dan pemakaian puas cat yang terus menerus dengan usulan setiap kali di pakai puas harus di

masukan ke dalam campuran tiner dan pengantian puas cat tiap 3 bulan sekkali