

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1. Kesimpulan

Berdasarkan pengolahan data dan analisa six sigma yang telah dilakukan, maka dapat diambil kesimpulan sebagai berikut:

1. Dari penelitian yang sudah dilakukan diperoleh jenis cacat produk yang terjadi di Marsada Tailor adalah cacat pada jahitan, cacat pada aksesoris dan cacat pada kain. Diantara beberapa jenis cacat yang paling banyak muncul adalah cacat kain jahitan. Faktor-faktor yang menyebabkan terjadinya cacat kain jahitan adalah operator kurang ahli dan kurang teliti, *maintenance* kurang, *setingan* mesin berubah, tidak ada SOP penjahitan, kurang pencahayaan, kualitas benang kurang.
2. Berdasarkan hasil analisis risiko terdapat 10 kejadian risiko yang terjadi pada proses produksi kebaya dan yang harus di prioritaskan berdasarkan hasil penilaian RPN yakni tidak ada SOP penjahitan dan jenis benang tidak cocok.
3. Menetapkan SOP yang sesuai dengan standar kerja agar karyawan dapat melaksanakannya dengan lebih efektif dan efisien serta memeriksa mesin yang akan digunakan setiap kali jenis produk berubah selama proses produksi berlangsung dan merupakan bagian dari rencana tindakan perbaikan untuk mengurangi cacat pada kebaya.

5.2. Saran

Saran yang dapat diberikan pada pihak Marsada Tailor untuk meningkatkan kualitas mutu kebaya ialah sebagai berikut:

1. Marsada Tailor untuk meningkatkan kualitas dan pemantauan dalam mengendalikan proses produksi sesuai dengan tindakan yang direkomendasi data sehingga perusahaan dapat memastikan target sigma berdasarkan hasil yang diinginkan oleh perusahaan.
2. Untuk peneliti selanjutnya dapat menyempurnakan penelitian yang telah dilakukan dicapai dengan mempertimbangkan six sigma dengan langkah-langkah perbaikan pengembangan yang berkualitas dan menyeluruh dengan melakukan perhitungan kerugian biaya kualitas dan menggabungkan six sigma untuk meningkatkan produktivitas dengan meminimalisir pemborosan.