

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

Pada bab ini dipaparkan mengenai kesimpulan dan saran dari penelitian yang telah dilakukan. Kesimpulan ditujukan untuk menjawab rumusan masalah yang ada, sedangkan saran ditujukan untuk perusahaan.

V.1 Kesimpulan

Setelah melakukan penelitian dengan judul USULAN PENGURANGAN CACAT PAKAIAN ANAK DENGAN METODE SIX SIGMA DMAIC DI PT KURNIA CIPTA ADI PERKASA :

1. Faktor-faktor yang menyebabkan cacat pada produk pakaian jadi artikel PIR8S adalah :

- a. Kurangnya *foolproof* pada proses sablon
- b. Kurangnya pembersihan raket dan *screen*
- c. Tidak adanya proses pembersihan kaos sebelum penyablonan
- d. Meja kerja sablon kotor
- e. Tidak ada pengecekan jarum jahit secara berkala
- f. Kurangnya waktu pengeringan kaos
- g. Tidak ada pemilahan awal antara jarum jahit yang baik dan buruk
- h. Kurangnya rasa tanggung jawab operator saat menyablon
- i. Kurangnya rasa tanggung jawab operator saat menjahit
- j. Operator kelelahan

2. Terdapat beberapa tindakan perbaikan yang dilakukan di PT KURNIA

CIPTA ADI PERKASA yaitu :

- a. Membuat perbaikan *design foolproof* pada proses sablon
- b. Pembersihan raket dan *screen* lebih sering dan menyediakan *check sheet*
- c. Membuat instruksi kerja dan *visual display* sebelum melakukan proses penyablonan
- d. Pembersihan meja kerja sablon secara berkala dan menyediakan *check sheet*
- e. Melakukan pengecekan jarum jahit secara berkala dan menyediakan *check sheet*
- f. Membuat *visual display* tentang waktu pengeringan kaos
- g. Membuat instruksi kerja dan *visual display* sebelum melakukan proses *sewing*
- h. Mengingatkan kembali operator tentang kualitas hasil sablon dengan cara melakukan *briefing*

- i. Mengingat kembali operator tentang kualitas hasil *sewing* dengan cara melakukan *briefing*
 - j. Memberikan selang waktu istirahat sebelum mengerjakan *bundle* selanjutnya
3. Performansi dari sistem sebelum perbaikan dilihat dari nilai DPMO untuk stasiun inspeksi 1 dan 2 yaitu sebesar 65.277,778 dan 15.422,277. Nilai level sigma yang didapatkan yaitu masing-masing sebesar 3,012 dan 3,659. Sedangkan, nilai proporsi *defective* untuk stasiun inspeksi 1 dan 2 sebelum perbaikan adalah sebesar 6,5% dan 4,4%. Setelah perbaikan, didapatkan nilai DPMO untuk stasiun inspeksi 1 dan 2 yaitu sebesar 26.666,667 dan 9.019,61. Nilai level sigma yang didapatkan yaitu masing-masing sebesar 3,432 dan 3,865. Sedangkan, nilai proporsi *defective* untuk stasiun inspeksi 1 dan 2 sebelum perbaikan adalah sebesar 2,7% dan 3,5%.

V.2 Saran

Dibawah ini adalah beberapa saran yang ditujukan pihak kepada perusahaan :

1. Perusahaan dapat melakukan upaya atau tindakan peningkatan kualitas terutama pada cacat yang belum diteliti berdasarkan prioritas perbaikan.
2. Usulan perbaikan yang sudah diberikan kepada perusahaan dilakukan secara terus menerus agar kualitas yang dihasilkan terus terjaga dengan baik.
3. Sebaiknya perusahaan melakukan siklus lanjutan dalam metode Six Sigma DMAIC sehingga kualitas yang dihasilkan bisa terus meningkat.

Daftar Pustaka

- Gaspersz, V. (2002). *Pedoman Implementasi Program Six Sigma Terintegrasi dengan ISO 9001:2000, MBNQA, dan HACCP*, Jakarta : PT Gramedia Pustaka Utama
- Manggala, G. (2005). *Mengenal Six Sigma Secara Sederhana*. New Jersey : Prentice-Hall.Inc
- Mitra, A. (1998). *Fundamentals of Quality Control and Quality Improvement 2nd edition*. New Jersey : Prentice-Hall.Inc
- Montgomery, D.C. & Runger, G.C. (2003). *Applied Statistic and Probability for Engineers Third Edition*. Amerika Serikat : John Wiley & Sons, Inc.
- Pyzdek, T (2003). *The Six Sigma Handbook Revised and Expanded*, Amerika Serikat : The McGraw-Hill Companies. Inc
- Sutalaksana, I.Z., Anggawisastra, R., & Tjakraatmadja, J.H. (1979). *Teknik Tata Cara Kerja*, Bandung : Jurusan Teknik Industri Institut Teknologi Bandung