

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil pengolahan data dan analisa, yang telah dilakukan dengan menggunakan metode DMAIC di PT. YSJ, maka dapat dibuat kesimpulan yaitu:

1. Setelah melalui proses analisa, telah ditemukan empat jenis *defect* dan faktor penyebab masalah yang paling dominan saat produksi tas troli di PT. YSJ yaitu:
 - a. *Defect* lapisan kain sobek dengan akar masalah paling dominan yakni:
 - 1) Kurangnya pengaturan beban kerja.
 - 2) *Maintenance* tidak dilakukan secara berkala.
 - 3) Instruksi yang diarahkan tidak sepemahaman.
 - 4) Pasokan kain terbatas.
 - 5) Pengawas mengecek bahan terbatas.
 - b. *Defect* jahitan tidak rata dengan akar masalah paling dominan yakni:
 - 1) Pasokan benang terbatas.
 - 2) Kurangnya kesadaran *maintenance* terhadap pemeriksaan secara berkala.
 - 3) Agar cepat istirahat.
 - 4) Teknik yang diterapkan sulit dipahami.
 - 5) Operator kurang terampil.
 - c. *Defect* logo baret rata dengan akar masalah paling dominan yakni:
 - 1) Pasokan bahan logo terbatas.
 - 2) Agar cepat istirahat.
 - 3) Operator kurang terampil.
 - 4) Usia mesin yang sudah tua.
 - 5) Operator mengecek logo terbatas.
 - d. *Defect* roda pecah dengan akar masalah paling dominan yakni:
 - 1) Kurangnya pengaturan beban kerja.
 - 2) Pengawas mengecek roda terbatas.
 - 3) Pasokan roda terbatas.

- 4) Operator kurang terampil.
 - 5) *Stock* mata bor terbatas.
2. Usulan perbaikannya dalam menurunkan produk *defect* pada proses produksi tas troli yaitu:
- a. *Defect* lapisan kain sobek dengan usulan perbaikannya yakni:
 - 1) Melakukan pembagian kerja sesuai dengan waktu jam kerja normal.
 - 2) Melakukan pengecekan harian terhadap mesin yang akan dipakai untuk proses produksi
 - 3) Melakukan pelatihan yang lebih mendalam dan mudah dipahami caranya.
 - 4) Melakukan pengecekan dan pengawasan yang lebih detail terhadap pasokan kain yang datang.
 - 5) Menambah jumlah pengawas pengecekan bahan.
 - b. *Defect* jahitan tidak rata dengan usulan perbaikannya yakni:
 - 1) Melakukan pengecekan dan pengawasan yang lebih detail terhadap pasokan benang yang datang.
 - 2) Memberikan pengawasan terhadap bagian *maintenance* untuk bekerja sesuai dengan aturan yang ada.
 - 3) Checkman melakukan pengawasan terhadap operator saat melakukan proses produksi agar bekerja sesuai dengan *cycle time* yang telah ditetapkan dalam proses agar lebih *efisien* dalam menjaga kualitas jahitan.
 - 4) Melakukan pelatihan yang lebih mendalam dengan teknik yang mudah agar karyawan lebih paham terhadap jenis benangnya.
 - 5) Melakukan pelatihan lebih mendalam untuk operator, memberikan peringatan instruksi saat menjalankan proses, dan di himbau agar lebih teliti.
 - c. *Defect* logo baret dengan usulan perbaikannya yakni:
 - 1) Melakukan pengecekan dan pengawasan yang lebih detail terhadap pasokan logo yang datang.
 - 2) Checkman melakukan pengawasan terhadap operator saat melakukan proses produksi agar bekerja sesuai dengan *cycle time* yang telah

ditetapkan dalam proses agar lebih *efisien* dalam menjaga kualitas jahitan.

- 3) Melakukan pelatihan lebih mendalam untuk operator, memberikan peringatan instruksi saat menjalankan proses, dan di himbau agar lebih teliti.
 - 4) Mengganti mesin baru.
 - 5) Menambah jumlah operator pengecekan ukuran bahan logo.
- d. *Defect* roda pecah dengan usulan perbaikannya yakni:
- 1) Melakukan pembagian kerja sesuai dengan waktu jam kerja normal.
 - 2) Menambah jumlah pengawas pemasangan roda.
 - 3) Melakukan pengecekan dan pengawasan yang lebih detail terhadap pasokan roda yang datang.
 - 4) Melakukan pelatihan lebih mendalam untuk operator, memberikan peringatan instruksi saat menjalankan proses, dan di himbau agar lebih teliti.
 - 5) Melakukan pengecekan ketersediaan mata bor.

5.2 Saran

Berdasarkan hasil pembahasan dan kesimpulan penelitian diatas, dapat dikemukakan beberapa saran agar dapat dipertimbangkan oleh perusahaan sebagai berikut:

1. Sebaiknya perusahaan lebih fokus memperbaiki akar masalah paling dominan dan usaha perbaikannya untuk mengurangi terjadinya *defect* yang berlebih pada tas troli di proses *sewing*.
2. Bagi peneliti selanjutnya dapat membandingkan analisis ini dengan metode PDCA agar lebih dalam dari sumber yang telah melalui program kontrol kualitas menggunakan teknik ini.