

## BAB VI

### PENUTUP

#### 6. 1. Kesimpulan

Kesimpulan yang dapat diambil dari penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Berdasarkan dari data hasil produksi di UD. Ramli Collection pada bulan Januari 2019- Desember 2019 didapatkan nilai DPMO sebesar 242.506 dengan nilai sigma sebesar 2,20. Dan juga diperoleh nilai COPQ dengan jumlah Rp. 280.640.000.
2. Diketahui Terdapat 3 (tiga) jenis cacat yang ada di UD. Ramli Collection dalam produk Baju muslim pria yaitu : kerah baju sobek, bagian badan tidak sama dan dalam bordiran. Dan juga faktor penyebab dari kecacatan selama proses produksi dapat dilihat dalam diagram sebab akibat dimana yang menjadi akibat terjadinya kecacatan produk pada UD. Ramli Collection adalah :
  - Cacat Kerah baju sobek faktor yang mempengaruhi terjadinya adalah manusia, mesin, material dan metode.
  - Cacat Dalam bordiran yang mempengaruhi terjadinya adalah manusia, mesin, metode, material dan lingkungan.
  - Cacat bagian badan tidak sama yang mempengaruhi adalah manusia, mesin, metode dan material.
3. Usulan perbaikan yang diprioritaskan setelah melakukan pengolahan data dengan *fishbone* diagram dan *Failure mode and effect analyze* (FMEA) adalah seperti gambar dibawah ini :

**Tabel 6.1 Perbandingan penyebab kegagalan dengan usulan rancangan perbaikan**

Kerah baju sobek	Operator tergesa-gesa	Pemilik usaha selalu mengingatkan operator agar berhati-hati ketika memotong bahan kain.
	Pemotongan bahan tidak bagus	Memberikan pelatihan pemotongan bahan secara benar.
	Alat yang digunakan operator tidak layak	Segera dilakukan pemberian alat mesin potong baru.
Dalam bordiran	Operator kurang jeli dalam memahami sketsa	Memberikan pemahaman kepada operator dalam memahami sketsa gambar.
	Perawatan mesin tidak teratur	melakukan pengecekan dan perawatan mesin intensif secara berskala.
	Pencahayaan diruangan kurang baik	memberikan pencahayaan yang baik agar pada proses membordir dapat dilihat dengan jelas.
	Setting mesin kurang benar	melakukan penyetelan mesin bordir sebelum dimulai proses pembordiran setiap harinya. Dan selain itu pemilik usaha juga perlu memberikan pemeriksaan ketepatan penyelesaiannya.
Bagian badan tidak sama	karyawan kurang jeli	melakukan pengawasan, himbuan dan teguran kepada karyawan yang kurang jeli/teliti.
	inspeksi ulang	memberikan tindakan inspeksi ulang dengan pemilihan bahan setelah proses pemotongan, dalam setiap komponen kain yang berbeda- beda.
	Bahan material tidak bagus	melakukan pembelian/ pemilihan material yang bagus.

## 6. 2. Saran

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

1. Perusahaan / Usaha kecil menengah harus selalu memiliki keinginan untuk melakukan perbaikan kualitas secara kontinyu dan berkesinambungan, dengan kata lain metode Six Sigma dijalankan secara terus menerus

sehingga pada akhirnya nanti perusahaan bisa memaksimalkan penggunaan bahan baku secara maksimal dengan efektif dan efisien.

2. Diperlukan adanya pengawasan yang lebih ekstra terhadap karyawan maupun kinerja sarana dan prasarana yang melibatkan semua karyawan dan departemen dalam perusahaan tersebut agar tujuan untuk menekan kecacatan dan mengurangnya dapat dilaksanakan secara efektif.
3. Untuk analisa berikutnya, jika menggunakan metode yang sama, sebaiknya pengambilan sampling diambil dari semua pekerja yang ada. Jika jumlah pekerja kurang dari 100 pekerja.

