

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan, maka dapat disimpulkan bahwa analisis pengendalian kualitas pada proses *sewing* di PT. Yutu Sinar Jaya adalah sebagai berikut:

1. Setelah melalui proses analisis, ditemukan empat jenis cacat dengan akar masalah paling dominan pada produk tas ransel yang ditemukan pada proses *sewing* di PT. Yutu Sinar Jaya adalah:
 - a) Cacat jahitan berkerut dengan akar masalah paling dominan training tidak dijadwalkan secara berkala.
 - b) Cacat tali bisban rusak dengan akar masalah paling dominan kurangnya kesadaran *maintenance* terhadap mesin.
 - c) Cacat label merk rusak dengan akar masalah paling dominan standar operasional prosedur yang diterapkan sulit dipahami.
 - d) Cacat resleting rusak dengan akar masalah paling dominan adalah tidak sesuai standar spesifikasi yang ditentukan.
2. Usulan perbaikan untuk mengatasi masalah empat jenis cacat paling dominan adalah:
 - a) Cacat jahitan berkerut: Membuat jadwal training secara berkala saat penerimaan operator baru.
 - b) Cacat tali bisban: Membuat jadwal *maintenance* secara rutin agar mesin dapat digunakan secara optimal.
 - c) Cacat label merk rusak: Membuat SOP yang mudah dipahami oleh operator.
 - d) Cacat resleting rusak: Melakukan pengecekan dan pengawasan yang lebih detail terhadap bahan baku yang masuk.

5.2 Saran

Dari hasil pembahasan dan kesimpulan penelitian, dapat dikemukakan beberapa saran yang dapat dipertimbangkan oleh perusahaan sebagai berikut:

1. Bagi perusahaan diharapkan dari hasil penelitian pengendalian kualitas dengan menggunakan metode *six sigma* tahapan DMAIC ini dapat dimaksimalkan dengan baik dan dapat memberikan manfaat pada proses produksi tas ransel, serta perusahaan diharapkan dapat melakukan peningkatan kualitas produk secara terus-menerus untuk mengurangi tingkat kecacatan.
2. Bagi peneliti lain yang akan melakukan penelitian sejenis diharapkan lebih mendalami metode ini, sehingga diperlukannya pembelajaran dan pelatihan yang lebih mendalam dari sumber yang telah menjalani program pengendalian kualitas dengan metode ini.

