

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Adapun kesimpulan yang dapat diambil berdasarkan perhitungan dan pembahasan dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Berdasarkan hasil penelitian menggunakan metode *Statistical Quality Control* (SQC) terhadap kualitas produk *woven bag* diketahui terdapat empat jenis cacat, dengan cacat terbanyak berupa lolos rajut sejumlah 354.623 lembar (27,1%), pada urutan kedua ialah cacat jahitan tidak sesuai sejumlah 335.541 lembar (25,6%), pada urutan ketiga ialah cacat potongan tidak rapi sejumlah 318.412 lembar (24,3%), dan terakhir cacat *print* tidak sesuai sejumlah 301.772 lembar (23%).
2. Rekomendasi perbaikan untuk meningkatkan kualitas produk *woven bag* yang dapat diberikan berdasarkan metode *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA) dengan nilai RPN yang termasuk level sangat tinggi ialah peningkatan sensor mesin *circular loom* menjadi sensor yang dapat mendeteksi apabila tegangan mesin berada di luar standar (RPN 336), pembersihan pisau potong setiap sebelum proses produksi (RPN 294), penggantian *klise* gambar dalam kurun waktu tertentu secara rutin (RPN 252), membuat aturan agar jenis ketebalan atau ukuran karung tidak berubah secara drastis pada setiap pergantian produksi untuk meminimalisir mesin *error* (RPN 252), dan menambahkan sensor yang akan memberi sinyal apabila suhu pisau terindikasi melewati standar (RPN 210).

5.2 Saran

Adapun saran yang perlu dipertimbangkan oleh perusahaan adalah:

1. Perusahaan sebaiknya mempertimbangkan untuk menerapkan rekomendasi perbaikan berdasarkan hasil analisa kualitas produk *woven bag* menggunakan metode *Statistical Quality Control* (SQC) dan *Failure Mode and Effect Analysis* sebagai upaya untuk meningkatkan kualitas produk *woven bag*.
2. Perusahaan sebaiknya melakukan evaluasi berkala terkait prosedur kerja dalam proses produksi seperti pengecekan mesin dan juga kondisi material serta lingkungan sehingga proses produksi dapat lebih terkendali.
3. Penelitian selanjutnya dapat menambahkan matriks risiko dengan pemberian bobot tertentu dalam menentukan prioritas perbaikan, sehingga penetapan prioritas perbaikan yang diperoleh dapat lebih akurat dan representatif terhadap kondisi aktual.