

BAB VI

PENUTUP

6.1 Kesimpulan

Berdasarkan pengolahan data dan analisa *six sigma* yang telah dilakukan, maka dapat diambil kesimpulan sebagai berikut:

1. Pencapaian perusahaan pada tingkat *3,22-sigma* dengan menghasilkan 42.963 kecacatan per sejuta produk untuk data atribut. Cacat atribut tertinggi yaitu cacat jahitan tidak sempurna. Untuk data variabel ada 5 yaitu variabel lebar dada kemeja dengan nilai DPMO sebesar 27.747 unit pada tingkat *3,41-sigma*, variabel panjang badan kemeja dengan nilai DPMO sebesar 50.668 unit pada tingkat *3,14-sigma*, variabel lebar bahu dengan nilai DPMO sebesar 41.791 pada tingkat *3,23-sigma*, variabel lingkar badan dengan nilai DPMO sebesar 47.348 unit pada tingkat *3,17-sigma*, dan variabel $\frac{1}{2}$ lingkar lengan dengan nilai DPMO sebesar 22.568 pada tingkat *3,50-sigma*. Tingkat *sigma* untuk data atribut dan variabel sesuai dengan standar industri yang ada di Indonesia, tetapi masih diperlukan pengendalian untuk meningkatkan kapabilitas proses produksi.
2. Penyebab cacat jahitan tidak sempurna disebabkan oleh faktor metode yaitu tidak adanya *standart Operating Procedure* (SOP) sehingga mengakibatkan pengaturan mesin berubah, kesalahan dalam langkah kerja, dan pemeriksaan kualitas produk yang kurang terstandar.
3. Rencana tindakan perbaikan untuk mengurangi *defect* pada produk kemeja dapat dilakukan dengan membuat SOP sesuai dengan standar kerja agar dapat dilaksanakan dengan baik dan efektif oleh karyawan. Serta melakukan *monitoring* (pengawasan) selama proses produksi berlangsung dengan melakukan pemeriksaan pada setiap mesin yang akan digunakan pada setiap pergantian jenis produk.

6.2 Saran

Saran yang dapat diberikan kepada pihak Dakota Konveksi untuk perbaikan atau peningkatan kualitas produknya adalah:

1. Sebaiknya Dakota Konveksi lebih meningkatkan lagi kualitas dan pengawasan dalam pengendalian proses produksi sesuai dengan tindakan rekomendasi yang diberikan sehingga perusahaan dapat menetapkan target *sigma* sesuai kondisi yang ingin dicapai oleh perusahaan.
2. Bagi peneliti selanjutnya agar dapat menyempurnakan penelitian yang telah dilakukan dengan mengulas lebih lanjut *six sigma* dengan tahapan peningkatan kualitas secara lengkap dan pengembangannya, diantaranya dengan melakukan perhitungan kerugian biaya kualitas untuk menurunkan COPQ serta menggabungkan *six sigma* dengan *lean* untuk meningkatkan produktivitas dengan meminimasi *waste*.