

## BAB VI

### KESIMPULAN & SARAN

#### 6.1 Kesimpulan

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan, maka didapatkan kesimpulan sebagai berikut:

1. Pada diagram fishbone dapat disimpulkan bahwa penyebab tertinggi yang mengakibatkan eektivitas dalam proses produksi menurun adalah penurunan kecepatan mesin yang mengakibatkan ketidak efektifan dalam proses produksi. Adapun masalahnya berupa jenis material yang berbeda membuat jarum pada mesin mudah patah sehingga mesin berhenti produksi, operator menganggur dan mengalami penumpukan. Selain itu tidak adanya *maintenance* yang berkala dan pengaturan mesin yang masih belum mengikuti standar SOP mengakibatkan kondisi mesin yang tidak dapat di prediksi mengakibatkan error penyetingan.
2. Rata-rata nilai OEE untuk bulan Februari hingga April perharinya adalah 60% masih jauh dari nilai ideal OEE menurut standar *World Class* yaitu 85%. Sehingga dapat diketahui terdapat permasalahan pada mesin jahit yang mengakibatkan mesin tidak memenuhi keefektivan nilai OEE karena tidak tercapainya faktor performance yang diakibatkan *Idling and Minor Stopages Losses* atau aktivitas operator menganggur dan penurunan kecepatan mesin.
3. Prioritas potensi kegagalan berdasarkan urutan nilai Risk Priority Number (RPN), didapatkan pada Kinerja mesin jahit kurang optimal, tidak enak digunakan, mesin tersendat atau mati, mesin sudah tua memiliki nilai RPN terbesar (144) dengan penyebab Kurangnya *maintenance* secara berkala. Usulan perbaikan yaitu melakukan pengecekan setiap hari dan menambah persediaan *tools* pada komponen pemeliharaan yang telah dijadwalkan, memberikan *training* pada operator dan catatan *setting* mesin, mengupdate jenis material dan *setting* mesin, melakukan evaluasi kepada operator setiap satu atau dua

kali sehari oleh pengawas, Supervisor sebagai pengawas melakukan pengecekan *list* perawatan mesin yang sudah diisi operator dengan tujuan mengurangi terjadinya mesin error penyetingan di saat proses produksi untuk memenuhi ke efektifan kerja mesin.

4. Untuk meningkatkan efektifitas mesin *sewing* perusahaan harus melakukan *maintenance* sesuai dengan jadwal yang telah disediakan, departemen teknik harus bekerja sama dengan departemen lain untuk menyesuaikan jadwal *maintenance* dengan produksi. *Leader* dan *supervisor* melakukan pengawasan dan pengendalian pada penumpukan operator dan melakukan *monitoring part* yang akan dipakai untuk kegiatan *maintenance* agar *part* yang ingin digunakan dapat tersedia tepat waktu. Perusahaan harus melakukan *improvement* pada prosedur penukaran jarum agar operator dapat segera kembali bekerja dan meminimalisir *reject quality* hingga kerusakan mesin akibat kecepatan mesin tidak sesuai dengan *setting* mesin. Pada pekerja perusahaan harus memberikan seminar motivasi guna menanamkan semangat bekerja, peduli kualitas hasil produksi dan pemberitahuan tentang target produksi pada karyawan yang bertujuan agar pekerja mengetahui tentang visi, misi dan tujuan perusahaan.

## 6.2 Saran

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan saran yang bisa diberikan kepada perusahaan adalah sebagai berikut:.

1. Sebaiknya operator diberikan pemahaman pemeliharaan dan pembersihan mesin secara rutin. Perusahaan sebaiknya meningkatkan kepedulian operator, teknisi dan pengawas dalam merawat peralatan yang digunakan dalam produksi sehari-hari.
2. Pekerja diberitahu tentang target yang ingin dicapai perusahaan agar pekerja tau apa yang harus dilakukan untuk mencapai tujuan tersebut.
3. Perusahaan memberikan pemahaman pentingnya kerjasama antar bagian khususnya operator dengan *quality control* dan operator dengan

tim *maintenance*. Sehingga dapat meningkatkan sistem produksi yang berkualitas dan mengurangi terjadinya kesalahan maupun ketiadaan informasi terkait produk yang sedang dikerjakan.

