BAB 6
KESIMPULAN DAN SARAN

6.1. Kesimpulan

Berdasarkan dari hasil pengumpulan dan pengolahan data maka dapat ditarik beberapa kesimpulan yaitu

1. Jenis – jenis cacat yang menjadi prioritas utama di perusahaan adalah bolong, kotor, cacat blekser tidak sama, cacat tangan tidak sama, cacat dari ketiak ke klim tangan tidak sama, kuprat salah arah dan jahitan merk miring. Urutan jenis cacat mulai dari yang memiliki hasil pembobotan terbesar hingga terkecil yaitu jenis cacat bolong dengan persentase cacat sebesar 41.786%, cacat kotor dengan persentase cacat sebesar 13.786%, cacat blekser tidak sama dengan persentase cacat sebesar 13.500%, cacat tangan tidak sama dengan persentase cacat sebesar 13.429%, cacat dari ketiak ke klim tangan tidak sama dengan persentase cacat sebesar 13%, cacat kuprat salah arah dengan persentase cacat sebesar 2.357%, cacat jahitan merk miring dengan persentase cacat sebesar 2.143%.
2. Faktor – faktor penyebab terjadinya cacat pada produk blouse adalah tingkat kecahayaan lampu yang kurang, jumlah lampu kurang memadai sehingga operator kurang dapat melihat dengan jelas, perusahaan memakai sistem borongan untuk mengejar target produksi, penjadwalan umur pakai jarum jahit kurang teratur, kesalahan pembelian dalam pemilihan bahan baku kain dan kualitas jarum jahit, tidak ada penjadwalan *inventori control* yang tepat untuk bahan baku kain, tidak adanya tempat penyimpanan yang khusus untuk masing – masing ukuran diantaranya ukuran S, M, L dan XL sehingga pola yang satu dengan yang lainnya saling tercampur, operator baru, operator kurang latihan, terkena oli atau minyak pelumas yang terdapat pada mesin jahit, operator mencuci tangan tidak bersih, tidak adanya lap pembersih, teknisi kurang bertanggung jawab, lolosnya inspeksi sehingga masih terdapat bahan yang kotor, beban kerja banyak, operator kurang hati – hati dalam

memasukkan pola ke mesin jahit sehingga hasilnya melenceng, operator kurang hati – hati dalam men – *steam* sehingga menyebabkan lipatan yang salah arah.

3. Tingkat kualitas perusahaan saat ini yaitu sebesar 3.264.

   Hasil perhitungan DPMO dan Nilai *Sigma* dapat diketahui bahwa nilai DPMO sebesar 38862. Perhitungan DPO didapatkan sebesar 0.0389. Dan nilai *sigma* sebesar 3.264. Dari hasil data tersebut dapat diartikan dari 1 juta kesempatan yang ada akan terdapat 38862 kemungkinan produk tersebut menghasilkan produk yang cacat.

4. Usulan perbaikan kualitas untuk produk blouse adalah
   a) Mengganti lampu lama yang sudah agak redup dengan lampu yang intensitas cahayanya lebih besar agar operator dapat bekerja dengan lebih baik lagi.
   b) Menambah jumlah lampu pada tempat – tempat yang dirasa kurang terang agar operator dapat bekerja dengan lebih baik lagi.
   c) Melakukan pengawasan lebih ketat lagi kepada operator agar dapat bekerja lebih bertanggung jawab dan menghindari hal-hal yang dapat menghambat proses produksi.
   d) Menempelkan tulisan pada masing – masing ukuran yaitu ukuran S, M, L dan XL agar operator meletakkan potongan kain sesuai dengan ukurannya masing – masing.
   e) Menyediakan tempat penyimpanan khusus agar potongan kain antara yang satu dengan yang lainnya tidak bercampur.
   f) Menyusun *production plan* agar sistem pembagian kerjanya lebih teratur.
   g) Menambahkan suatu aturan yang baru untuk sistem borongan kepada operator dimana produk yang akan dibayarkan adalah kualitas yang baik. Hal ini ditujukan agar operator tidak terlalu sering melakukan kesalahan dan dapat meminimasi jumlah cacat.
   h) Menyediakan kuas pembersih atau lap pembersih untuk membersihkan mesin-mesin yang kotor atau terkena oli agar operator merasa nyaman untuk bekerja.

i) Membuat jadwal kebersihan secara rutin yang dilakukan oleh petugas kebersihan agar kebersihan dalam lantai produksi tetap terjaga sehingga operator dapat bekerja dengan nyaman.

j) Melakukan pemeriksaan yang lebih ketat dan teliti dalam pembelian bahan baku kain dan segera melakukan komplain kepada *supplier* bila kualitas bahan tidak sesuai dengan prosedur yang diharapkan.

k) Melakukan perawatan umur pakai jarum jahit secara teratur dan segera mengganti jarum jahit apabila sudah terlihat agak bengkok.

l) Menetapkan penjadwalan *inventori control* agar bahan tidak terlalu lama disimpan di dalam gudang.

6.2. Saran

Saran yang dapat diberikan kepada perusahaan untuk melakukan penelitian lebih lanjut dalam usaha perbaikan dan pengendalian kualitas adalah sebagai berikut :

1) Perusahaan perlu melakukan penelitian dan memperbaiki standar pengawasan mesin dan proses produksi lebih lanjut.
2) Mengatur kembali koordinasi yang baik antar semua bagian di dalam perusahaan.
3) Perusahaan sebaiknya menerapkan metode DMAIC sebagai prosedur perbaikan dan pengendalian kualitas yang berkelanjutan sehingga dapat menekan jumlah cacat yang terjadi.
4) Melakukan penelitian lebih lanjut mengenai penerangan lampu di lantai produksi perusahaan dengan tujuan untuk meneliti apakah intensitas dan jumlah lampu saat ini sudah memadai atau belum.
5) Melakukan penelitian lebih lanjut mengenai penanganan *inventori control* agar tidak terjadi penumpukan di dalam gudang.