

## BAB V

### KESIMPULAN

#### 5.1. Kesimpulan

Berdasarkan metode FMEA didapatkan beberapa penyebab jahitan keriting adalah sekoci sering rusak, penyebab jahitan terlalu tepi adalah posisi jahitan tidak pas, penyebab jahitan tidak sesuai pola adalah pola jahitan tidak sesuai, penyebab jahitan putus adalah operator kurang pengetahuan dan penyebab jahitan loncat adalah cara kerja sulit diterapkan.

Beberapa perbaikan yang dilakukan untuk mengurangi penyebab terjadinya cacat pada produk *jumbo bag* adalah:

- a. Perbaikan pada jahitan keriting adalah melakukan perawatan mesin dan mengganti sekoci dengan yang baru.
- b. Perbaikan pada jahitan terlalu tepi adalah melakukan double check jahitan setelah selesai produksi dan membuat standar jarak jahitan terhadap tepi *jumbo bag*.
- c. Perbaikan pada jahitan tidak sesuai pola adalah melakukan double check jahitan setelah selesai produksi.
- d. Perbaikan pada jahitan putus adalah menerima operator *sewing* yang cukup berpengalaman.
- e. Perbaikan pada jahitan loncat adalah memberikan edukasi/pelatihan kepada operator untuk memberikan metode kerja yang lebih mudah.

#### 5.2. Saran

Berdasarkan hasil penelitian yang diperoleh terdapat beberapa saran yang penulis berikan seperti berikut:

1. Bagi perusahaan PT. Sutan Mora diharapkan penelitian dengan metode DMAIC ini dapat diterapkan sebagai upaya untuk meningkatkan kualitas, sehingga perusahaan dapat mengetahui penyebab kegagalan dalam proses produksi secara detail, sebagai dasar perbaikan yang berkelanjutan untuk

mengurangi kegagalan proses atau ketidaksesuaian yang menimbulkan pemborosan pada proses sewing jumbo bag.

2. Bagi penelitian selanjutnya, diharapkan dapat memperluas objek penelitian atau tidak hanya berfokus pada produk jenis jumbo bag serta dapat menambahkan variabel cacat serta proses yang terjadi pada produksi *sewing jumbo bag* sehingga dapat memudahkan peneliti dalam menentukan dan menghitung nilai RPN berdasarkan jenis cacat yang terjadi pada produk jumbo bag tersebut.