

## BAB VI

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 6.1 Kesimpulan

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

1. Pada Proses Produksi sarung tangan dengan total produksi sebesar 2.999.952 unit dan total kecacatan sebesar 204.577 unit pada bulan Desember 2014 sampai dengan bulan November 2015, tingkat *sigma* untuk keseluruhan proses produksi sarung tangan adalah 3.50 *sigma*. Berdasarkan pencapaian tingkat *sigma* maka dikategorikan masih berada pada tingkat rata-rata industri Indonesia
2. Nilai DPMO pada produk cacat bulan Desember 2014 sampai dengan bulan November 2015 adalah 22731.14 artinya bahwa dari satu juta kesempatan yang ada akan terdapat 22731.14 kemungkinan bahwa proses produksi itu akan menghasilkan produk sarung tangan yang cacat. Terdapat 3 *critical to quality* (CTQ) yang terjadi dalam proses produk sarung tangan antara lain : salah ukuran bentuk sarung tangan (34.90%), salah warna pada sarung tangan (32.74%), dan salah jahitan pada sarung tangan (32.36%).
3. Faktor yang menjadi penyebab kecacatan produk sarung tangan adalah :
  - a. Faktor manusia, karena pekerja tidak mengikuti SOP yang telah diberikan sehingga terjadi kecacatan pada produk sarung tangan, serta pekerja mengalami kelelahan dikarenakan kurangnya waktu istirahat.
  - b. Faktor material, karena bahan baku seperti kain yang kualitasnya kurang bagus sehingga sarung tangan mudah longgar sehingga ukuran S terlihat hampir sama dengan ukuran M.
  - c. Faktor lingkungan karena sirkulasi udara yang kurang sehingga dapat mengganggu pekerja saat melakukan pekerjaan seperti dapat mengganggu

konsentrasi pekerja, serta lingkungan kerja fisik kurang baik sehingga dapat mengganggu kesehatan pekerja dan dapat terjadi kesalahan saat melakukan pembentukan ukuran sarung tangan.

- d. Faktor mesin karena mesin yang sudah aus sehingga dapat mengurangi performa pada mesin jahit saat melakukan penjahitan serta kurangnya perawatan pada mesin yang sudah aus.
- e. Faktor metode karena operator salah mengoperasikan atau menjalankan mesin jahit saat melakukan penjahitan serta operator kurang ahli menggunakan mesin jahit.

## 6.2 Saran

Berdasarkan hasil pengamatan yang telah dilakukan di PT Sport Glove Indonesia (SGI), terdapat beberapa saran yang diberikan untuk pihak perusahaan adalah sebagai berikut:

1. Melakukan perawatan mesin secara rutin, mengganti part pada mesin jahit yang masih bisa diperbaiki dan mengganti mesin jahit yang sudah tidak dapat diperbaiki dengan mesin jahit yang baru agar tidak terjadi penghambatan dalam proses produksi sarung tangan.
2. Memilih bahan baku yang berkualitas bagus dan sesuai standar yang telah ditentukan. Misalnya memilih benang yang kuat tidak mudah putus serta yang berkualitas seperti benang wol, benang *nylon* dan benang *polyester*. Memilih bahan yang berkualitas seperti *spandex (lyvra)*, *Cotton Combed*, *Cotton Carded*, *sheep skin* (kulit domba), *goat skin* (kulit kambing) dan kulit sintesis yang memiliki kelas *grand* yang paling tinggi agar menghasilkan produk yang berkualitas. Tetapi memilih bahan untuk membuat sarung tangan sesuai dengan kebutuhan perusahaan serta sesuai keuangan perusahaan, peneliti hanya memberikan saran atau rekomendasi sesuai hasil yang didapat dari penelitian di perusahaan. Peneliti hanya ingin memberikan bahan sarung tangan yang berkualitas agar konsumen merasa puas.

### 3. Melakukan implementasi budaya kerja 5S :

- Seiri ( Ringkas)

Semua barang yang ada di lokasi kerja, hanyalah barang yang benar-benar dibutuhkan untuk aktivitas kerja.

- Seiton (Rapi)

Menyusun letak yang tertata rapi sehingga pekerja selalu menemukan barang yang diperlukan sehingga selalu siap digunakan pada saat diperlukan.

- Seiso (Resik)

Lakukanlah pembersihan harian, pemeriksaan kebersihan dan pemeliharaan kebersihan. Menghilangkan sampah kotor dan barang asing untuk memperoleh tempat kerja yang lebih bersih. Menyediakan tempat sampah sesuai kebutuhan.

- Seiketsu (Rawat)

Membuat standarisasi dan semua pekerja harus patuh pada standar yang telah ditentukan. Dapat dimotivasi dengan memberikan hadiah kepada pekerja yang selalu mengikuti standarisasi dari perusahaan atau memeberikan hukuman kepada pekerja yang tidak mengikuti standarisasi dari perusahaan.

- Shitsuke (Rajin)

Pada posisi sebagai atasan, buatlah standarisasi 5S serta berikan pelatihan 5S, agar seluruh pekerja perusahaan dapat mengerti akan kegunaan dari 5S sebagai dasar kemajuan perusahaan, karena dengan menerapkan 5S yang praktis dan ringkas bertujuan pada efisiensi, pelayanan yang baik, keamanan bekerja serta peningkatan produktivitas dan profit