

Bab 6

Kesimpulan dan saran

6.1 Kesimpulan

1. Jenis-jenis cacat pada produk *jersey* yang di produksi oleh CV. Vinus Company terdapat 3 kategori diantaranya adalah:
 - a. Cacat kesalahan ukuran.
 - b. Cacat motif.
 - c. Cacat jahitan tidak rapih.

2. Cacat Dominan yang diproduksi oleh CV. Vinus Company
 - a. cacat kesalahan ukuran 41%
 - b. Nilai DPMO sebesar 165.776
 - c. Cacat bentuk cacat dominan Nilai DPMO tersebut dikonversikan kedalam level sigma dengan nilai 2.44 atau dalam kata lain perusahaan memiliki kondisi awal untuk proses peningkatan kualitas adalah memiliki *Cost of Poor Quality* yang tidak dapat dihitung.

3. Faktor penyebab terjadi kecacatan pada produk *jersey* yang di produksi oleh CV. Vinus Company:
 - a. Cacat kesalahan ukuran disebabkan oleh beberapa faktor yang mempengaruhi penyebab cacat yaitu utamanya faktor manusia, faktor mesin dan faktor lingkungan.
 - b. Cacat motif disebabkan oleh beberapa faktor yang mempengaruhi penyebab cacat yaitu utamanya faktor material, faktor mesin dan faktor manusia.
 - c. Cacat jahitan tidak rapih disebabkan oleh beberapa faktor yang mempengaruhi penyebab cacat yaitu utamanya faktor manusia, faktor mesin dan faktor lingkungan.

1. Usulan solusi tindak lanjut untuk meningkatkan kualitas komponen dalam upaya meminimasi produk cacat yang di produksi oleh CV. Vinus Company, adalah sebagai berikut :
 - a. Melakukan pengawasan pada operator yang sedang bekerja agar mengurangi kesalahan pada proses pengerjaan.
 - b. Melaksanakan pemeliharaan pada mesin agar mesin bekerja secara optimal
 - d. Melakukan pemeriksaan mesin sebelum digunakan.

6.2 Saran

Setelah melakukan penelitian secara keseluruhan, level sigma yang dicapai cukup baik yaitu 2.44 karena berada pada level *sigma* rata-rata perusahaan Indonesia. Perusahaan harus dapat meningkatkan dan memperbaiki setiap proses yang terjadi agar dapat terus merangkak naik ke level selanjutnya, perusahaan harus bisa mencapai nilai level 6 *sigma*. Oleh karena itu perlu kerja sama dari semua bagian agar dapat terus eksis di industri dan dapat terus bersaing dengan memperbaiki semua elemen yang ada pada perusahaan. Berikut adalah saran dari peneliti untuk perusahaan :

1. Diharapkan dapat rutin melakukan pengawasan terhadap operator pada saat bekerja, karena sebagian banyak produk cacat disebabkan oleh operator.
2. Diharapkan dapat melakukan perawatan mesin secara berkala.