

## BAB VI

### KESIMPULAN

#### 6.1 Kesimpulan

Berdasarkan pengolahan data dan pembahasan yang telah dilakukan, maka dapat ditarik kesimpulan bahwa:

1. Proses pembuatan kemeja pada Koncoveksi berada pada tingkat 3,28 sigma dengan tingkat DPMO 36.982 untuk data atribut. Dalam pembuatan kemeja ada lima variabel yaitu variabel Panjang Kemeja pada tingkat 3,16 sigma dengan DPMO sebesar 48.272, variabel Lebar kemeja berada pada tingkat 2,94 sigma dengan tingkat DPMO 75.501, variabel Panjang Lengan berada pada tingkat 2,70 dengan tingkat DPMO 115.563, untuk variabel Lebar Lengan berada pada tingkat 2,56 dengan nilai DPMO 143.765, untuk variabel Panjang Kerah berada pada tingkat 2,48 sigma dengan DPMO sebesar 163.048, pencapaian tersebut sudah tergolong baik mengacu pada tingkat standar industri Indonesia yaitu 2 sigma.
2. Cacat jahitan tidak rapi dan tidak lurus pada produk kemeja disebabkan oleh faktor karyawan yang kurang teliti dan lelah, perawatan mesin kurang teratur, proses jahit yang tidak sesuai SOP, lingkungan yang pencahayaannya ruang kerja kurang terang, dan faktor bahan baku yang berbeda-beda. Variasi ukuran kerah kemeja disebabkan oleh manusia yang kurang teliti dalam proses pelipatan kain dengan lapisan kerah, dan pada proses pemotongan bergeser karena tidak adanya penjepit kain. Maka dari itu untuk mencegah terjadinya kecacatan tersebut maka perusahaan harus dilakukan pengawasan terhadap setiap proses yang dilakukan.

3. Perbaikan dapat dilakukan dengan melakukan pengawasan yang ketat terhadap karyawan, melakukan perawatan mesin secara teratur, membuat templet untuk prosedur kerja dan membuat juga templet ukuran jarum sesuai dengan bahan baku, dan memperhatikan percahaan yang pas pada ruang produksi.

## 6.2 Saran

1. Perusahaan harus selalu mengawasi karyawannya pada saat produksi berlangsung, agar karyawan serius dalam bekerja, dan Perusahaan harus selalu melakukan perawatan terhadap mesin produksi secara berkala, karet *sell* mesin jahit harus diganti setiap 6 bulan sekali. Menambahkan alat penerang ruangan di ruang produksi serta harus memperhatikan ukuran jarum yang digunakan untuk jenis kain yang akan dijahit.
2. Perusahaan harus selektif terhadap pemasok dan memperketat penyeleksian bahan baku. Melakukan pengawasan terhadap bahan baku, yaitu dengan cara pemilihan bahan baku yang sesuai dengan standar yang diinginkan perusahaan.
3. Perusahaan harus membuat SOP berupa pamflet yang harus di tempel pada tiap meja produksi, dimana SOP dalam menjahit kemeja harus diawali dengan menjahit kedua sisi belahan kanan dan kiri kemeja, kemudian menjahit kedua komponen lengan, dan selanjutnya menjahit bagian kerah. Maka dengan adanya SOP tersebut karyawan dapat mengikuti langkah-langkah dalam proses menjahit kemeja untuk menghasilkan kemeja yang berkualitas.