

## **BAB VI**

### **KESIMPULAN DAN SARAN**

#### **6.1 KESIMPULAN**

Dari penelitian yang telah dilakukan, dapat ditarik kesimpulan, yaitu sebagai berikut

1. Faktor penyebab adanya kegagalan produk pada UMKM Chellbie adalah
  - a. Pengeleman katoan kurang melekat dari hasil *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA) yang memiliki RPN 900, dengan tingkat keseriusan efek atau *severity* dengan skala 10 (Maximum Severity) pengeleman katoan kurang melekat memberikan pengaruh yang sangat besar terhadap kualitas dari produk sandal kulit. *Occurance* bersekala 9 (very High) yang menunjukkan frekuensi adanya penyebab kegagalan yang sangat tinggi sedangkan nilai *Detection* bersekalah 10 (kemungkinan penyebab ada masih sangat tinggi, metoda pencegahan tidak efektif, penyebab masih berulang kembali) dan *Root Cause Analysis* (RCA) yang di sebabkan oleh manusia atau pekerja, mesin, matria, metode, pengukuran dan lingkungan.
  - b. Aksesoris sandal yang rusak dari hasil *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA) yang memiliki nilai RPN 810, demgam tingkat aksesoris sandal yang rusak yang memiliki tingkat keseriusan efek atau *severity* dengan skala 10 (Maxumum Severity). Aksesoris sandal yang rusak memberikan pengaruh terhadap kualitas dari produk sandal kulit. Akibat dari *failure mode* ini yaitu aksesoris yang mudah terlepas pada kap dan sering pata. *Occurance* yang tergolong sangat tinggi dengan skala 9 (Very Haigh) yang menjadikan frekuensi adanya penyebab kegagalan tinggi. Sedangkan nilai *detection* bersekalah 9 (kemungkinan penyebab ada masih sangat tinggi, metoda pencegahan tidak efektif, penyebab masih berulang kembali) dan *Root Cause Analysisi* (RCA) yang disebabkan oleh manusia atau pekerja, mesin, matrial, metode, pengukuran dan lingkungan.

- c. Kurang melekat antara uper dan sol menganga dari hasil *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA) yang memiliki nilai RPN 700 dan memiliki tingkat keseruisan efek atau *severity* dengan skala 7 (High Severity) kurang melekat atau antara uper dan sol menganga memberikan pengaruh yang sangat serius terhadap kualitas produk sandal kulit. *Occurance* yang tergolong sangat tinggi dengan skala 10 (Very High) yang menunjukan frekuensi adanya penyebab kegagalan yang sangat tinggi, sedangkan nilai *Detection* ber skala 10 (kemungkinan penyebab ada masih sangat tinggi, metoda pencegahan tidak efektif, penyebab masih berulang kembali) dan *Root Cause Analysis* (RCA) yang disebabkan oleh manusia atau pekerja, mesin, matrial, metode, pengukuran dan lingkungan.
  
- 2. Usulan perbaikandari faktor penyebab kegagalan produksi antara lain:
  - 1. Melakukan training tiap satu bulan dua kali kepada pekerja bagian proses pemasangan aksesoris bagian pembuatan katoan dan bagian pengesulan,
  - 2. Penjadualan perawatan Mesin tiap bulan dan pengecekan mesin sebelum digunakan dan peremajaan mesin tiap 5 sampai 10 tahun
  - 3. Pengecekan bahan baku yang datang dari supplaier dan pengecekan ulang bahan baku sebelum di gunakan pada saat proses produksi dan pemilihan supplaier bahan baku yang bisa di kasih kepercayaan dan jujur
  - 4. Pembuatan SOP baru yang mudah di pahami dan mudah untuk diterapkan pada saat proses pemasangan aksesoris pengesulan dan pembuatan katoan
  - 5. Penambahan alat ukur di setiap proses produksi sandal kulit
  - 6. Melakukan perluasan tempat produksi dan penambahan prasarana penunjang produk seperti penambahan lampu, kipás untuk mendinginkan suhu udara yang panas dan penambahan fentilasi udarah.

## 6.2 SARAN

Berdasarkan rekomendasi usulan perbaikan terhadap kegagalan fungsi proses di industri sandal kulit, saran perbaikan yang perlukan sebagai berikut:

1. Diharapkan bahwasanya dengan menggunakan langkah-langkah pencegahan, Chellbie akan mampu menurunkan kegagalan fungsi proses yang ada dan dengan demikian meningkatkan kualitas barang-barang UKM-nya.
2. Untuk mengurangi kerugian dalam kualitas produk, perlu diketahui tindakan perbaikan yang paling tepat untuk diambil ketika mengelola penyebab kegagalan proses dari kejadian tersebut.
3. Untuk menekan kegagalan proses, mode kegagalan dengan prioritas resolusi tertinggi justru segera diatasi dengan solusi terbaik.

