

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

Pada bab ini dilakukan penarikan kesimpulan dan pemberian saran setelah dilakukannya penelitian terhadap produk sandal wanita jepit dengan tatak fiber dilapisi busa dan bahan kulit PU pada PT Maneline Indokarya Lestari. Kesimpulan dan saran yang diberikan sebagai berikut.

V.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil pengumpulan serta pengolahan data selama penelitian dapat ditarik kesimpulan sebagai berikut.

1. Setelah melakukan pengumpulan dan pengolahan data sebelum dilakukan perbaikan didapat nilai DPMO sebesar 12.210,2469; *level* sigma sebesar 3,7504 dan persentase produk cacat sebesar 3,3113%.
2. Terdapat beberapa faktor yang menyebabkan terjadinya cacat pada produk selama proses produksi. Faktor-faktor tersebut sebagai berikut.
 - a. Faktor yang menyebabkan terjadinya produk dengan cacat kekurangan lem yaitu pemberian lem dibawah standar dan operator kurang teliti.
 - b. Faktor yang menyebabkan terjadinya produk dengan cacat ada bagian kotor yaitu tangan operator kotor akibat lem dan kurangnya kepedulian operator.
3. Setelah mengetahui faktor yang menyebabkan terjadinya produk cacat, selanjutnya dilakukan pencarian akar masalah untuk menentukan usulan perbaikan. Adapun usulan perbaikan yang diajukan keperusahaan setelah mengetahui akar masalah sebagai berikut.
 - a. Menyediakan alat ukur.
 - b. Melakukan pengukuran waktu pengeringan lem serta menerapkan menjadi waktu standar proses pengeringan lem.
 - c. Membuat standar operasi proses untuk proses pemberian lem serta melakukan perubahan standar operasi untuk proses pemberian lem.

- d. Mengubah cara penggunaan kuas.
4. Setelah melakukan penerapan usulan perbaikan yang diajukan, dilakukan pengumpulan dan pengolahan data. Setelah, melakukan pengumpulan dan pengolahan data didapat nilai DPMO sebesar 2.891,16; *level* sigma sebesar 4,2599 dan persentase produk cacat sebesar 1,565%. Berdasarkan hasil performansi yang didapat setelah perbaikan dapat dilihat bahwa perbaikan mutu yang dilakukan untuk menurunkan persentase produk cacat telah berhasil, dikarenakan adanya penurunan DPMO dan persentase produk cacat serta peningkatan *level* sigma.

IV.2 Saran

Selain menarik kesimpulan pada penelitian yang dilakukan pada PT Maneline Indokarya Lestari, terdapat beberapa saran yang dapat diberikan baik untuk perusahaan. Saran yang dapat diberikan sebagai berikut.

1. Perusahaan diharapkan dapat mempertimbangkan usulan SOP dalam bentuk gambar (*visual display*). Hal ini dapat membantu apabila operator pemberian lem lupa terhadap langkah atau standar operasi yang telah diubah.
2. Setelah penelitian ini berakhir diharapkan perusahaan tetap melakukan perbaikan secara terus menerus menggunakan metode *six sigma* DMAIC untuk membantu menjaga dan meningkatkan mutu produk yang dihasilkan.
3. Perusahaan diharapkan dapat mendeteksi dan mencegah jenis cacat baru ataupun yang telah ada, terjadi kembali sehingga dapat meningkatkan produk cacat dalam proses produksi.

DAFTAR PUSTAKA

- Ali, U. (2015). Pengertian Kualitas Menurut Pakar. Diunduh dari <http://www.pengertianpakar.com/2015/05/pengertian-kualitas-menurut-pakar.html#>
- Editorial, (2009). Download FMEA Template for AIAG and Six Sigma. Diunduh dari <https://www.meadinfo.org/2009/11/download-fmea-template-aiag-six-sigma.html>
- Editorial, tt. Jenis-Jenis Industri Di Indonesia. Diunduh dari <https://geografi.sobatmateri.com/jenis-jenis-industri-di-indonesia/>
- Editorial, tt. *Six Sigma*. Diunduh dari <http://leansixsigmadefinition.com/glossary/six-sigma/>
- Gaspersz, V. (2002). *Pedoman Implementasi Program Six Sigma : Terintegrasi dengan ISO 9001:2000, MBNQA, Dan HACCP*. Jakarta : PT Gramedia Pustaka Utama.
- Godam, (2006). Pengertian, Definisi, Macam, Jenis dan Penggolongan Industri Di Indonesia-Perekonomian Bisnis. Diunduh dari http://www.organisasi.org/1970/01/pengertian-definisi-macam-jenis-dan-penggolongan-industri-di-indonesia-perekonomian-bisnis.html#.XHK127hS_IU
- Intan, (2016). Mengatasi Telapak Tangan dan Kaki Berkeringat Secara Alami. Diunduh dari <https://sehatly.com/5782>
- Julianto, P. A. (2017). Indonesia 5 Besar Eksportir Alas Kaki Dunia. Diunduh dari <https://ekonomi.kompas.com/read/2017/11/07/222300826/indonesia-5-besar-eksportir-alas-kaki-dunia>
- Kho, B. (2017). Pengertian Six Sigma dan Tahapan DMAIC. Diunduh dari <https://ilmumanajemenindustri.com/pengertian-six-sigma-5-tahapan-six-sigma-dmaic/>
- Mitra, A. (1998). *Fundamental of Quality Control and Improvement (2nd Edition)*. United States of America : Prentice Hall.
- Montgomery, D. C. (2009). *Introduction to Statistical Quality Control (6th Edition)*. Hoboken, New Jersey, United States of America : John Wiley & Sons, Inc.

- Montgomery, D. C. & Runger, G. C. (2003). *Applied Statistics and Probability for Engineers (3rd Edition)*. Hoboken, New Jersey, United States of America: John Wiley & Sons, Inc.
- Munir, R. (2017). Pengertian Flowchart, Jenis-jenis, Fungsi, Keuntungan, Serta Perbedaan DFD dan Flowchart. Diunduh dari <https://forum.teropong.id/2017/08/17/pengertian-flowchart-jenis-jenis-keuntungan-serta-perbedaan-dfd-dan-flowchart/>
- Putra, D. A. (2018). UMKM Sumbang 60 Persen ke Pertumbuhan Ekonomi Nasional. Diunduh dari. <https://www.liputan6.com/bisnis/read/3581067/umkm-sumbang-60-persen-ke-pertumbuhan-ekonomi-nasional>
- Pyzdek, T. (2003). *The Six Sigma Handbook*. New York, United States of America: McGraw-Hill.
- Redaksi, (2013). 10 Langkah Lakukan FMEA. Diunduh dari <http://shiftindonesia.com/10-langkah-lakukan-fmea/>
- Rini, A. S. (2018). Industri Alas Kaki Semakin Kinclong, Tumbuh 27% Pada Kuartal II/2018. Diunduh Dari <https://ekonomi.bisnis.com/read/20180801/257/823213/industri-alas-kaki-semakin-kinclong-tumbuh-27-pada-kuartal-ii2018>
- Salamadian, (2017). Simbol Flowchart : Pengertian, Jenis, Fungsi dan Contohnya. Diunduh dari <https://salamadian.com/simbol-simbol-flowchart/>
- Sumarno, (2013). Cara Membuat Sandal Tarumpah. Diunduh dari https://www.tarumpah.com/2013/01/cara-membuat-sandal-tarumpah_28.html