

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

Pada bab ini dibahas mengenai kesimpulan yang diberikan untuk menjawab rumusan masalah terhadap penelitian berdasarkan penelitian yang telah dilakukan untuk peningkatan kualitas produk baju anak perempuan yang diproduksi oleh CV X. Selain itu terdapat beberapa saran yang dapat diberikan kepada CV X. Berikut ini adalah kesimpulan dan saran dari penelitian yang dilakukan.

V.1 Kesimpulan

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan untuk produk baju anak perempuan pada CV X. Berikut ini adalah kesimpulan yang dapat didapatkan dari hasil penelitian.

1. Berdasarkan jenis cacat pada CTQ terdapat 6 jenis cacat yaitu *defect* ukuran, *defect* sobek, *defect* sobek, *defect* jahitan, *defect* kotor, *defect* melar, dan *defect* kancing. Untuk penelitian yang dilakukan pada CV X terkait baju anak perempuan jumlah *defect* tertinggi adalah *defect* kotor, *defect* sobek, dan *defect* melar. Berikut ini adalah faktor-faktor penyebab terdapatnya *defect* kotor, *defect* sobek, dan *defect* melar.
 - a. Tidak ada jadwal pembersihan wadah
 - b. Tidak dilaksanakan pemeriksaan
 - c. Tidak terdapat kesadaran untuk mencuci tangan dari operator
 - d. Terdapat sisa oli dari mesin yang digunakan
 - e. Tidak ada jadwal pembersihan meja
 - f. Tidak terdapat jadwal piket harian
 - g. Tidak ada wadah benda tajam
 - h. Tidak ada jadwal *maintenance* mesin bordir
 - i. Tidak ada perencanaan persediaan bahan baku
 - j. Operator pemotongan pola kurang berhati-hati
 - k. Tidak terdapat target produksi harian
 - l. Tidak ada jadwal *maintenance* mesin

- m. Operator kurang berhati-hati
2. Berdasarkan penelitian yang dilakukan terhadap penyebab-penyebab terdapatnya *defect* kotor, *defect* sobek, dan *defect* melar terdapat beberapa usulan yang diberikan untuk mengurangi terdapatnya *defect* kotor, *defect* sobek, dan *defect* melar. Berikut ini usulan-usulan yang diberikan kepada CV X.
- a. Membuat *visual display* untuk mengingatkan operator untuk menjaga kualitas dari produk dengan menjaga kebersihan
 - b. Penyediaan fasilitas untuk mencuci tangan
 - c. Membuat *form* pembersihan meja untuk memastikan terdapat kegiatan pembersihan meja secara berkala
 - d. Melakukan perhitungan kebutuhan bahan baku sebelum kegiatan produksi
 - e. Menyediakan wadah khusus benda-benda tajam untuk setiap proses yang melibatkan benda-benda tajam
 - f. Membuat *visual display* untuk mengingatkan operator untuk menjaga kualitas dari produk
 - g. Melakukan penyesuaian antara target dan jam kerja dari pekerja
 - h. Membuat *form* pembersihan wadah untuk memastikan terdapat kegiatan pembersihan wadah secara berkala
 - i. Membuat *visual display* untuk mengingatkan operator pemotongan pola untuk menjaga kualitas dari produk
 - j. Memberikan *training* untuk operator pemotongan pola
 - k. Menambah proses inspeksi saat bahan baku telah tiba di CV X
 - l. Membuat *form* pengecekan mesin secara berkala
 - m. Membuat *form* pengecekan mesin bordir secara berkala
 - n. Menambah proses *washing* pada akhir proses
 - o. Operator diberikan *training* secara khusus
 - p. Membuat jadwal piket harian untuk seluruh pegawai setelah atau sebelum proses produksi dilakukan
3. Setelah proses penerapan dilakukan maka pada tahapan *control* terdapat proses perhitungan persentase cacat, nilai DPMO, dan level sigma dari proses produksi pakaian anak perempuan. Berdasarkan perhitungan yang telah dilakukan, persentase produk *defective* menurun setelah

dilakukan penerapan usulan perbaikan untuk proses produksi pakaian anak wanita dari 7,348% menjadi 4,327% setelah dilakukan penerapan usulan perbaikan. Untuk nilai DPMO yang diperoleh pada saat sebelum dilakukan perbaikan memiliki nilai sebesar 14.554,49, nilai DPMO tersebut lebih tinggi jika dibandingkan dengan nilai DPMO ketika sudah dilakukan penerapan usulan perbaikan yaitu 7.602,34. Hal itu membuktikan bahwa penerapan usulan baik untuk dilakukan karena menurunkan nilai DPMO yang merupakan ukuran kegagalan dalam satu juta kesempatan. Untuk level sigma pada sebelum dilakukan perbaikan memiliki level sebesar 3,68, berdasarkan perhitungan level sigma setelah dilakukan penerapan perbaikan maka nilai tersebut lebih rendah jika dibandingkan perhitungan level sigma setelah penerapan usulan perbaikan yang memiliki nilai sebesar 3,93. Hal tersebut menunjukkan bahwa performansi perusahaan meningkatkan dalam produksi baju anak perempuan pada CV X berdasarkan level sigma.

V.2 Saran

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan untuk produk baju anak perempuan pada CV X, terdapat beberapa saran diberikan kepada CV X. Berikut adalah saran-saran yang diberikan.

1. Perusahaan sebaiknya menerapkan peningkatan kualitas produk yang dihasilkan dengan metode *Six Sigma* DMAIC secara berkelanjutan agar produk yang diproduksi dapat ditingkatkan kualitasnya.
2. Sebaiknya perusahaan menerapkan usulan perbaikan yang belum diterapkan pada perusahaan yaitu menambahkan proses *washing* terhadap produk yang dapat dilakukan proses *washing*.
3. Perusahaan melakukan analisa dari penyebab-penyebab *defect* yang belum dilakukan analisa pada penelitian kali ini sehingga jumlah *defect* lainnya dapat berkurang.

DAFTAR PUSTAKA

- Barnard, M. (2002). *Fashion as Communication*. London: Routledge
- Bridger, R.S. (2003). *Introduction to Ergonomics*. New York: Taylor & Francis
- Crosby, P.B. (1980), *Quality is free : The Art of Making Quality Certain*, New York : New American Library
- Evans, J.R., & Lindsay, W.M. (2005). *An Introduction to Six Sigma & Process Improvement*. Ohio: Thomson/South-Western
- Gaspersz, V. (2002). *Pedoman Implementasi Program Six Sigma*. Bogor: Gramedia Pustaka Utama.
- Juran, J.M. 1999. *Juran's Quality Handbook/* (5th ed.). New York: McGraw Hill, Inc
- Mitra, A. (2016). *Fundamentals of Quality Control and Improvement, 4th Edition*. Hoboken, New Jersey: Jhon Wiley & Sons, Inc.
- Montgomery, D. C., & Runger. G. C. (2003). *Applied Statistics and Probability for Engineers* (3rd ed.). New York: John Wiley & Sons, Inc
- Montgomery, D.C (2005). *Introduction to Statistical Quality Control* (5th ed.). New York: John Wiley & Sons, Inc.
- Pyzdek, T. (2003). *The Six Sigma Handbook: The Complete Guide for Greenbelts, Blackbelts, and Managers at All Levels, Revised and Expanded Edition*. Madrid: McGraw-Hill.
- Shankar, R. (2009). *Process Improvement Using Six Sigma: A DMAIC Guide*. Milwaukee: American Society Quality Press.
- Sutalaksana, I. Z., Anggwisastro, R., Tjakraatmadja, J. H. (1979). *Teknik Perancangan Sistem Kerja*. Bandung: Institut Teknologi Bandung.

