

BAB 6

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan

Setelah dilakukan penelitian di perusahaan Shoerach Mandiri dengan mengumpulkan data permasalahan yang terjadi dan kemudian mengolah serta menganalisisnya, maka diperoleh kesimpulan-kesimpulan sebagai berikut :

1. Persentase cacat salah ukuran adalah sebesar 4.885%. Persentase untuk cacat resleting rusak sebesar 42.883% dan merupakan persentase cacat terbesar. Sedangkan untuk jenis cacat kotor mempunyai persentase sebesar 13.935%. Jenis cacat jahitan lepas sebesar 13.575%. Dan untuk jenis cacat kantong miring dan cacat jahitan tidak rapi masing-masing mempunyai persentase sebesar 12.676% dan 12.047%.
2. Jenis cacat yang termasuk dalam karakteristik cacat kritis adalah cacat resleting rusak. Untuk jahitan tidak rapi, kotor, kantong miring, jahitan lepas termasuk dalam karakteristik cacat mayor. Sedangkan cacat salah ukuran digolongkan sebagai jenis cacat minor.
3. Dapat diketahui nilai DPMO adalah sebesar 145270.27. Sedangkan nilai DPO sebesar 0.1452. Dan nilai *sigma* yang diperoleh sebesar 2.556.
4. Cacat pada produk jaket disebabkan karena : kurangnya ventilasi udara, cuaca panas, operator jenuh, perusahaan tidak melakukan *maintenance* mesin dan operator kurang menekan pola pada saan dilakukan penandaan, adanya ukuran tercampur dengan ukuran yang lain dari *supplier*, tidak ada bagian inspeksi bahan, benang pada sekoci habis, kualitas sekoci tidak bagus, kualitas benang tidak bagus, adanya ukuran tercampur dengan ukuran lain dari *supplier*, metode kerja tidak jelas, bahan tebal, kualitas resleting dari *supplier* tidak bagus, dan jumlah resleting yang dipesan terlalu banyak.

5. Usulan yang diberikan untuk perusahaan dalam memperbaiki dan meningkatkan kualitas produknya :
- Memasang kipas angin sebanyak 3 unit, jenis kipas angin yang dipasang yaitu kipas angin yang ditempel di dinding ruang produksi dan arah angin yang dapat berubah atau disesuaikan
 - Membagi waktu istirahat, yaitu pada jam 09:50-10:00, jam 12:00-12:40, dan jam 14:50-15:00
 - Memasang pemegang pada pola yang berbentuk gagang telepon sehingga pola dapat dipegang dan diberi tekanan dengan mudah oleh operator
 - Meletakkan ukuran yang sesuai dengan jenis ukuran bahan yang sedang diproduksi saat itu saja dan ukuran yang lain di taruh pada tempat (rak /keranjang kecil) di pinggir meja jahit
 - Menambah mesin inspeksi untuk pemeriksaan bahan
 - Memasang *alarm* pada sekoci dan berbunyi jika benang pada sekoci sudah habis
 - Menggunakan *merk* sekoci yang berkualitas
 - Mengganti *merk* resleting yang digunakan
 - Melakukan perawatan mesin secara berkala (*Maintenance*)
 - Mengadakan penjadwalan inventori control dengan metode FIFO

6.2 Saran

Adapun saran-saran yang diberikan untuk perusahaan dalam usaha peningkatan pengendalian kualitas di perusahaan adalah sebagai berikut :

- Perusahaan sebaiknya menggunakan metode DMAIC sebagai prosedur perbaikan dan pengendalian kualitas untuk dapat menekan jumlah cacat yang terjadi.

Selain itu, saran-saran penelitian lanjutan yang diberikan kepada perusahaan adalah :

- Perusahaan perlu melakukan penelitian dibidang pengendalian dan perencanaan produksi.