

Bab 6

Kesimpulan dan Saran

6.1 Kesimpulan

1. Berdasarkan *Critical to Quality (CTQ)* didapatkan empat jenis cacat yang terjadi pada produksi produk baju adalah cacat jahitan tidak rapih, cacat jahitan tidak kuat, kecacatan ukuran dan kecacatan sablon. Pada jumlah produksi sebanyak 836 baju terdapat kegagalan produk pada klasifikasi cacat jahitan tidak kuat sebanyak 48, cacat jahitan tidak rapih sebanyak 44, kecacatan ukuran sebanyak 46 dan kecacatan sablon sebanyak 14.
2. Setelah melakukan pengukuran level sigma dalam periode waktu 26 hari didapatkan nilai rata-rata sigma sebesar 2.40 pada nilai rata-rata DPMO sebesar 42.248,55 dengan demikian maka level sigma perusahaan Juragan Konveksi Bandung berada pada level 3 yang dapat dikategorikan berada pada rata-rata industri.
3. Faktor penyebab dan jumlah jenis kecacatan produk baju yang di produksi oleh Juragan Konveksi Bandung terdapat 4 jenis kecacatan diantara nya yaitu sebagai berikut:
 - a. Jahitan tidak kuat disebabkan oleh beberapa faktor yang mempengaruhi penyebab cacat yaitu faktor utamanya adalah kualitas material benang yang digunakan, faktor kedua yaitu manusia atau pekerja faktor ketiga yaitu metode atau kecacatan dalam menjalankan *standar operational perusahaan*. Jumlah dari jenis kecacatan Jahitan tidak kuat yaitu sebesar 48 produk cacat.
 - b. Jahitan tidak rapih disebabkan oleh beberapa faktor yang mempengaruhi penyebab cacat yaitu faktor utamanya adalah mesin, faktor kedua yaitu manusia dan yang ketiga faktor material. Jumlah dari jenis kecacatan produk Jahitan tidak rapih sebesar 44 produk cacat.
 - c. Kecacatan ukuran disebabkan oleh beberapa faktor yang mempengaruhi penyebab cacat yaitu faktor utamanya adalah manusia, faktor kedua yaitu metode dan yang ketiga faktor mesin. Jumlah dari jenis cacat kecacatan ukuran pada baju sebesar 46 produk cacat.

- d. Kecacatan pada sablon baju disebabkan oleh beberapa faktor yang mempengaruhi penyebab cacat yaitu faktor utamanya adalah manusia, faktor kedua yaitu mesin dan yang ketiga faktor material. Jumlah dari jenis cacat kecacatan ukutan pada baju sebesar 14 produk cacat.
4. Usulan solusi tindak lanjut untuk meminimasi produk cacat yang di produksi oleh Jurusan Konveksi Bandung berdasarkan penelitian yang dilakukan dengan mengacu pada perolehan nilai sigma sebesar 2.40 dan memperoleh nilai rata-rata DPMO sebesar 42248.55 adalah sebagai berikut:
 - a. Memberikan pelatihan kepada operator agar pemahaman serta keterampilan operator menjadi lebih baik dan agar lebih teliti pada saat bekerja.
 - b. Melakukan pengawasan terhadap operator yang sedang bekerja untuk meminimasi kecacatan pada saat bekerja.
 - c. Menambah mesin potong yang digunakan untuk memotong pola yang berukuran kecil sehingga tidak menggunakan mesin yang serupa dan menambah mesin *washing* untuk penyablonan supaya meminimasi kecacatan warna dan sablon.
 - d. Melakukan perawatan terhadap mesin secara berkala.
 - e. Memperketat sistem *quality control* dengan memeriksa semua material dengan teliti sebelum siap diproses.

6.2 Saran

Hasil dari perolehan rata-rata sigma keseluruhan yang dicapai setelah penelitian adalah 2.40 yang merupakan hasil yang cukup baik, dengan melihat berada pada nilai standar rata-rata sigma perusahaan di Indonesia. Maka dari itu sebuah perusahaan harus mampu memperbaiki setiap proses yang terjadi, yang menuntut perusahaan untuk mencapai level Six Sigma. Perusahaan harus bekerja dalam segala hal dan meningkatkan setiap elemen perusahaan untuk terus bersaing oleh karena itu berikut adalah saran peneliti untuk perusahaan:

1. Perusahaan diharapkan dapat meningkatkan sumber daya manusia atau pekerja nya untuk memastikan semua pekerja mengerti tentang prosedur-prosedur yang telah diberikan perusahaan atau dengan memberikan pelatihan atau *meeting* secara rutin agar pekerja selalu ingat prosedur kerja.

2. Perusahaan diharapkan untuk meningkatkan pembelian material bahan baku yang berkualitas seperti benang jahit dan sablon yang dapat dinilai kurang baik untuk digunakan.
3. Perusahaan diharapkan melakukan perawatan terhadap semua mesin secara berkala agar kejadian seperti jarum patah pada saat menjahit sehingga menyebabkan jahitan tidak rapih dan jahitan tidak kuat dapat dihindari.