

BAB VI

PENUTUP

6.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil pengukuran dan pengolahan data yang telah dianalisa pada bab-bab sebelumnya, maka dapat diambil kesimpulan sebagai berikut:

1. Berdasarkan CTQ (*Critical to Quality*) yang telah ditentukan, terdapat 3 jenis kecacatan pada produk handuk ukuran 30×70 cm. Ketiga jenis kecacatan tersebut adalah, jahitan meleset, hasil tenun tidak rapih, dan hasil tenun tidak rapat. Dan setelah dilakukan analisa diagram pareto, terdapat 2 jenis kecacatan yang mempengaruhi masalah kualitas yaitu hasil tenun tidak rapih dan hasil tenun tidak rapat dengan presentase masing-masing yaitu 34% dan 46%.
2. Dari data atribut yang diambil secara langsung di pabrik Aditex Bangun Cipta, didapatkan nilai sigma sebesar 2,66, yang menurut tabel sigma angka tersebut merupakan rata-rata industri di Indonesia yang tergolong baik, karena dalam satu juta kesempatan produksi terdapat produk cacat DPMO (*defect per million oportunities*) sebesar 125.926.
3. Beberapa rekomendasi yang diberikan sebagai tindakan peningkatan kualitas produk handuk adalah:

- a. Faktor Manusia

Rekomendasi perbaikan pada faktor ini adalah melakukan *training* terhadap operator di bagian produksi. *Training* yang diberikan berhubungan mengenai pengetahuan tentang jenis kecacatan yang terjadi pada produk handuk.

- b. Faktor Mesin

Rekomendasi perbaikan di faktor ini adalah dengan membuat penjadwalan perawatan mesin. Rekomendasi yang diberikan adalah dengan menjadwalkan perawatan dan pengecekan mesin setiap sebelum dan sesudah proses produksi secara rutin dan berkala. Pemilihan waktu ini dikarenakan pada saat ini perawatan mesin hanya dilakukan ketika mesin rusak sehingga teknisi pekerjaannya sangat sedikit.

c. Faktor Lingkungan

Rekomendasi perbaikan di faktor ini adalah dengan menambah ventilasi udara, dan penambahan lampu untuk menambah pencahayaan ruangan. Semua ini dilakukan untuk menciptakan lingkungan kerja yang ideal.

d. Faktor Metode

Rekomendasi perbaikan di faktor ini adalah dengan melakukan pencatatan dan pendataan produk yang teridentifikasi cacat sehingga dapat dilakukan evaluasi untuk menurunkan jumlah produk yang cacat. Rekomendasi selanjutnya adalah dengan melakukan inspeksi kualitas disetiap tahapan proses produksi sehingga tidak ada waktu yang terbuang untuk memproses produk cacat di tahapan produksi selanjutnya.

6.2 Saran

Setelah melakukan pengamatan langsung, peneliti memiliki beberapa saran yang harus diterapkan oleh pabrik Aditex Bangun Cipta agar periode kedepannya dapat menekan tingkat kecacatan produk, saran yang diberikan sebagai berikut:

1. Mengaplikasikan metode DMAIC *Six Sigma* hingga tahap *control*, sehingga hasil yang didapatkan dapat lebih optimal dan mengalami peningkatan nilai *sigma* dan menurunkan angka DPMO (*Defect per Million Opportunities*)
2. Bagi penelitian selanjutnya agar dapat menyempurnakan penelitian yang telah dilakukan ini dengan mengulas lebih dalam *six sigma*, mungkin menambahkan rekomendasi pada faktor penyebab cacat yang lain seperti metode dan material. Kemudian bisa menambahkan perhitungan COPQ (*Cost of Poor Quality*) sehingga pihak perusahaan dapat memperkirakan peningkatan keuntungan dan penurunan biaya terhadap COPQ.