

## BAB VI

### KESIMPULAN

#### 6.1. Kesimpulan

Berdasarkan pengolahan data dan analisa *six sigma* yang telah dilakukan, maka dapat ditarik kesimpulan bahwa :

1. Pencapaian perusahaan pada tingkat 3,55 sigma dengan menghasilkan 20.222 kecacatan per sejuta produk untuk data atribut. Cacat atribut tertinggi yaitu cacat pada bordir topi miring dan rusak. Untuk data variabel terdapat empat variabel penting dalam produksi topi yaitu variabel lingkaran topi dengan tingkat sigma sebesar 3,15 sigma dengan tingkat DPMO sebesar 49.329, variabel panjang caps topi dengan tingkat DPMO sebesar 21.281 pada tingkat 3,52 sigma. Variabel lebar caps topi dengan tingkat DPMO sebesar 68.927 pada tingkat 2,98 sigma dan variabel tinggi topi tingkat DPMO sebesar 34.400 pada tingkat 3,31 sigma. Tingkat sigma untuk data variabel dan data atribut sesuai dengan standar industri yang ada di Indonesia.
2. Penyebab cacat atribut pada bordir topi disebabkan oleh faktor manusia dimana tenaga kerja yang kurang teliti dalam pemasangan *frame*, faktor mesin pada proses pergantian benang dan benang tersumbat, faktor metode pemedangan tidak sesuai dengan desain, setelan jarum bordir yang tidak sesuai dengan bahan kain yang dibordir dan jarum tumpul, bahan baku yang berbeda-beda, dan pencahayaan kurang. Untuk cacat variabel lebar caps topi disebabkan pada proses pemotongan bahan kain dan fiber bergeser karena tidak menggunakan penjepit dan pelipatan kain pada proses jahit berbeda-beda. Cacat produk atribut dan variabel sebagian

besar disebabkan oleh faktor metode kerja yang tidak terstandarisasi pada proses produksi topi.

3. Perbaikan dapat dilakukan dengan memberikan motivasi kerja pada karyawan dengan memberikan bonus, melakukan perawatan dan pembersihan mesin secara teratur, melakukan setelan jarum bordir sesuai bahan kain dan mengganti jarum secara teratur, pembuatan templet mengenai setelan jarum dan kecepatan mesin dengan jenis kain, prosedur bordir mulai dari pembuatan desain, pembedaan sampai pada proses bordir, serta memasang lampu pada bidang kerja atau mesin. Untuk perbaikan dari variasi ukuran yaitu pada proses pemotongan bahan caps topi dibantu dengan penjepit agar susunan kain dan fiber tidak bergeser. Pelipatan kain pada proses jahit sebesar 1 cm dan menjadi standar untuk pelipatan kain.

## **6.2. Saran**

Adapun saran yang dapat diberikan kepada perusahaan Konveksi Raja Topi adalah proses produksi topi perusahaan berada pada tingkat 3 sigma dan sudah memenuhi standar yang ada di Indonesia. Perusahaan dapat melakukan perbaikan kualitas produk dengan meminimalkan variasi yang terjadi dan meminimalkan tingkat cacat bordir pada produk topi dengan memperbaiki proses bordir dengan menerapkan SOP mengenai setelan jarum, pergantian jarum, dan pergantian benang. Setelan pada jarum harus sesuai dengan jenis bahan kain yang dibordir dengan membuat templet ukuran jarum dengan jenis bahan dan mengganti jarum secara teratur dan melakukan perawatan mesin secara berkala untuk menjaga kestabilan hasil bordir yang dihasilkan. Pada proses pemindahan desain keatas pola kain dan proses pemotongan bahan caps topi dibantu dengan penjepit agar tidak bergeser sehingga dapat meminimalkan variasi desain dan ukuran.