

BAB VI

PENUTUP

6.1 Kesimpulan

1. Terdapat Faktor-Faktor Penyebab Terjadinya Cacat pada proses Pembuatan Produk Tas Ransel Yaitu :

- a. Cacat Ukuran, yang disebabkan oleh :
 - Karyawan kurang jeli.
 - Karyawan kurang berpengalaman.
 - Setting mesin tidak pas.
 - Mesin kurang perawatan.
 - Akurasi mesin kurang bagus.
 - Alat mesin potong kurang bagus.
 - Metode pemotongan yang tidak tepat.
 - Bahan tidak sesuai.
 - Adanya tim yang kurang mampu dalam bekerja sama.
- b. Cacat Jahitan Tidak Rapi, yang disebabkan oleh :
 - Karyawan kurang berpengalaman.
 - Kelelahan.
 - Karyawan kurang jeli saat proses penjahitan.
 - Machine trouble.
 - Akurasi mesin tidak bagus.
 - Setelan mesin tidak sesuai
 - Metode Jahitan Kurang Tepat.
 - Tidak adanya inspeksi.
 - Metode Jahitan Kurang Tepat.
 - Tidak adanya inspeksi.
 - Pencahayaan kurang bagus.
- c. Cacat Resleting Macet, yang disebabkan oleh :
 - Karyawan kurang teliti.
 - Kepedulian karyawan kurang.
 - Kualitas material yang kurang baik.
 - Material terlalu lama digudang.

- Resleting mudah rusak.
 - Metode pemilihan bahan kurang bagus.
 - Perlu diadakan inspeksi ulang.
 - Tempat penyimpanan terlalu sempit.
- d. Cacat Tali Bisbane Robek, yang disebabkan oleh :
- Karyawan kurang jeli.
 - Karyawan kurang berpengalaman.
 - Karyawan terlalu keras menarik tali bisbane.
 - Bahan terlalu tebal.
 - Alat jahit kurang bagus.
 - Tidak adanya inspeksi.
 - Metode pemilihan bahan kurang tepat.
 - Mesin tidak stabil.
 - Mesin kurang perawatan.
- e. Cacat Logo Merk Rusak, yang disebabkan oleh :
- Operator kurang teliti.
 - Kepedulian karyawan kurang.
 - Metode penjahitan kurang tepat.
 - Metode pemilihan bahan kurang bagus.
 - Perlu diadakan inspeksi ulang.
 - Bahan material tidak bagus.
 - Logo merk cepat rusak.
 - Bahan terlalu lama digudang.
 - Logo merk berserakan tidak adanya rak khusus.
 - Tempat penyimpanan terlalu sempit.
- f. Cacat Sablon, yang disebabkan oleh :
- Karyawan kurang berpengalaman.
 - Karyawan kurang teliti saat penyablonan.
 - Kelelahan.
 - Alat pengering sablon kurang bagus.
 - Alat cetak sablon kurang kuat.
 - Bahan pewarna kurang bagus.
 - Metode penyablonan kurang tepat.
 - Perlu diadakan inspeksi ulang.

- Pencahayaan kurang.
- g. Cacat Kain Bernoda, yang disebabkan oleh :
- Karyawan kurang teliti.
 - Kepedulian karyawan kurang.
 - Bahan terlalu lama digudang.
 - Bahan material tidak bagus.
 - Metode pemilihan bahan yang kurang tepat.
 - Perlu diadakan inspeksi ulang.
 - Adanya genteng yang bocor diarea gudang.
 - Tidak adanya rak tempat khusus kain.
 - Tempat penyimpanan terlalu sempit.
- h. Cacat Clip Penjepit Rusak, yang disebabkan oleh :
- Karyawan kurang teliti.
 - Kepedulian karyawan kurang
 - Bahan material tidak bagus.
 - Bahan terlalu lama digudang.
 - Clip penjepit cepat rusak.
 - Metode pemilihan bahan kurang bagus.
 - Perlu diadakan inspeksi ulang.
 - Tidak adanya rak khusus clip penjepit.
 - Tempat penyimpanan terlalu sempit
2. berdasarkan dari data hasil produksi UD. Diechi pada bulan Januari – Juni 2018 didapat nilai DPMO (*Defect per Million opportunity*) dan nilai Sigma :
- a. Untuk perhitungan DPMO data jenis Atribut yaitu dalam 1.000.000 pcs terdapat 688 *Defect* Atribut yang bisa dihasilkan dan diperoleh nilai Sigma sebesar 3,2.
3. Usulan perbaikan yang diprioritaskan setelah melakukan pengolahan data dengan *Fishbone Diagram* dan *Failure Mode and Effect Analyze* (FMEA) dapat dilihat seperti dibawah ini :

1. Jahitan Tidak Rapi

- Memberi pelatihan untuk karyawan baru/tidak berpengalaman.
- Melakukan pengawasan, himbauan dan teguran karyawan yang kurang teliti/jeli.
- Memberi petunjuk pada proses penjahitan produk.
- Melakukan pengecekan dan perawatan mesin intensif secara berkala

2. Sablon

- Melakukan pengecekan ulang saat proses penyablonan.
- Pembelian kualitas pewarna sablon harus lebih bagus.
- Melakukan pelatihan secara berkala.

3. Resleting Macet

- Melakukan Pembelian / pemilihan material yang bagus
- Melakukan pengecekan Resleting sebelum digunakan

4. Tali Bisbane Robek

- Melakukan pengawan, himbauan dan teguran kepada karyawan yang kurang teliti.
- Memilih kualitas tali bisbane yang lebih bagus dari *supplier*.

5. Clip Penjepit Rusak

- Melakukan pengawan, himbauan dan teguran kepada karyawan yang kurang teliti.
- Memilih kualitas tali bisbane yang lebih bagus dari *supplier*.

6. Ukuran

- Melakukan pelatihan untuk karyawan baru/tidak berpengalaman.
- Melakukan pemeriksaan alat potong sebelum digunakan.
- Melakukan pengecekan mesin potong secara berkala.
- Memberi petunjuk pada proses pemotongan.

7. Logo Merk Rusak

- Memilih kualitas material yang lebih bagus.
- Melakukan pengecekan sebelum material digunakan.

8. Kain Bernoda

- Melakukan pengecekan sebelum digunakan.
- Membuat tempat khusus untuk kain agar tidak terkena noda.

6.2 Saran

Pada akhir penelitian ini akan diberikan saran baik bagi perusahaan, adapun saran yang diberikan oleh peneliti adalah sebagai berikut:

1. Perusahaan / UKM harus selalu memiliki keinginan untuk melakukan perbaikan kualitas secara kontinyu dan berkesinambungan, dengan kata lain proyek *Six Sigma* dijalankan secara terus menerus sehingga pada akhirnya nanti perusahaan bisa memaksimalkan penggunaan bahan baku dengan efektif dan efisien.
2. Diperlukan adanya pengawasan yang lebih ekstra terhadap karyawan maupun kinerja sarana dan prasarana yang melibatkan semua departemen yang terkait di perusahaan agar tujuan untuk menekan kecacatan dapat dilaksanakan secara efektif.