

## **BAB V**

### **KESIMPULAN DAN SARAN**

Pada bab ini akan dijabarkan kesimpulan berdasarkan hasil penelitian. Kesimpulan dibuat untuk menjawab rumusan masalah yang sudah ditetapkan. Selain kesimpulan, pada bab ini juga terdapat saran yang ditujukan untuk perusahaan.

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

Kesimpulan yang dapat ditarik dari hasil penelitian yang sudah dilakukan. Berikut merupakan kesimpulan yang dihasilkan.

1. Solusi atau usulan perbaikan yang dapat diberikan adalah melakukan inspeksi *progress* harian, melakukan pemotongan pendapatan untuk setiap cacat yang dihasilkan, membuat penjadwalan pengecekan kondisi mesin jahit, memberikan penanda untuk posisi atas furing bagian tangan, mengganti ukuran meja jahit, memberikan catatan keterangan produk, melakukan penjadwalan perawatan mesin, melakukan penjadwalan *set up* mesin seal, mengganti komponen baut penghantar angin panas, penggunaan lampu tambahan, membuat ketetapan untuk tidak menggunakan sisa *sealer*, dan membuat instruksi kerja pergantian benang sekoci.
2. Dampak dari perbaikan yang sudah diterapkan adalah penurunan nilai DPMO, peningkatan level sigma, dan penurunan proporsi jumlah produk cacat. Pada inspeksi pertama, besar nilai DPMO menurun dari 14.317,01972 menjadi 5.714,285714. Untuk level sigma, terdapat peningkatan dari 3,688 menjadi 4,029. Untuk proporsi produk cacat terdapat penurunan dari 0,0555 menjadi 0,0286. Pada inspeksi kedua, besar nilai DPMO menurun dari 7.271,171942 menjadi 3.110,599078. Untuk level sigma, nilai nya meningkat dari 3,944 menjadi 4,236. Untuk proporsi cacat terjadi penurunan dari 0,0479 menjadi 0,0202.

## **V.2 Saran**

Pada bagian ini akan dijabarkan saran yang ditujukan untuk perusahaan. Saran diberikan agar perusahaan dapat menjaga dan meningkatkan kualitas produk yang dihasilkan. Berikut merupakan saran yang diberikan.

1. Perusahaan sebaiknya tetap menggunakan usulan perbaikan yang sudah diterapkan karena dapat membuat proporsi jumlah produk cacat yang dihasilkan menurun, menurunkan besar nilai DPMO, dan meningkatkan level sigma.
2. Perusahaan sebaiknya melakukan kembali siklus DMAIC, sehingga kualitas produk yang dihasilkan dapat terjaga dan terus meningkat untuk masa yang akan datang.

## DAFTAR PUSTAKA

- Furterer, S. L. (2009). *Lean Six Sigma in Service*. United States of America: Taylor & Francis Group.
- Gaspersz, V. (2002). *Pedoman Implementasi Program Six Sigma Terintegrasi dengan ISO 9001:2000, MBNQA, dan HACCP*. Jakarta: PT Gramedia Pustaka Utama.
- Hendaryogi, A. (2010). *Perancangan dan Implementasi Dokumen Mutu Dengan Menggunakan Standar Sistem Manajemen Mutu ISO 9001:2008 di Unit Produksi Nature Fiber PT ABC*. Surakarta: Jurusan Teknik Industri - Universitas Sebelas Maret.
- Mitra, A. (1998). *Fundamentals of Quality Control and Improvement 2<sup>nd</sup> edition*. New Jersey: Prentice-Hall, Inc.
- Mitra, A. (2008). *Fundamentals of Quality Control and Improvement 3<sup>rd</sup> edition*. New Jersey: John Wiley & Sons, Inc.
- Montgomery, D. C. dan Runger, G. C. (2003). *Applied Statistics and Probability for Engineers 3<sup>rd</sup> edition*. United States of America: John Wiley & Sons, Inc.
- Montgomery, D. C. (2009). *Introduction to Statistical Quality Control 7<sup>th</sup> edition*. United States of America: John Wiley & Sons, Inc.
- Pyzdek, T. (2003). *The Six Sigma Handbook*. United States of America: McGraw-Hill.
- Shankar, R. (2009). *Process Improvement Using Six Sigma: a DMAIC Guide*. United States of America: American Society for Quality.
- Suhardi, B. (2008). *Perancangan Sistem Kerja dan Ergonomi Industri*. Jakarta: Direktorat Pembinaan Sekolah Menengah Kejuruan.