

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

Dalam Bab V ini, akan dipaparkan mengenai kesimpulan dari hasil penelitian dan juga saran-saran yang dapat diterapkan dalam penelitian. Kesimpulan yang akan dibahas merupakan jawaban atas rumusan masalah yang telah dipaparkan pada Bab I. Berikut adalah pembahasan mengenai kesimpulan dan saran tersebut.

V.1 Kesimpulan

Pada Bab I telah dipaparkan tiga rumusan masalah terkait penelitian proses produksi sepatu Hustley yang dilakukan di CV Marasabessy. Penelitian yang dilakukan untuk menurunkan produksi sepatu cacat tipe Hustley di CV Marasabessy dengan menggunakan satu siklus metode *Six Sigma DMAIC*. Ketiga kesimpulan yang didapatkan akan dibahas dalam butir-butir berikut ini.

1. Dari hasil penelitian, didapatkan delapan jenis cacat yang terdapat pada sepatu Hustley, yaitu cacat noda, cacat embos, cacat lem, cacat jahit, cacat gurat, cacat pada *insole*, cacat pada *outsole*, dan juga cacat pada proses *finishing*. Penyebab dari munculnya cacat tersebut adalah area kerja yang kotor, penggunaan alat bantu yang kotor, kurangnya pelatihan pada operator, tidak adanya alat bantu yang dapat memudahkan operator dalam proses produksi, sertanya tidak adanya pengarahan dari kepala produksi terkait proses produksi sepatu Hustley.
2. Terdapat 25 usulan perbaikan yang diberikan untuk mengurangi cacat pada proses produksi sepatu Hustley, di antaranya adalah membuat daftar pembersihan area kerja, membuat *visual display* sebagai pengingat untuk menjaga kebersihan area kerja, menyediakan wadah penampung pola-pola sepatu, menyediakan alat pembersih berupa kain lap dan kuas pembersih, merancang alat bantu, memberikan arahan sebelum proses produksi dilakukan, serta mengganti *supplier* bahan baku kulit.

3. Nilai level *sigma* proses produksi sepatu Hustley di CV Marasabessy sebelum perbaikan adalah 3,400 dengan nilai DPMO sebesar 28.712,871. Perkiraan nilai level *sigma* setelah perbaikan yang didapatkan adalah 3,568 dengan nilai DPMO sebesar 19.306,936.

V.2 Saran

Dalam subbab ini, diberikan saran-saran yang bagi perusahaan dan penelitian selanjutnya. Saran yang diberikan dapat digunakan sebagai pertimbangan bagi perusahaan dan peneliti selanjutnya. Berikut adalah saran-saran yang dapat diberikan.

1. Sebaiknya perusahaan dapat menerapkan usulan perbaikan yang telah diberikan saat kondisi telah normal dan CV Marasabessy dapat kembali beroperasi dengan normal.
2. Sebaiknya perbaikan dapat dilakukan secara terus menerus agar produksi sepatu Hustley oleh CV Marasabessy dapat semakin mendekati *six sigma*.
3. Sebaiknya penelitian dapat mengambil data produksi secara langsung agar hasil penelitian lebih sesuai dengan keadaan produksi sepatu di CV Marasabessy.
4. Bagi peneliti selanjutnya, diharapkan dapat melanjutkan penelitian terhadap proses produksi sepatu Hustley dengan menggunakan *Six Sigma* DMAIC pada siklus kedua. Peneliti selanjutnya juga dapat melakukan penelitian terhadap sepatu lainnya yang diproduksi oleh CV Marasabessy.

DAFTAR PUSTAKA

- Arief, Andi M. (2019, 21 Juni). *Industri Sepatu Diprediksi Tumbuh 5 Persen, Sneaker Mendominasi*. Diakses pada 20 Januari 2020, dari <https://ekonomi.bisnis.com/read/20190621/257/936246/industri-sepatu-diprediksi-tumbuh-5-persen-sneaker-mendominasi#>.
- Gaspersz, V. 2002. (2002). *Pedoman implementasi program six sigma terintegrasi dengan ISO 9001: 2000, MBNQA, dan HACCP*. PT. Gramedia Pustaka Utama, Jakarta.
- Grigoroudis, E., & Siskos, Y. (2010). *Customer Satisfaction Evaluation Methods for Measuring and Implementing Service Quality*. New York, USA: Springer
- Haaften, Ronald van. *Customer Satisfaction Models*. Diakses pada 20 Januari 2020, dari <https://www.van-haaften.nl/customer-satisfaction/customer-satisfaction-models/84-customer-satisfaction>.
- Kappel, M. (2017, 8 Maret). *6 Ways To Measure Small Business Success*. Diakses pada 20 Januari 2020, dari <https://www.Forbes.Com/Sites/Mikekappel/2017/03/08/6-Ways-To-Measure-Small-Business-Success/#2481a4Dc18F4>. <https://doi.org/March>
- Mitra, A. (1998). *Fundamentals of Quality Control and Improvement. Second Edition*. New Jersey: Prentice-Hall, Inc.
- Montgomery, D.C. (2009). *Introduction To Statical Quality Control, 7th edition*. United States of America : John Wiley & Sons, Inc.
- Pande, P. S., Neuman, R. P., & Cavanagh, R. R. (2000). *The Six Sigma Way: How GE, Motorola, and Other Top Companies are Honing Their Performance*. United States of America: McGraw-Hill Companies, Inc.
- Pyzdek, T. (2003). *The Six Sigma Handbook Revised and Expanded*. United States of America: McGraw-Hill Companies, Inc.
- Shankar, R. (2009). *Process Improvement Using Six Sigma - A DMAIC Guide*. United States of America: ASQ Quality Press
- Shmula. (2017, 26 Februari). *The 1.5 Sigma Shift in Six Sigma*. Diakses pada 20 Januari 2020, dari <https://www.shmula.com/the-1-5-sigma-shift-in-six-sigma/22269/>.
- Sutalaksana, I.Z., Anggawisastra, R., & Tjakraatmadja, J.H. (1979). *Teknik*

Perancangan Sistem Kerja. Bandung, Institut Teknologi Bandung.