

BAB 6

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan

Setelah dilakukan penelitian, perhitungan, dan proses analisa, maka kesimpulan yang dapat diambil adalah sebagai berikut :

1. Dari hasil penelitian, diketahui jenis cacat pada produk tas yang dihasilkan diantaranya adalah :
 - Jahitan tidak rapi (72.10 %)
 - Jahitan lepas (13.54 %)
 - Cacat sablon (10.77 %)
 - Bahan robek (2.92 %)
 - Risleting patah (0.67 %)

2. Dari perhitungan six sigma maka diperoleh hasil sebagai berikut :

Tabel 6.1
Hasil six sigma

Jumlah Produk Cacat	Jumlah Diperiksa	CTQ	DPMO	Nilai Sigma
1689	36840	5	9169.38	3.86

Hasil perhitungan dari banyaknya cacat atau kegagalan per satu juta kesempatan (DPMO) adalah sebesar 9169.38. Nilai sigma yang diukur adalah sebesar 3.86, dimana COPQ berkisar antara 25-40% dari penjualan. Untuk mencapai hasil optimal, harus dilakukan beberapa perbaikan untuk meminimalisasi produk cacat.

3. Setelah melalui proses *Analyze* dengan menggunakan *Fault Tree Analysis* dan *Failure Mode and Effect Analysis*, maka akar permasalahan dapat diketahui. Sehingga, usulan perbaikan yang dibuat adalah sebagai berikut :

Tabel 6.2
Usulan perbaikan

No	Usulan Perbaikan
1	Dilakukan pengawasan baik secara manual ataupun menggunakan kamera CCTV
2	Memeriksa dan mengganti komponen mesin yang harus diganti
3	Menetapkan metode kerja dimana pekerja harus mengikuti metode tersebut
4	Menggunakan prinsip 5S
5	Memeriksa <i>screen</i> sebelum digunakan apakah masih bisa digunakan atau harus diganti
6	Mengganti dengan benang yang lebih berkualitas
7	Mengganti dengan cat sablon yang lebih berkualitas
8	Mengganti dengan bahan yang lebih berkualitas
9	Mengganti dengan risleting yang lebih berkualitas

4. Selain usulan di atas, dibuat juga *Improve* tambahan yaitu dengan membuat perancangan alat bantu pada mesin jahit. Gambar dapat dilihat pada bab 5.
5. Karena pada kenyataannya usulan-usulan yang dibuat tidak dapat diterapkan oleh perusahaan karena permasalahan waktu dan izin perusahaan, maka pengambilan data untuk kemudian diuji kembali setelah penerapan usulan tidak dapat dilakukan.

6.2 Saran

1. Perusahaan mencoba untuk menerapkan usulan yang diberikan untuk meminimalisasi cacat produk. Dapat dilakukan secara bertahap.
2. Melakukan *control* berkala terhadap sistem kerja perusahaan dan terus-menerus melakukan perbaikan sehingga mencapai hasil optimal.