

## **BAB 6**

### **KESIMPULAN DAN SARAN**

#### **6.1 Kesimpulan**

Berdasarkan hasil pengolahan data dan analisis yang telah dilakukan maka dapat ditarik kesimpulan sebagai berikut:

1. Penyebab terjadinya cacat *quilt* kotor, cacat tidak adu manis, cacat jahit tangan besar, cacat jahit tangan lepas, cacat jahit aplikasi terbuka, cacat jahit mesin longgar, cacat jahit tangan keluar lintasan dan cacat soman terbuka adalah belum ada jadwal kebersihan di unit produksi, kurang operator QC, belum ada prosedur pemakaian alat pelindung jari, belum ada prosedur pemeriksaan di bagian potong, kesalahan pemilihan pinsil, kualitas komponen mesin kurang baik, kurang ventilasi udara, target produksi tidak sesuai, pengisian WO (Work Order) kurang jelas, penataan raung kerja kurang baik, operator kurang pengalaman dan keahlian, kesalahan pembelian kain, kesalahan pembelian benang, belum ada jadwal perawatan mesin jahit, kain gelap dan gambar tidak jelas karena pinsil tipis.
2. Prosedur pengendalian kualitas di perusahaan saat ini pemeriksaan 100% di akhir proses produksi. Pada saat ini perusahaan belum memiliki alat bantu pengendalian kualitas untuk mengendalikan cacat yang terjadi sehingga tidak dapat mengetahui cacat mana yang paling berpengaruh terhadap kualitas *quilt*. Selain itu bagian QC hanya mencatat dan memperbaiki cacat produk dan tidak ada upaya untuk mengetahui penyebab dari kecacatan produk dan menanggulangi cacat produk agar dapat mengurangi dan menghindari terjadinya cacat produk.
3. Berdasarkan hasil perhitungan dapat disimpulkan bahwa nilai sigma yang dimiliki perusahaan saat ini adalah 2.2 s untuk produk *pacthwork* dan 2.16 untuk produk aplikasi dengan DPMO 241000 / *defect rate* 24.1% untuk produk *pacthwork* dan DPMO 254000 / *defect rate* 25.4% untuk produk aplikasi.

4. Usulan-usulan yang dapat diberikan kepada perusahaan agar dapat menjadi pertimbangan bagi perusahaan untuk melakukan perbaikan dan peningkatan kualitas produknya :
  - a. Membuat jadwal kebersihan setiap hari.
  - b. Meningkatkan pengawasan terhadap perajin di unit produksi dengan menambah operator QC.
  - c. Mencantumkan prosedur kerja di dalam ruangan sehingga dapat mengingatkan perajin bagaimana prosedur kerja di perusahaan tersebut.
  - d. Menggunakan alat bantu inspeksi kain agar memudahkan operator dalam memeriksa kain cacat.
  - e. Menggunakan pelindung jari pada saat menjahit tangan, supaya tidak berdarah apabila tertusuk jarum jahit.
  - f. Menambah ventilasi udara misalnya membuat lubang udara, menambah kipas angin, memasang *exhaust fan*, sehingga sirkulasi udara lancar.
  - g. Menggunakan lemari khusus untuk menyimpan *quilt* dan peralatan jahit.
  - h. Menggunakan tempat khusus pinsil untuk memisahkan jenis pinsil yang satu dengan yang lain.
  - i. Memperbaiki format WO dan mengisinya dengan sedetail mungkin.
  - j. Pemberian pelatihan prosedur menjahit dengan mesin jahit, menjahit tangan dan menjahit menggunakan pamidangan.
  - k. Mengganti benang lama dengan kualitas yang lebih baik.
  - l. Melakukan perawatan mesin jahit secara berkala (Dua bulan sekali).
  - m. Khusus kain gelap menggunakan pinsil yang lebih tebal.
  - n. Memberi pengarahan pada operator dalam menggambar patrun agar hasil gambar jelas.
  - o. Menambah prosedur pemeriksaan di bagian potong

## **6.2 Saran**

Saran yang dapat diberikan pada perusahaan untuk meningkatkan kualitas produk setelah melakukan pengolahan data dan analisis adalah :

1. Perusahaan sebaiknya menerapkan sistem alarm apabila ada proses yang keluar kontrol di peta kendali agar dapat dilakukan tindakan perbaikan secepat mungkin.
2. Perusahaan sebaiknya menggunakan metode DMAIC untuk meningkatkan kualitas perusahaan.
3. Merevisi target produksi yang disesuaikan dengan kondisi perusahaan saat ini. (Perlu penelitian lebih lanjut).
4. Memperbaiki ruangan kerja agar perajin lebih leluasa bekerja (Perlu penelitian lebih lanjut).