

## BAB VI

### PENUTUP

#### 6.1 Kesimpulan

1. Berdasarkan perhitungan pada bulan Oktober 2017 – Mei 2018 diperoleh biaya perbaikan *defect* jahitan tidak rapi sebesar Rp 3.179.750, bordiran jelek sebesar Rp 2.666.000, dan packing rusak sebesar Rp 310.200. Jadi total biaya CPOQ selama bulan Oktober 2017 – Mei 2018 sebesar Rp 6.155.950. besarnya nilai *Defect* per Million Oportunity (DPMO) dan nilai Sigma yakni diperoleh nilai DPMO dan presentase *defect* produk. Berdasarkan tabel 4.3 nilai DPMO yakni sebesar 260,86 defect per sejuta produk yang dihasilkan dengan nilai Sigma 3,44. Semakin rendah nilai DPMO maka nilai Sigma semakin tinggi.
  
2. Terdapat faktor – faktor penyebab terjadinya cacat (*defect*) pada proses pembuatan produk Gamis yakni :
  - a. Jahitan tidak rapi, yang disebabkan oleh :
    - Pekerja kurang ahli
    - Kelelahan
    - Kain terlalu tebal
    - Kualitas jarum kurang baik
    - Pencahayaan ruangan kurang terang
    - Mesin trobel setelen mesin tidak sesuai
    - Mesin sudah tua
    - Tidak adanya inspeksi
    - Penjahitan tidak sesuai alur proses
  
  - b. Bordiran jelek, yang disebabkan oleh :
    - Pekerja kurang ahli
    - Kelelahan
    - Posisi kain yang dibordir tidak kencang
    - Tidak adanya inspeksi
    - Jarum border tumpul

- Setelan tidak sesuai
  - Kualitas jarum kurang baik
  - Kualitas benang kurang baik
  - Suhu ruangan panas
- c. Packing rusak, yang disebabkan oleh :
- Skill karyawan kurang
  - Kepedulian karyawan kurang
  - Kurangnya pengawasan
  - Pengemasan tergesa-gesa
  - Tidak adanya alur proses untuk pengemasan
  - Plastik mudah sobek
  - Plastik terlalu sempit/press produk
  - Tidak adanya rak penyimpanan
  - Tempat penyimpanan sempit
3. Adapun usulan pancangan perbaikan berdasarkan tabel 5.2 yang tepat untuk mengurangi *defect* pada produk gamis, yakni :
- Pekerja kurang ahli, Memberikan pelatihan kepada pekerja secara berkala dan Owner secara langsung memberikan pengarahan dan pembelajaran kepada pekerja
  - Kelelahan, Memberikan waktu istirahat kepada pekerja secara proporsional, Menciptakan suasana kerja yang nyaman dan menyenangkan dan memberikan tupoksi pekerjaan sesuai dengan kemampuan dan keahlian pekerja
  - Kain terlalu tebal, Melakukan pengecekan kain sebelum digunakan untuk proses produksi dan mencari supplier yang mampu memberikan kualitas kain yang baik
  - Kualitas jarum kurang baik, Melakukan pengecekan jarum sebelum memulai pekerjaan, Mengganti jarum sesuai dengan interval waktu tertentu dan mencari supplier yang mampu memberikan kualitas jarum yang baik

- Pencahayaan ruangan kurang terang, Menambah lampu penerangan di area lingkungan kerja dan melakukan pergantian lampu jika terdapat lampu yang sudah redup
- Mesin trouble, melakukan perbaikan dan check mesin secara rutin (sebelum memulai pekerjaan) dan membuat cek list kondisi mesin setiap selesai melakukan pekerjaan
- Setelan mesin tidak sesuai, Dilakukan perbaikan dan check mesin secara rutin, memastikan setelan mesin sebelum digunakan dan Selalu dilakukan setting mesin ketika setiap melakukan kegiatan (penjahitan) apabila melakukan kegiatan tidak seperti biasanya.
- Mesin sudah tua, Merepair komponen mesin dengan yang baru, mengganti mesin yang produktifitasnya kurang baik dengan yang baru serta melakukan regenerasi terhadap mesin jika dirasa mesin sudah tidak mampu berkontribusi dengan baik
- Tidak adanya inspeksi, Owner melakukan inspeksi dan pengecekan secara teratur dan sebaiknya setiap kegiatan kerja diberi 1 orang atau owner langsung yang melakukan pengecekan terhadap barang yang telah dikerjakan pegawai
- Penjahitan tidak sesuai alur proses, Owner membuatkan standar penjahitan/ modul tata cara alur proses penjahitan kepada pekerja agar tidak terjadi kesalahan pada penjahitan dan setiap ada model baru sebaiknya disosialisasikan terlebih dahulu tata cara penjahitan kepada pekerja.
- Pekerja kurang ahli, Memberikan pelatihan kepada pekerja secara berkala. Dan owner secara langsung memberikan pengarahan dan pembelajaran kepada pekerja
- Kelelahan, Memberikan waktu istirahat kepada pekerja secara proporsional, Menciptakan suasana kerja yang nyaman dan menyenangkan dan memberikan tupoksi pekerjaan sesuai dengan kemampuan dan keahlian pekerja
- Posisi kain yang dibordir tidak kencang, Sebelum melakukan pembordiran kain harus dipastikan posisinya, titik posisi kain yang

dibordir harus tertata rapi dan tidak boleh adanya kerutan atau lipatan kain dan selalu menarik ujung kain dengan kedua tangan pada saat sebelum melakukan pembordiran

- Tidak adanya inspeksi, Owner melakukan inspeksi dan pengecekan secara teratur dan sebaiknya setiap kegiatan kerja diberi 1 orang atau owner langsung yang melakukan pengecekan terhadap barang yang telah dikerjakan pegawai
- Jarum bordir tumpul, Memastikan bahan sebelum digunakan untuk proses produksi dan mencari supplier yang mampu memberikan kualitas jarum bordir yang baik
- Setelan tidak sesuai, Dilakukan perbaikan dan check mesin secara rutin dan memastikan setelan mesin sebelum digunakan
- Kualitas jarum kurang baik, Melakukan pengecekan jarum sebelum memulai pekerjaan, Mengganti jarum sesuai dengan interval waktu tertentu dan mencari supplier yang mampu memberikan kualitas jarum yang baik
- Kualitas benang kurang baik, Memastikan bahan sebelum digunakan untuk proses produksi dan mencari supplier yang mampu memberikan kualitas benang yang baik
- Suhu ruangan panas, Menambah kisi-kisi udara di ruangan produksi agar suhu diruangan bisa tersirkulasi dengan baik, Selalu membersihkan kisi-kisi udara dari debu yang menempel dan menambah pendingin ruangan/ air conditioner di ruangan produksi
- Skill karyawan kurang, Memberikan pelatihan kepada pekerja secara berkala dan owner secara langsung memberikan pengarahan dan pembelajaran kepada pekerja
- Kepedulian karyawan kurang, Owner memberikan rewards kepada karyawan yang telah mampu melakukan pekerjaan dengan baik.
- Kurangnya pengawasan, Sebaiknya setiap kegiatan kerja diberi 1 orang atau owner langsung yang melakukan pengecekan terhadap barang yang telah dikerjakan pegawai dan owner secara langsung memberikan pengarahan dan pembelajaran kepada pekerja

- Pengemasan tergesa-gesa, Lakukan pengemasan dengan hati-hati, membuat standar interval waktu pengemasan serta tambah jumlah pegawai jika barang yang dikemas banyak serta jika pekerja tidak mengatasi terhadap pekerjaannya
- Tidak adanya alur proses untuk pengemasan, Membuat SOP pada proses pengemasan produk.
- plastik mudah sobek, Lebih berhati-hati dalam melakukan proses packing dan memastikan bahwa plastik tersebut berukuran sesuai dengan jenis barang yang dikemas
- Plastik terlalu sempit/pres bahan, Menyesuaikan ukuran plastik sesuai dengan bahan yang akan dikemas dan melakukan redesign lipatan produk agar produk yang semula pres dengan plastik bisa masuk dengan rapi
- Tidak adanya rak penyimpanan, Membuat rak penyimpanan serta membuat rute penyimpanan di setiap rak penyimpanan, Membuat rak penyimpanan sesuai dengan jenis produk yang disimpan dan membuat pemisah di setiap rak terhadap perbedaan barang yang disimpan.
- Tempat penyimpanan sempit, Melakukan redesign tempat penyimpanan produk dan memperluas area penyimpanan sesuai dengan kapasitas dan jumlah produk.

## **6.2 Saran**

Adapun saran dari penelitian ini dibagi menjadi 2, sebagai berikut :

### **6.2.1 Bagi Perusahaan**

- a. Perusahaan dapat lebih mengembangkan aktivitas pengendalian kualitas terhadap kegiatan proses produksi khususnya diproses produk gamis agar hasil *defect* produk bisa diminimalisir dengan mempertimbangkan hasil penelitian dengan metode DMAI ini.
- b. Perusahaan segera melakukan aktivitas perbaikan proses produksi terhadap jenis kegagalan yang memiliki frekuensi RPN tertinggi dan *defect* terbesar yakni penjahitan tidak sesuai alur proses.

### **6.2.2 Untuk Penelitian Selanjutnya**

Peneliti selanjutnya dapat meneruskan penelitian ini dengan meneliti lebih lanjut kesimpulan yang dihasilkan dari peneliti ini.