

BAB VI

PENUTUP

6.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil pengolahan data dan analisa *six sigma* yang telah dilakukan, maka dapat diambil kesimpulan bahwa tingkat kecacatan produk sablon yang diproduksi oleh National Garmen masih cukup tinggi. Hal ini dapat dilihat dari nilai tingkat sigma sebesar 3,59 dan menghasilkan 72830 kecacatan per sejuta kemungkinan. Tingginya tingkat kecacatan yang dihasilkan dapat diperbaiki dengan memberikan training atau kursus pribadi dan latihan sendiri di area kerja agar tidak mengeluarkan biaya training karena pekerja hanya kurang teliti saja. Lalu memberikan waktu istirahat yang cukup dan selalu menjaga komunikasi dengan karyawan dengan memberikan motivasi serta bonus bagi karyawan yang teliti sebesar Rp 100.000,-. Kemudian menambah satu orang operator yang bertugas sebagai *quality control* sebagai pengontrol di lini produksi. Serta melakukan perawatan mesin/alat secara berkala setiap 1 bulan sekali secara rutin.

6.2 Saran

Saran yang dapat diberikan kepada pihak National Garmen untuk perbaikan atau peningkatan kualitas produknya adalah :

1. Sebaiknya National Garmen meningkatkan lagi kualitas dan pengawasan dalam pengendalian proses produksi dengan memperhatikan kinerja pekerja, mesin/alat, bahan baku, dan metode kerja. Perbaikan terhadap jenis ketidaksesuaian sejak awal dapat langsung ditindak lanjuti untuk meminimalkan peluang ketidaksesuaian pada output atau produk akhir yang dihasilkan.
2. Sebaiknya National Garmen meningkatkan lagi tingkat *sigma* dengan tingkat *sigma* yang telah dilakukan peneliti sebagai *baseline kinerja* untuk mencapai target *sigma* yang diinginkan dan kembali melakukan perbaikan terus menerus agar dapat bersaing di pasar global.

3. Bagi peneliti selanjutnya agar menyempurnakan penelitian yang telah dilakukan dengan mengulas lebih lanjut *six sigma* dengan tahapan peningkatan kualitas secara lengkap dan pengembangannya.

