

BAB VI

PENUTUP

6.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil pengolahan data dan analisis untuk menjawab rumusan masalah yang telah ditentukan pada penelitian ini maka dapat diambil kesimpulan sebagai berikut:

1. Berdasarkan hasil perhitungan pada *waste assessment questionnaire* diperoleh hasil *waste* dengan persentase tertinggi yaitu *defect* sebesar 23,33%.
2. Berdasarkan perhitungan nilai DPMO dan nilai sigma menggunakan 5 CTQ diperoleh hasil yaitu nilai sigma sebesar 3,42. Nilai sigma tersebut dikategorikan sebagai rata-rata industry di Indonesia dan belum memenuhi target *zero defect* sebesar 6 sigma.
3. Berdasarkan metode DEMATEL diperoleh kriteria penyebab *defect* yang paling dominan yaitu operator yang kurang teliti (K5). Sehingga diperoleh usulan perbaikan dengan membenahi SOP yang ada dengan desain SOP yaitu menambahkan prosedur pembuatan perencanaan target produksi yang berkoordinasi bersama team IE serta melakukan intruksi kepada operator terlebih dahulu sebelum melakukan proses *sewing*.

6.2 Saran

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan, berikut ini merupakan beberapa saran dari peneliti sebagai masukan untuk mengurangi *waste* terutama *defect* yaitu sebagai berikut:

1. Bagi perusahaan
 - a. Perusahaan dapat menjadikan hasil penelitian ini sebagai pertimbangan untuk perbaikan kualitas.

- b. Melakukan perbaikan dan peningkatan kualitas secara terus menerus (*continuous improvement*) untuk mencapai target *zero defect*.
2. Bagi penelitian selanjutnya
 - a. Penelitian selanjutnya dapat melakukan penelitian di departemen Garment VIII PT. XYZ pada keseluruhan line.
 - b. Melakukan penelitian terhadap jenis *waste* lainnya yang terdapat di perusahaan khususnya departemen Garment VIII PT. XYZ.
 - c. Penelitian selanjutnya dapat melakukan perbandingan metode DEMATEL dengan metode pengambilan keputusan lainnya untuk memperoleh hasil yang paling signifikan.

