

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

Pada bab ini akan dibahas mengenai kesimpulan dan saran dalam penelitian yang dilakukan. Kesimpulan dan saran yang diberikan merupakan jawaban dari tujuan penelitian yang terdapat pada Bab I sebelumnya. Kesimpulan nantinya akan dijabarkan dalam bentuk poin pada subbab pertama. Pada subbab kedua akan dijabarkan saran yang diberikan untuk pembaca dan diharapkan dapat bermanfaat untuk kegiatan penelitian dimasa yang akan datang.

V.1 Kesimpulan

Pada subbab ini akan dijabarkan mengenai kesimpulan pada penelitian yang dilakukan. Kesimpulan akan dijabarkan berdasarkan pada jawaban terhadap tujuan penelitian yang terdapat pada Bab I. Berikut merupakan kesimpulan dari penelitian yang dilakukan.

1. Pada penelitian yang dilakukan di UMKM X, ditemukan beberapa cacat dalam produksi yang dilakukan yaitu cacat jahitan tidak rapi, adanya noda atau kotor pada kaos, jahitan yang lompat, dan adanya lubang pada kaos. Pada penelitian ini akan berfokus untuk mengatasi permasalahan cacat jahitan tidak rapi dan cacat adanya noda pada kaos. Berikut akan dijabarkan mengenai faktor-faktor penyebab cacat pada kaos.
 - a. Tidak ada takaran dalam pemberian pelumas mesin.
 - b. Tidak ada tempat atau wadah penyimpanan kaos.
 - c. Tidak ada jadwal pembersihan area kerja.
 - d. Operator yang kurang teliti dalam bekerja.
 - e. Jarang dilakukan pembersihan lantai.
 - f. Kurangnya lampu penerangan tambahan.
 - g. Tidak ada jadwal pergantian jarum jahit.
 - h. Operator ingin memproduksi kaos dengan cepat.
 - i. Mengejar target produksi.

- j. Tidak ada pengecekan rutin gunting yang digunakan.
2. Berdasarkan faktor-faktor penyebab adanya cacat pada produksi yang dilakukan UMKM X, telah dilakukan penentuan usulan perbaikan yang dilakukan untuk mengurangi produk cacat. Berikut merupakan usulan perbaikan yang dapat dilakukan UMKM X dalam mengurangi produk cacat.
 - a. Pemberian instruksi kerja mengenai pemberian pelumas pada mesin.
 - b. Menyediakan tempat penyimpanan produk WIP.
 - c. Penjadwalan pembersihan area kerja dan pembuatan *visual display* mengenai kebersihan kerja.
 - d. Memberi teguran dan menggunakan sistem poin sehingga operator yang memiliki kinerja baik mendapat insentif dan membuat *visual display* untuk operator selalu memotong sisa benang pada kaos.
 - e. Penjadwalan pembersihan area lantai dan membuat *visual display* mengenai kebersihan area kerja.
 - f. Penggunaan lampu tambahan.
 - g. Penjadwalan pergantian jarum jahit.
 - h. Melakukan teguran pada *supplier* mengenai kualitas yang dikirimkan dan melakukan inspeksi dengan cara sampling sesuai dengan ANSI/ISO/ASQ Z1.4.
 - i. Menetapkan jumlah produksi maksimum pada operator.
 - j. Pemeriksaan rutin pada gunting yang digunakan dan pergantian atau perbaikan gunting yang tumpul.
3. Berdasarkan usulan perbaikan yang telah diimplementasikan pada proses produksi di UMKM X, telah terjadi peningkatan kualitas. Peningkatan kualitas yang dialami UMKM X adalah dengan menurunnya produk cacat dalam proses produksi. Diketahui bahwa nilai DPMO pada UMKM X sebelum perbaikan adalah 2200, yang mana menurun menjadi 1274,066 setelah dilakukan tindakan perbaikan. *Sigma level* sebelum dilakukan perbaikan adalah sebesar 4,34 dan meningkat menjadi 4,52. Terjadi penurunan persentase produk cacat dari 0,76% menjadi 0,34%. Sehingga dengan adanya perubahan ukuran kinerja pada proses

setelah dilakukan perbaikan, dapat dikatakan bahwa tindakan perbaikan yang dilakukan dapat mengurangi produk cacat dan sekaligus dapat meningkatkan kualitas produk.

V.2 Saran

Pada subbab ini akan dijabarkan mengenai saran dalam penelitian yang dilakukan. Pada subbab kedua akan dijabarkan saran yang diberikan untuk pembaca dan diharapkan dapat bermanfaat untuk kegiatan penelitian dimasa yang akan datang.

1. Usulan perbaikan yang belum dapat diterapkan, diharapkan dapat diimplementasi di UMKM X supaya dapat mengurangi produk cacat.
2. UMKM X diharapkan dapat terus menerapkan usulan perbaikan yang telah dirancang supaya dapat meningkatkan kualitas dari produk yang dihasilkan.

DAFTAR PUSTAKA

- Badan Pusat Statistik Kabupaten Penajam Paser Utara. (2023). *Industri*. Diambil kembali dari <https://ppukab.bps.go.id/subject/9/industri.html#subjekViewTab1>
- Crosby, P. B. (1980). *Quality is Free: The Art of Making Quality Certain*. New York: New American Library.
- Gaspersz, V. (2002). *Pedoman Implementasi Program Six Sigma Terintegrasi dengan ISO 9001:2000, MBNQA, dan HACCP*. Jakarta: Gramedia Pustaka Utama.
- Gaspersz, V. (2005). *Sistem Manajemen Kinerja Terintegrasi Balanced Scorecard Dengan Six Sigma Untuk Organisasi Bisnis dan Pemerintah*. Jakarta: Gramedia Pustaka Utama.
- Hafidhuddin, D. (2005). *Manajemen Syariah Dalam Praktik (2 ed.)*. Jakarta: Gema Insani Press.
- Juran, J. M. (1992). *Juran on Quality by Design The New Steps for Planning Quality into Goods and Services*. New York: Free Press.
- Kemenkop UKM. (2019). *Perkembangan Data Usaha Mikro, Kecil, Menengah (UMKM) dan Usaha Besar (UB) Tahun 2018 - 2019*. Diambil kembali dari <https://kemenkopukm.go.id/data-umkm/?axTafhQEb2iLyLKKd2RYOkUWO0YclAdTPUwj93Oq9GvHCrh0Vd>
- KlinikSukses.com. (2011). *MEMAHAMI CRITICAL TO QUALITY DALAM FASE DEFINE (DMAIC Methodology) - See more at: <http://kliniksukses.com/memahami-critical-to-quality-dalam-fase-define-dmaic-methodology-detail-410875.html#sthash.JEb2ZVGf.dpuf>*. Diambil kembali dari <http://kliniksukses.com/memahami-critical-to-quality-dalam-fase-define-dmaic-methodology-detail-410875.html>
- Kotler, P., & Keller, K. L. (2007). *Manajemen Pemasaran (12 ed., Vol. 1)*. Jakarta: PT. Indeks.
- Mitra, A. (2008). *Fundamentals of Quality Control and Improvement, Third Edition*. New Jersey: A John Wiley & Sons, Inc.

- Mitra, A. (2016). *Fundamental of Quality Control and Improvement* ISBN 978-1-118-70514-8 (4th ed.).
- Montgomery, D. C. (2001). *Design and Analysis of Experiments*. John Wiley & Sons, Inc.
- Montgomery, D. C., & Runger, G. C. (2003). *Applied Statistic and Probability for Engineers* (6th ed.). USA: John Wiley and Sons Pte, Ltd.
- Murnawan, M. H. (2014). Perencanaan Produktivitas Kerja dari Hasil Evaluasi Produktivitas dengan Metode Fishbone di Perusahaan Percetakan Kemsan X. *Jurnal Teknik Industri Heuristic*.
- Open Data Jabar. (2021). *Jumlah Usaha Mikro Kecil Menengah (UMKM) Berdasarkan Kabupaten/Kota di Jawa Barat*. Diambil kembali dari <https://opendata.jabarprov.go.id/id/dataset/jumlah-usaha-mikro-kecil-menengah-umkm-berdasarkan-kabupatenkota-di-jawa-barat>
- Riadi, M. (2020). *Pengertian, Tujuan, Alat Bantu dan Langkah Pengendalian Kualitas*. Diambil kembali dari <https://www.kajianpustaka.com/2020/02/pengertian-tujuan-alat-bantu-dan-langkah-pengendalian-kualitas.html>
- Riadi, M. (2020). *Six Sigma (Pengertian, Aspek, Metode dan Langkah-langkahnya)*. Diambil kembali dari <https://www.kajianpustaka.com/2020/03/six-sigma-pengertian-aspek-metode-dan-langkah-langkahnya.html>
- Russel, R. S., & B. T. (1995). *Production and Operations Management : Focusing on Quality and Competitiveness*. Prentice Hall.
- Sutalaksana, & Iftikar, Z. (1979). *Teknik Tata Cara Kerja*. Institut Teknologi Bandung MTI-ITB.
- Sutalaksana, Anggarawisastra, R., & Tjakraatmajda, J. (2006). *Teknik Tata Cara Kerja*. Laboratorium Tata Cara Kerja & Ergonomi, Dept. Teknik Industri - ITB.
- Tim Asisten Dosen PST. (2021). *Modul 5 Pengukuran Waktu Baku*. Bandung: Universitas Katolik Parahyangan.