

## BAB VI

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 6.1 Kesimpulan

Berdasarkan dari hasil analisis yang telah diuraikan pada bab sebelumnya, maka dapat ditarik kesimpulan sebagai berikut:

1. Data atribut dari bab sebelumnya dapat dilihat pada gambar 4.2, grafik cacat terbesar terdapat pada jahitan meleset dengan persentase 45,5% dengan jumlah inspeksi 7532 terdapat 1659 cacat yang disebabkan jahitan meleset. Berdasarkan tabel 4.10 Perhitungan DPMO proses data atribut sebesar 162.252,39 dan nilai sigma data atributnya sebesar 2,489-sigma. Kemudian pada Gambar 4.3 Grafik tingkat DPMO dan gambar 4.4 Grafik tingkat sigma diperoleh bahwa pola DPMO dan sigma yang dihasilkan data atribut masih naik turun sepanjang periode proses produksi. Hasil tersebut menunjukkan bahwa data atribut memiliki 162.252,39 unit cacat per satu juta produk dan nilai sigma perusahaan sebesar 2,489 -sigma yang berarti perusahaan tersebut berada pada rata-rata industri Indonesia.
2. Faktor-faktor yang berpengaruh terhadap jahitan lepas adalah faktor metode, material dan lingkungan.
3. Ditinjau dari keseluruhan variable berdasarkan tabel 5.1 sarung tangan *Golf* menghasilkan nilai kapabilitas proses  $C_{pm} < 1,00$ . Ini menunjukkan bahwa proses tidak mampu atau kompetitif untuk bersaing dipasar global. Dan dari hasil indeks performansi kane ( $C_{pk}$ ) dan indeks kapabilitas proses juga menunjukkan nilai  $< 1$ , ini juga menunjukkan bahwa proses pembuatan

sarung tangan belum mampu memenuhi batas toleransi (Batas UCL dan LCL) spesifikasi yang di inginkan pelanggan.

4. Faktor yang menyebabkan terjadinya cacat produk disebabkan oleh pengerjaan yang tidak sesuai dengan metode. Pengerjaan yang seharusnya adalah melakukan penjahitan kunci terdahulu baru jahitan penutup, sedangkan pada saat proses pengerjaan masih banyak karyawan yang tidak melakukan penjahitan kunci untuk mempersingkat waktu pengerjaannya.

## 6.2 Saran

Saran yang dapat diberikan kepada perusahaan agar menjadi masukan yang berguna untuk perbaikan di masa yang akan datang yaitu:

1. Meningkatkan kedisiplinan pekerja, pengawasan pekerja, dan lebih sering melakukan inspeksi terhadap pekerja agar performansi mereka menjadi lebih baik dan tingkat kelalaian dapat dikurangi.
2. Melakukan perawatan mesin secara rutin, mengganti mesin yang sudah tua dengan mesin yang baru dan memperhatikan kebersihan mesin agar tetap terawat dengan baik, agar tidak terjadi penghambatan dalam proses produksi sarung tangan.
3. Memilih bahan baku yang berkualitas bagus dan sesuai standar yang telah ditentukan.