

## **BAB V**

### **KESIMPULAN DAN SARAN**

Pada bab ini akan dipaparkan mengenai kesimpulan dan saran berdasarkan penelitian, proses pengolahan data, dan analisis yang telah dilakukan pada produk kemeja *kids girl* yang diproduksi PT. M. Adapun kesimpulan dan saran yang dapat diberikan sebagai berikut.

#### **V.1 Kesimpulan**

Pada subbab ini akan dijelaskan mengenai kesimpulan yang dapat ditarik berdasarkan penelitian yang dilakukan. Adapun kesimpulan yang didapatkan adalah sebagai berikut.

1. Berdasarkan identifikasi *Critical To Quality* (CTQ) yang dilakukan terdapat 7 buah CTQ yang berhubungan dengan 7 jenis cacat pada produksi kemeja *kids girl* di PT. M namun, penelitian ini akan berfokus terhadap empat jenis cacat. Keempat jenis cacat yang diteliti yaitu cacat jahitan putus, cacat lubang, cacat kotor, dan cacat kesesuaian aksesoris. Terdapat total 23 akar masalah atau faktor-faktor yang menyebabkan keempat jenis cacat tersebut. Faktor-faktor tersebut secara umum, yaitu kurang kesadaran operator akan mutu produk, tidak ada penjadwalan pemeriksaan, perawatan, dan pembersihan mesin berkala, area kerja yang kotor, kelalaian operator dalam bekerja, kualitas bahan dari *supplier* yang buruk, dan parameter operasi yang tidak sesuai.
2. Terdapat 19 buah usulan perbaikan yang dirancang untuk mengatasi permasalahan yang menyebabkan empat jenis cacat yang diteliti. Rancangan usulan tersebut secara umum berupa pembuatan jadwal perawatan mesin, penggantian jarum, piket kebersihan secara berkala, menyediakan tempat penyimpanan sesuai kebutuhan, penyusunan *visual display*, pembuatan instruksi kerja dari proses yang membutuhkan, pengadaan *briefing* di departemen yang bersangkutan, pemberian waktu istirahat, dan pengadaan *training*.

3. Nilai DPMO dan level sigma sebelum perbaikan adalah 3.847,942 dan 4,165. Jika rancangan usulan perbaikan diimplementasikan, diperkirakan bahwa terjadi penurunan nilai DPMO dan peningkatan level sigma menjadi 2.837,445 dan 4,266.

## **V.2 Saran**

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan dapat diberikan beberapa saran untuk pihak perusahaan, yaitu PT. M serta saran untuk peneliti selanjutnya. Berikut adalah beberapa saran yang dapat diberikan.

1. Perusahaan sebaiknya menerapkan usulan perbaikan yang dirancang agar dapat mengurangi jumlah cacat produk kemeja *kids girl*.
2. Usulan perbaikan yang diberikan sebaiknya diterapkan secara terus menerus dan melakukan penerapan metode *Six Sigma* DMAIC siklus selanjutnya agar kualitas produk dapat selalu meningkat.
3. Perusahaan sebaiknya melakukan evaluasi serta tindakan perbaikan untuk jenis cacat yang belum diteliti dalam penelitian ini.

## DAFTAR PUSTAKA

- Aizeed, T. (2012). *Total Quality Management and Six Sigma*. Croatia: InTech
- American Society for Quality. (2020). *Failure Mode and Effect Analysis (FMEA)*.  
[Online]. <https://asq.org/quality-resources/fmea>. Diakses pada 5 Februari 2020.
- Gaspersz, V. (2002). *Pedoman Implementasi Program Six Sigma: Terintegrasi dengan ISO 9001:200, MBNQA, dan HACCP*. Jakarta: Gramedia Pustaka Utama.
- Harsanto, B. (2013). *Dasar Ilmu Manajemen Operasi*. Bandung: Unpad Press.
- Kroemer, K., Kroemer, H., & Elbert, K. (2001). *Ergonomics: How to Design for Ease and Efficiency*. Upper Saddle River, New Jersey: Prentice Hall.
- Manggala, G. (2005). *Mengenal Six Sigma Secara Sederhana*. Jakarta: Salemba Empat.
- Mitra, A. (1998). *Fundamentals of Quality Control and Improvement Second Edition*. New Jersey, United States of America: Prentice Hall.
- Mitra, A. (2006). *Fundamentals of Quality Control and Improvement Fourth Edition*. New Jersey, United States of America: Prentice Hall.
- Montgomery, D.C. (2003). *Applied Statistics and Probability for Engineers Third Edition*. United States of America: John Wiley & Sons, Inc.
- Montgomery, D.C. (2009). *Introduction to Statistical Quality Control, Sixth Edition*. United States of America: John Wiley & Sons, Inc.
- Munro, R.A., Maio, M. J., Nawaz, M. B., Ramu, G., Zrymiak, D. J. (2008). *The Certified Six Sigma Green Belt Handbook*. Winsconsin, United States of America: ASQ Quality Press.
- Nurmianto, Eko. (2008). *Ergonomi Konsep Dasar dan Aplikasinya Edisi Kedua*. Surabaya: Guna Widya.
- Pande, Peter S., Neuman Robert P, dan Roland R. Cavanagh. (2002). *The Six Sigma Way: Team Fieldbook, An Implementation Guide for Process Improvement Teams*. United States of America: McGraw-Hill Companies.

- Pzydek, T. (2003). *The Six Sigma Handbook Revised and Expanded*. United States of America: MCGraw-Hill Companies.
- Shankar, R. (2009). *Process Improvement Using Six Sigma: A DMAIC Guide*. Winsconsin, United States of America: ASQ Quality Press.
- Sutalaksana, I.Z., Anggawisastra, R., & Tjakraatmadja, J.H. (2006). *Teknik Perancangan Sistem Kerja*. Bandung: Institut Teknologi Bandung.