Bab 6
Kesimpulan dan Saran

6.1. Kesimpulan

Dari hasil penelitian yang telah dilakukan, maka peneliti mengambil kesimpulan:

1. Peneliti dapat Mengetahui dan mengidentifikasi jenis cacat pada produk kemeja yaitu mengkerut, jahitan tidak pas, jahitan putus, jahitan loncat ukuran tidak sesuai, jahitan tidak rata, kain terlipat, kotor, ada benang didalam, tidak ada saku, tidak ada lebel, salah box dan stiker dan tidak ada stiker.
2. Dalam penelitian ini peneliti dapat Mengidentikfikasi penyebab cacat pada produksi kemeja yaitu:
    1. Mengkerut

       Pada cacat ini adanya kain yang mengkerut karena bekas jahitan atau ada serat kain yang tidak pas karena tarikan atau goresan sehingga mengakibatkan kain tidak rapih dan bergelombang.
    2. Jahitas Tidak Pas

       Pada cacat ini adanya jahitan yang tidak pas atau adanya jahitan yang melebihi batas ukuran yang mengakibatkan adanya jahitan yang yang melebihi ukuran dan batas.
    3. Jahitan Putus

       Cacat yang terjadi karena adanya benang jahitan terputus sehingga dapat mengakibatkan jahitan yang dihasilkan putus dan menjadi mudah lepas jahitanya.
    4. Jahitan Loncat

       Pada cacat ini adanya jahitan adanya bagian dari jalur jahitan yang ditentukan terlewat untuk dijahit sehingga dapat mengakibatkan jahitan yang dihasilkan mudah lepas jahitanya.
    5. Ukuran Tidak Sesuai

       Pada cacat ini adanya ukuran yang tidak sesuai dengan yang telah di tentukan sehingga terdapat bagian pada kemeja yang ukuranya tidak sesuai.

memprioritaskan masalah tersebut ke dalam ususlan perbaikan seperti di bawah ini:

1. Manusia

a) Memberikan pendidikan dan pelatihan kepada karyawan, pelatihan dilakukan dengan mengumpulkan karyawan untuk mempelajari tentang produksi pada umumnya baik secara teori maupun praktek lapangan. Praktek ini diharapkan mampu meningkatkan keterampilan dan pengalaman kepada para karyawan.

b) Memberikan sanksi kepada karyawan yang melanggar peraturan. Pemberian sanksi ini diharapkan dapat mengurangi karyawan yang tidak memenuhi standar kerja dan mengurangi peluang karyawan melakukan kesalahan. sanksi yang diberikan dapat berupa teguran dan surat peringatan.

2. Mesin

a) Pada mesin jahit sebelum melakukan penjahitan perhatikan pemasangan sekoci pada mesin dan pemasangan jarum mesin,

b) Pada mesin *cutting* perhatikan pisau pemotong ketika sebelum melakukan proses *cutting*.

c) Pada mesin pres sebelum melakukan pres dilakukan settingan terhadap suhu di mesin pres,

d) Pada mesin lubang kancing dilakukan pemeriksaan terhadap pisau pelubang kancing,

e) Pada mesin penglicin dilakukan pengaturan suhu sebelum digunakan,

f) Melakukan pemeliharaan pada setiap mesin dengan perawatan secara rutin biasanya dilakukan satu bulan sekali. Pemeliharaan mesin dengan perawatan mesin secara rutin bertujuan untuk mengurangi resiko kerusakan pada mesin.

g) Melakukan perbaikan dengan segera pada mesin yang mengalami kerusakan. Perbaikan dengan segera dilakukan terhadap mesin yang mengalami kerusakan karena kerusakan mesin akan sangat menghambat proses produksi.

terhadap mutu produk yang dihasilkan oleh perusahaan.sanksi yang diberikan dapat berupa teguran dan surat peringatan.

6.2.Saran

Setelah didapatkan kesimpulan dari penelitian yang telah dilakukan dalam penyusunan laporan tugas akhir ini, maka penulis ingin memberikan saran sebagai bahan pertimbangan bagi perusahaan dalam meningkatkan pengendalian kualitas produk yang di hasilkan, adapaun saran tersebut adalah:

- Pihak perusahaan dapat menerima keluhan dan masukan karyawan, kemudian dilanjutkan dengan mencari pemecahan masalahnya untuk segera dilakukan perbaikan yang dapat meningkatkan kinerja karyawan dan perusahaan.
- Untuk usulan tahap perbaikan sebaiknya diimplementasikan dan lakukan perbaikan secara terus menerus.
- Hal lain yang dapat dijadikan saran untuk perusahaan yaitu tidak menganggap kecil suatu masalah didalam proses produksi, sebab hal inilah yang sering mengakibatkan kecacatan terhadap produk kemeja.
- Untuk penelitian selanjutnya dapat dilakukan penelitian *six sigma* lanjutan, seperti *Design Of Experiment* untuk menguji dan mengoptimasi kinerja sebuah proses