

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1. Kesimpulan

Berdasarkan pengolahan data yang telah dilakukan sehingga dapat disimpulkan bahwa.

1. Terdapat 12 jenis cacat pada departemen *weaving* yaitu flot, tepi rusak, barjarang, sarung pendek, salah motif, *lysing*, pakan kendor, tepi kendor, pakan belang, beda warna, ring tempel, dan lusi putus. Berdasarkan pengolahan data *six sigma* pada tahap *analyze* dengan diagram pareto cacat yang dominan yaitu cacat flot, tepi rusak, barjarang, *lysing*, beda warna, dan pakan kendor.
2. *Level sigma* yang telah dicapai PT. Sukorintex sudah mencapai rata-rata industri di USA yaitu berada pada *level 4 sigma*. *Level 4 sigma* mempunyai nilai COPQ (*Cost of Poor Quality*) terhadap penjualan sebesar 15%-25%. Namun, perusahaan masih perlu melakukan perbaikan secara kontinyu untuk mencapai target *level 6 sigma* atau mencapai *zero defect* sehingga dapat meminimalisir kerugian perusahaan akibat produk cacat yang dihasilkan.
3. Data yang telah diperoleh pada pengambilan data, kemudian diolah menggunakan metode *six sigma*, melalui 4 tahap yaitu *define*, *measure*, *analyze*, dan *improve*. Hasil pada tahap *define* ditemukan 12 jenis cacat sarung. Pada tahap *measure* didapatkan bahwa proses produksi masih *out of control* atau diluar batas kendali secara statistik dan berada pada *level 4 sigma*. Pada tahap *analyze* didapatkan bahwa ada enam jenis cacat yang harus dicari faktor penyebab kegagalannya dengan menggunakan *tools fishbone* diagram. Enam jenis cacat tersebut yaitu flot, tepi rusak, barjarang, *lysing*, beda warna, dan tepi kendor. Pada tahap *improve* didapatkan hasil *ranking* nilai RPN dari faktor-faktor penyebab kegagalan setiap jenis cacat dan dilakukan usulan perbaikannya.

4. Usulan perbaikan yang dianjurkan berdasarkan analisis pada metode FMEA melalui *ranking* nilai RPN yaitu melakukan prioritas perbaikan pada faktor mesin seperti menetapkan jadwal rutin untuk melakukan perawatan dan pembersihan mesin setiap minggu, selalu melakukan pengecekan mesin sebelum proses produksi, mengganti komponen mesin yang baru, selalu menyediakan komponen mesin atau *spare part* cadangan, tingkatkan pengecekan mesin secara berkala saat produksi sedang berlangsung, lakukan pengawasan yang ekstra terhadap komponen mesin yang sering mengalami masalah, tingkatkan ketelitian pada operator mekanik supaya melakukan *setting* mesin yang sesuai dengan SOP, dan selalu lakukan *double check setting* sebelum mesin beroperasi.

5.2. Saran

Saran yang dapat diberikan oleh penulis untuk penelitian selanjutnya dan perusahaan sebagai berikut.

1. Untuk penelitian selanjutnya sebaiknya menerapkan *six sigma* hingga tahap *control* untuk mengetahui *level sigma* setelah dilakukan perbaikan dan diharapkan mengambil data minimal selama 12 bulan supaya mendapatkan hasil yang maksimal serta pada perhitungan tahap *measure* peta kendali yang didapat tidak mengalami anomali.
2. Untuk perusahaan yaitu sebaiknya dapat mempertimbangkan rekomendasi perbaikan yang telah dibuat untuk dapat mengatasi produk cacat pada proses produksi sarung. Perusahaan harus memprioritaskan perbaikan pada faktor penyebab kegagalan terbanyak yaitu faktor mesin karena dengan memberikan prioritas perbaikan pada mesin penyebab kecacatan di departemen *weaving* dapat dicegah, diminimalisir bahkan dihilangkan.