

BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 KESIMPULAN.

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

1. Faktor penyebab terjadinya kegagalan produk pada CV Batari Bordir adalah:
 - a. Warna pudar dari hasil *Fault Tree Analysis* (FTA) di sebabkan oleh Mesin ,bahan baku, *human error*, lingkungan yang kotor dan *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA) dengan nilai RPN sebesar 252, warna pudar memiliki tingkat keseriusan efek atau *severity* dengan skala 6 (pengaruh yang serius). Warna pudar memberikan pengaruh yang serius terhadap output proses. Akibat dari *failure mode* ini yaitu warna pada motif tidak sesuai dengan yang diharapkan. *occurence* yang tergolong cukup tinggi dengan skala 7 (*high*) yang menunjukkan frekuensi terjadinya penyebab kegagalan tinggi, sedangkan nilai *detection* berskala 6 (kemungkinan penyebab bersifat *moderate*).
 - b. Bordiran tidak rapi dari hasil *Fault Tree Analysis* (FTA) di sebabkan oleh faktor Mesin ,bahan baku, *human error*, lingkungan yang kotor dan *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA) nilai RPN yang di dapat sebesar 216, memiliki tingkat keseriusan efek atau *severity* dengan skala 6 (pengaruh yang serius). Bordiran tidak rapi memberikan pengaruh yang serius terhadap output proses. *Occurence* yang tergolong cukup tinggi dengan skala 6 (*high*) yang menunjukkan frekuensi terjadinya penyebab kegagalan tinggi, sedangkan nilai *detection* berskala 6 (kemungkinan penyebab bersifat *moderate*).
 - c. Bordiran loncat dari hasil *Fault Tree Analysis* (FTA) di sebabkan oleh faktor Mesin ,bahan baku, *human error*, lingkungan yang kotor Dan *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA) RPN yang di dapat sebesar

180, memiliki tingkat keseriusan efek atau *severity* dengan skala 5 (*Moderate*). *Occurence* yang tergolong cukup tinggi dengan skala 6 (*high*) yang menunjukkan frekuensi terjadinya penyebab kegagalan tinggi, sedangkan nilai *detection* berskala 6 (kemungkinan penyebab bersifat *moderate*).

2. Usulan perbaikan dari faktor penyebab kegagalan produksi antara lain :

NO	USULAN PERBAIKAN
1	Membuat SOP pemakaian mesin, proses produksi, peraturan perusahaan
2	Melakukan uji kualitas benang yang akan digunakan yaitu benang polyester dengan karakteristik yang mengkilap dan kualitas yang bagus untuk digunakan
3	Melakukan pembersihan area kerja setiap hari sehabis melakukan produksi
4	Melakukan uji kualitas jarum yang akan digunakan untuk produksi, kualitas jarum yang dipakai untuk bordir menggunakan jenis sharp yang terbuat dari stainless
5	Melakukan pelatihan operator agar operator memahami cara produksi bordir komputer
6	melakukan pengecekan tegangan benang sebelum dan sesudah proses produksi
7	Menetapkan kecepatan standart mesin bordir
8	Melakukan pengawasan pada bagian produksi

6.2 SARAN

Berdasarkan rekomendasi usulan perbaikan terhadap kegagalan fungsi proses di Industri Batari bordir, saran perbaikan yang diperlukan sebagai berikut:

1. Dalam upaya meningkatkan kualitas produk, CV.Batari bordir diharapkan mampu mengurangi kegagalan fungsi proses yang terjadi dengan melakukan tindakan preventif.
2. Dalam penanganan penyebab kegagalan proses dari kejadian, sebaiknya dapat diketahui tindakan korektif yang paling tepat sehingga penurunan kualitas produk dapat diminimalisir.
3. Modus kegagalan dengan prioritas penyelesaian pertama sebaiknya segera ditangani dengan solusi yang paling tepat sehingga kegagalan fungsi proses dapat ditekan.