

## **BAB 5**

### **KESIMPULAN DAN SARAN**

Pada Bab ini akan dipaparkan kesimpulan yang didapat dari seluruh rangkaian penelitian yang dilakukan. Kesimpulan didapatkan dari penyelesaian semua tahapan DMAIC. Hasil dari kesimpulan sepenuhnya ditujukan kepada pihak perusahaan. Kesimpulan akan menjawab rumusan masalah yang tertera pada Bab I. Selain kesimpulan, dijelaskan juga saran – saran yang ditujukan kepada pihak perusahaan.

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

Dari serangkaian tahapan DMAIC yang dilakukan, ada tiga kesimpulan yang menjawab rumusan masalah, yaitu sebagai berikut.

1. Penyebab cacat yang terjadi pada proses produksi produksi kain *grey* CD 30 dan COM 30 pada CV Jaya Era Textile adalah sebagai berikut.
  - a. Operator tidak membersihkan sampah sekitar mesin
  - b. Tidak adanya standar pengaturan awal mesin
  - c. Penyimpanan jarum tidak apik
  - d. Lampu sensor mati / rusak
  - e. Operator lupa menyimpul benang utama dan cadangan
  - f. Operator menyimpul asal benang utama dan cadangan
  - g. Tidak ada penanda rak utama dan cadangan
  - h. Penyimpanan benang tidak bersih
  - i. Kipas angin rusak
2. Cara / perbaikan untuk mengurangi cacat pada kain *grey* CD 30 dan COM 30 di CV Jaya Era Textile adalah sebagai berikut.
  - a. Membuat *visual display* untuk mengingatkan pembersihan sampah
  - b. Membuat instruksi kerja pengaturan awal mesin
  - c. Membuat / mengatur tempat penyimpanan jarum
  - d. Mengecek dan memperbaiki lampu sensor yang mati
  - e. Membuat / mengatur tempat penyimpanan benang yang bersih
  - f. Membuat instruksi kerja cara menyimpul benang yang benar

- g. Membuat *visual display* yang mengingatkan operator untuk menyimpul
  - h. Memperbaiki kipas angin yang rusak
  - i. Memberi penanda rak utama dan cadangan
3. Sebelum dilakukan perbaikan, perusahaan memproduksi sebesar 22,29 % kain *grey Grade* jenis CD 30 dan 20,67 % kain *grey Grade B* jenis COM 30. Setelah perbaikan, perusahaan berhasil menekan persentase produksi kain *grey Grade B* untuk jenis CD 30 menjadi 21,73 %, sedangkan untuk jenis COM 30 menjadi 18,44 %.

## V.2 Saran

Dari serangkaian tahapan DMAIC yang dilakukan, ada dua saran yang diberikan untuk pihak perusahaan, yaitu sebagai berikut.

- 1. Sebaiknya penurunan proporsi *defective* tidak hanya dilakukan pada jenis kain CD 30 dan COM 30 saja, melainkan jenis – jenis kain yang lain.
- 2. Sebaiknya peningkatan mutu menggunakan siklus DMAIC ini dilakukan secara terus – menerus.

## DAFTAR PUSTAKA

- Gaspersz, V. (2002). *Pedoman Implementasi Six Sigma Terintegrasi dengan ISO 9001:2000, MBNQA, dan HACCP*. Jakarta: PT Gramedia Pustaka Utama.
- Kroemer, K. H. E., Kroemer, H. B., & Kroemer-Elbert, K. (2001). *Ergonomics : How To Design For Ease and Efficiency*. Upper Saddle River: Prentice Hall.
- Mitra, A. (1998). *Fundamental and Quality Control and Improvement*. New York: John Willey & Sons.
- Montgomery, D. C. (2005). *Introduction to Stastical Quality Control, 5<sup>th</sup> Edition*. New York: John Willey & Sons.
- Montgomery, D. C., Runger G. C. (2011). *Applied Statistics and Probability for Engineers, 3<sup>th</sup> Edition*. New York: John Willey & Sons.
- Pyzdek, T. (2003). *The Six Sigma Handbook Revised and Expanded*. New York: McGraw-Hill.
- Shankar, R. (2009). *Process Improvement Using Six Sigma, A DMAIC Guide, ASQ Quality Press*. Milwaukee: ASQ Quality Press.
- Sutalaksana, I. Z., Anggawisastra, R., & Tjakraatmadja, J. H. (1979). *Teknik Perancangan Sistem Kerja*. Bandung: Institut Teknologi Bandung.
- U.S. Environmental Protection Agency. (2007). *Guidance for Preparing Standard Operating Procedures (SOPs)*. U.S. EPA Quality System Series, Washington.