

BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan

Kesimpulan yang dapat diambil berdasarkan sesuai dengan hasil penelitian, sebagai berikut :

1. Jenis cacat yang sering terjadi pada proses produksi sepatu jenis AUT006 yaitu yang pertama *Defect Open Banding* terjadi karena material lem kering, lem kurang padabagian *upper*, mesin *press gaige* jarang digunakan dan mesin *drying* memiliki performa turun karena sudah tua dan tidak adanya jadwal pemeliharaan berkala serta pekerjaanya tidak teliti dan konsentrasi. Kedua *Defect Outsole* terjadi karena pekerja terburu-buru, tidak fokus dan konsentrasi serta kurang teliti, pekerja tidak membedakan penanganan *outsole rubber* dan *phylon*, tidak ada SOP penanganan khusus jenis *outsole*, mesin dan alat digunakan sudah bengkok dan kasar. ketiga *Defect Lasting* terjadi karena pekerja kurang teliti, terburu-buru, kelelahan menerus melihat objek dengan lingkungan cahaya kurang terang, mesin *lasting* tidak bekerja dengan baik karena komponen mesin patah. Keempat *Defect Upper* terjadi karena lem berlebihan yang kering dan melebihi batas pola, *upper* terkena lem dari sarung tangan pekerja karena pekerja tidak memperhatikan kebersihan, lingkungan disekitar ruangan terlalu gelap dan kurangnya penerangan dan suhu udara panas dan lembab akibatnya pekerja kurang konsentrasi.
2. Nilai DPMO dan nilai *Six Sigma* pada produk sepatu di UD. Giri Jaya berdasarkan perhitungan penelitian ialah :

Tabel 6. 1 Hasil Nilai DPMO dan nilai *six sigma* dalam penelitian

No.	Bulan	Jumlah		DPMO	Nilai Sigma
		Produksi	Defects		
1.	Maret	505	85	24045.2617	3.5
2.	April	777	152	27946.3137	3.4
3.	Mei	295	57	27602.9056	3.4
4.	Juni	383	70	26109.6606	3.4
5.	Juli	173	32	26424.4426	3.4
6.	Agustus	310	51	23502.3041	3.5
JUMLAH		2443	447	26138.8223	3.4

Nilai COPQ

- Harga rata-rata produk = Rp. 175000/pcs
- Biaya *defect* produk = Jumlah *Defects* x harga produk
= 447 x Rp. 175.000
= Rp. 78.225.000

3. Pada penerapan metode *six sigma* dan FMEA terdapat diketahui *critiqal to quality* pada jenis cacat sepatu yang paling kritis atau banyak kemudian dilakukan perbaikan dengan menggunakan metode FMEA yang menghasilkan nilai RPN tertinggi dari beberapa kecacatan / *defect* dan mengusulkan perbaikan dari RPN tertinggi bisa dilihat pada halaman 57 – 58.

6.2 Saran

Berdasarkan hasil penelitian terdapat saran-saran bagi perusahaan dan bagi peneliti selanjutnya.

1. Perusahaan
 - a. Rekomendasi atau usulan perbaikan bisa dijadikan masukan pada perusahaan agar dapat meminimalisir atau mengurangi terjadinya *defect* atau kecacatan.
 - b. Penelitian dengan metode *six sigma* sebaiknya dapat diterapkan dan dilakukan secara kontinyu atau terus menerus di perusahaan demi kualitas perusahaan.

2. Peneliti Selanjutnya

Melakukan penelitian lebih lanjut pada seluruh proses produksi yang terjadi dengan metode *Lean Six Sigma* maupun dengan metode lainnya dan mampu memberikan gambaran lebih luas terkait faktor-faktor pnhktan kualitas proses produksi.