

BAB V PENUTUP

5.1. Kesimpulan

Berikut merupakan hasil kesimpulan dari penelitian tentang pengendalian kualitas produk mainan dengan metode *six sigma* pada PT. Langgeng Buana Jaya, yang telah dijelaskan pada bab-bab sebelumnya adapun kesimpulannya sebagai berikut:

1. Mengetahui jenis cacat dan faktor-faktor penyebabnya dari *fishbone diagram*.
 - a. Cacat jahitan, faktor penyebabnya yaitu : Pekerja kurang teliti saat menjahit, pekerja terlalu mengejar target, kualitas jarum kurang baik akibatnya jarum mudah putus menyebabkan jahitan kurang maksimal serta kendala pada mesin yang *error*/macet.
 - b. Cacat goresan, faktor penyebabnya yaitu : Pekerja kurang hati-hati pada saat tahap packing, mesin rakit mainan yang mengalami kendala/*error*.
 - c. Cacat warna, faktor penyebabnya yaitu : pekerja kurang teliti dalam menakar pigmen, mesin spray dan pad printing *error* membuat pengoplosan bahan dan pigmen tidak merata.

5.2. Saran

Berdasarkan hasil kesimpulan dari pembahasan pada bab-bab sebelumnya, maka penulis dapat memberikan beberapa saran bagi perusahaan dan peneliti selanjutnya, adapun saran tersebut antara lain yaitu:

a. Bagi perusahaan

1). Untuk produk cacat jahitan

- a) Pekerja kurang teliti saat menjahit. Solusinya yaitu memberikan arahan kepada seluruh pekerja agar tidak melakukan kesalahan dan memberikan pelatihan dalam menjahit untuk pekerja yang baru.
- b) Pekerja terlalu mengejar target. Solusinya yaitu memberikan teguran kepada pekerja agar memperbaiki kinerjanya dan memberikan bonus kepada pekerja yang minim melakukan kesalahan.
- c) Kualitas jarum kurang baik. Solusinya yaitu memilih *supplier* terbaik dalam menyediakan jarum dengan kualitas terbaik yang dibutuhkan pekerja.
- d) Mesin *sewing error*/macet. Solusinya yaitu pengecekan mesin sebelum proses produksi dimulai dan apabila terdapat mesin yang *error* segera diperbaiki serta *maintenance* mesin secara berkala.

2). Untuk produk cacat goresan

- a) Pekerja kurang hati-hati pada tahap packing. Solusinya yaitu memberikan *punishment* kepada pekerja yang sering melakukan kesalahan dan memberikan bonus atau insentif kepada pekerja yang kinerjanya baik dan tidak melakukan kesalahan.
- b) Mesin rakit mainan mengalami kendala / *error*. Solusinya yaitu memperbaiki mesin yang rusak dan apabila kerusakan tidak dapat diperbaiki terpaksa mengganti dengan mesin yang baru, selanjutnya dilakukan perawatan mesin secara berkala.

3) Untuk produk cacat warna

- a) Pekerja kurang teliti dalam menakar pigmen. Solusinya yaitu memberikan teguran kepada pekerja yang kurang teliti dan melakukan kesalahan serta memberikan pelatihan kepada pekerja yang baru agar lebih terampil dalam menakar pigmen
- b) Mesin *spray* dan *pad printing eror* membuat pengoplosan bahan dan pigmen tidak merata. Solusinya yaitu melakukan perawatan mesin secara berkala dan memperbaiki mesin yang rusak apabila kerusakan mesin sudah tidak dapat diperbaiki terpaksa mengganti mesin lama dengan mesin yang baru.

3). Melakukan perhitungan jumlah kerugian biaya yang diakibatkan produk cacat dalam setiap proses produksi, agar kerugian yang timbul akan cepat terkendali serta memikirkan bagaimana solusi untuk mengatasi kerugian tersebut.

4). Evaluasi dan implementasi solusi perbaikan sebaiknya tetap diterapkan dalam perusahaan PT. Langgeng Buana Jaya sebagai solusi untuk meminimalisir kecacatan produk yang dihasilkan.

b. Bagi peneliti selanjutnya

Bagi peneliti selanjutnya diharapkan tidak hanya melakukan pengimplementasian pengendalian kualitas menggunakan metode *six sigma* hanya sekali saja akan tetapi diharapkan bisa berkelanjutan sampai angka *sigma* nya tinggi dan hasilnya bisa lebih baik lagi.