

BAB 6

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan

Berdasarkan data yang telah dikumpulkan dan dianalisis dapat disimpulkan beberapa hal sebagai berikut :

1. Pengendalian kualitas yang dilakukan oleh perusahaan Garmen X adalah 100% inspeksi pada produk akhir. Produk jaket anak yang sudah lengkap komponennya akan dicek satu-persatu untuk melihat apakah produk sudah memenuhi standar kualitas yang ditetapkan atau belum.
2. Faktor-faktor yang menyebabkan cacat adalah tenaga kerja, mesin, material dan lingkungan kerja
 - a. Tenaga kerja pada divisi kerja sablon, obras dan jahit terkadang ceroboh dan ada yang masih kurang terampil sehingga berdampak pada hasil dari pekerjaannya.
 - b. Mesin/alat yang digunakan kurang dicek atau dengan kata lain frekuensi perawatannya masih kurang. Terutama perawatan pada mesin jahit dan obras harus lebih diperhatikan.
 - c. Material/ bahan baku yang kurang baik terutama benang yang digunakan pada mesin jahit dan obras.

- d. Lingkungan kerja yang kurang mendukung menyebabkan tenaga kerja melakukan kesalahan. Lingkungan kerja yang panas menjadi faktor yang sering berpengaruh terhadap kinerja pegawai.
3. Upaya aplikasi metode *Six Sigma* pada perusahaan dalam upaya perbaikan adalah dengan memberikan beberapa solusi untuk mengatasi permasalahan produk cacat yang terjadi yang bisa dicoba untuk diterapkan pada perusahaan. Beberapa solusi tersebut adalah sebagai berikut :
- Perusahaan harus lebih memperhatikan perawatan mesin/alat yang digunakan untuk kegiatan proses produksi menjadi faktor penting dalam menunjang kualitas produk.
 - Jarum yang digunakan pada mesin obras dan jahit juga harus dipilih dengan lebih baik.
 - Perusahaan harus memperbaiki fasilitas yang ada di ruangan untuk kegiatan produksi. Perbaikan dibutuhkan agar meningkatkan kualitas kinerja para pekerja.

6.2 Saran

Saat ini perusahaan sudah melakukan yang terbaik namun masih ada beberapa hal yang harus diperbaiki terkait dengan komponen kegiatan produksi dan mengenai upaya aplikasi six sigma. Berikut adalah beberapa saran yang mungkin bisa diterapkan di perusahaan:

1. Sebaiknya perusahaan melakukan edukasi kepada tenaga kerja/karyawan mengenai kualitas dan bagaimana pelaksanaan six sigma dalam rangka

meningkatkan kesadaran para tenaga kerja untuk bersama-sama menjaga standar kualitas setiap produk yang diproduksi. Salah satu caranya bisa dengan memberika pelatihan kepada tenaga kerja.

2. Perusahaan sebaiknya melakukan peningkatan intensitas perawatan juga pengawasan terhadap mesin dan alat-alat produksi yang dapat dilakukan setiap 1 bulan sekali, jika sedang banyak order bisa 2 minggu sekali.
3. Menambah fasilitas di ruang produksi seperti penambahan kipas angin dan dibuat ventilasi udara yang terletak pada daerah dengan sirkulasi terbaik (banyak mendapat angin).
4. Perusahaan sebaiknya melakukan pengawasan terhadap karyawan produksi untuk mencegah terjadinya *human error*.
5. Dalam rangka melakukan proses perbaikan perusahaan sebaiknya fokus terhadap jenis cacat yang mempengaruhi peningkatan kualitas secara signifikan.

DAFTAR PUSTAKA

- Besterfield, D. H. (1998). *Quality Control* (5th ed.). New Jersey: Prentice-Hall Inc.
- Gasperz, V. (2001). *Total Quality Management*. Jakarta: Gramedia.
- Heizer, J., & Render, B. (2008). *Manajemen Operasi*. Jakarta: Salemba Empat.
- Jacobs, F. R., & Chase, R. B. (2014). *Operations and Supply Chain Management* (Vol. 14th). New York: McGraw-Hill Education.
- Nasution, M. N. (2015). *Manajemen Mutu Terpadu*. Jakarta: Ghalia Indonesia.
- Sekaran, U. (2003). *Research Method for Business*. United States of America: John Wiley & Sons, Inc.
- Susetyo, J., Winarti, & Haryanto, C. (2011). Jurnal Teknologi. *Aplikasi Six Sigma DMAIC dan Kaizen sebagai Metode Pengendalian dan Perbaikan Kualitas Produk*, 61-53.
- Syukron, A., & Kholil, M. (2013). *Six Sigma : Quality for Business Improvement*. Yogyakarta: Graha Ilmu.