

BAB VI KESIMPULAN

6.1. Kesimpulan

Berikut beberapa kesimpulan yang dapat ditarik berdasarkan hasil dan analisis data yang telah dilakukan yaitu:

1. Pada CV. Jogja Konveksi terdapat 3 jenis cacat produk yaitu:
 - a. Sablon yang tidak rata.
 - b. Sablon yang tidak presisi.
 - c. Sablon yang meluber.
2. Dari hasil identifikasi penyebab cacat produk menggunakan diagram PDPC, terdapat 6 usulan yang dapat diterapkan dan 3 usulan yang tidak dapat diterapkan yaitu:

Tabel 6.1. Usulan Perbaikan yang Dapat Diterapkan atau Tidak Diperusahaan

No.	Jenis Cacat Produk	Usulan yang dapat diterapkan di perusahaan	Usulan yang tidak dapat diterapkan di perusahaan
1.	Sablon yang Tidak Rata	1. Membersihkan <i>screen</i> dengan rutin dan pastikan untuk menjaga tinta tetap dalam keadaan basah selama proses sablon. 2. Membersihkan meja sablon secara rutin. 3. Memastikan tekanan saat menyablon merata.	1. Penambahan ventilasi atau pemasangan kipas angin/AC.
2.	Sablon yang Tidak Presisi	4. Menggunakan penanda atau alat ukur seperti <i>jig and picture</i> untuk memastikan posisi yang tepat.	2. Memberikan pengawasan pada operator saat proses nyablon. 3. Melakukan Inspeksi.
3.	Sablon yang Meluber	5. Membuat instruksi kerja untuk menghindari <i>human error</i> . 6. Membuat instruksi kerja komposisi.	

Sumber: Pengolahan Data, 2024.

3. Pada bulan Januari sampai bulan Juni 2024 CV. Jogja konveksi mampu memproduksi sebanyak 6.483 pcs sablon baju dengan total kerusakan sebanyak 161 pcs sablon dengan rata-rata DPO 0,0082816, nilai rata-rata DPMO sebesar 8.281,55 dan rata-rata *sigma* didapatkan sebesar 3,9. Hal ini menunjukkan bahwa kapabilitas proses terkait cacat pada produk ini masih berada pada tingkat rata-rata industri di Indonesia.

4. Karakteristik kualitas (CTQ) didapatkan nilai CTQ sebanyak 3 macam yaitu:
 - a. Hasil sablon yang rata.
 - b. Sablon yang presisi.
 - c. Sablon yang rapi.
5. Solusi yang dapat diterapkan yaitu:
 - a. Membuat instruksi kerja pada mesin *screen*.
 - b. Membuat instruksi kerja untuk meja sablon.
 - c. Membuat instruksi kerja pada saat percetakan.
 - d. Membuat instruksi kerja pada proses pemasangan baju ke meja sablon.
 - e. Membuat instruksi kerja pada komposisi tinta.
 - f. Membuat instruksi kerja untuk menghindari *human error*.

6.2. Saran

Saran yang akan diberikan dalam melakukan penelitian dengan menggunakan metode six sigma dalam tahapan DMAIC yaitu:

1. Disarankan kepada CV. Jogja Konveksi untuk lebih meningkatkan kualitas dan pengawasan pada pengelolaan proses produksi sesuai dengan tindakan yang disarankan, sehingga perusahaan dapat menetapkan target *sigma* sesuai dengan tujuan yang diinginkan.
2. Untuk penelitian selanjutnya dapat menganalisa faktor penyebab dengan menggunakan metode-metode lain yang berkaitan dengan pengendalian kualitas suatu produk.

DAFTAR PUSTAKA

- Assauri, S. (2004). *Manajemen Produksi*. Yogyakarta: BPFE.
- Evans, J. R. dan Lindsay, W. M. (2005). *An In-troduction to Six Sigma & Process Improvement*. Ohio: Thomson.
- Fransiscus, Hanky. dkk. (2014). Implementasi Metode *Six Sigma* DMAIC untuk Mengurangi *Paint Bucket* Cacat di PT X. *Jurnal Rekayasa Sistem Industri*, Vol. 3, No. 2, Hal. 53-64.
- Gaspersz, V. (2002). *Pedoman Implementasi Program Six Sigma Terintegrasi Dengan ISO, 9001:2000, MBNQA, Dan HACCP*. Jakarta: PT. Gramedia Pustaka Utama.
- Nailah. dkk. (2014). Usulan Perbaikan Untuk Mengurangi Jumlah Cacat pada Produk Sandal Eiger S-101 *Lightspeed* dengan Menggunakan Metode *Six Sigma*. *Jurnal Online Institut Teknologi Nasional (ITENAS)*, Vol. 02, No. 02, Hal. 256-267.
- Nasution, M. N. (2005). *Manajemen Mutu Terpadu*. Jakarta: Ghalia Indonesia.
- Ramlawati. (2020). *Total Quality Management*. Makasar: Nas Media Pustaka.
- Rochmoeldjati, Rr. dkk. (2023). Analisis Pengendalian Kualitas Produk Kaos PT. XYZ dengan Metode *Six Sigma* dan Kaizen. *Jurnal ISSN*, Vol. 16, No. 1, pp. 481-490.
- Safrizal, & Muhajir. (2016). Pengendalian Kualitas dengan Metode *Six Sigma*. *Jurnal dan Keuangan*, Vol. 5, No. 2, pp. 615-626.
- Saragih, Johnson & Aliyani W.T. (2020). Perbaikan Kualitas Pipa Api *Spec* Menggunakan Metoda *Six Sigma* Pada PT Z. *Jurnal ISSN*, Vol. 1, No. 28, Hal. 1-6.