

## BAB V

### KESIMPULAN

#### 5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian dan pembahasan yang telah dilakukan, maka dapat disimpulkan sebagai berikut.

- a. Pengendalian kualitas produk dengan metode *six sigma* pada produksi Target terlebih dahulu dilakukan dengan mengidentifikasi jenis cacat produk yang dialami dalam proses produksi. Kemudian hasil analisis diagram kontrol, menunjukkan rata-rata tingkat kecacatan produk berada pada batas kendali. Berdasarkan hasil analisis *six sigma* dan DPMO, tingkat *six sigma* yang diperoleh sebesar 2,92 dengan kemungkinan cacat produk sebesar 77.465 buah untuk sejuta produksi (DPMO), artinya produk Target memiliki kualitas yang termasuk rendah.
- b. Faktor penyebab terjadinya cacat produk tertinggi yaitu jahitan kurang rapi, sablon miring, kemudian bahan sobek. Ketiga cacat produk tersebut disebabkan oleh faktor manusia, seperti kurang terampil dan salah ukur; faktor metode, seperti kurangnya koordinasi antar karyawan, instruksi kerja yang belum dilaksanakan seluruh karyawan; faktor bahan baku, seperti jenis dan ukuran bahan yang berbeda, serta komposisi campuran tinta yang kurang tepat; faktor lingkungan, seperti kualitas bahan baku, serta faktor lingkungan yaitu suhu dan kelembaban ruang penyimpanan.

## 5.2 Saran

Berdasarkan hasil penelitian dan kesimpulan di atas, maka saran yang dapat diberikan sebagai berikut.

- a. Metode *six sigma* yang digunakan dapat menunjukkan jenis cacat produk yang dialami selama diproduksi, baik dari bahan-bahan baku, proses pembuatan hingga siap jual. Oleh karena itu, Satria Matrial Arts dapat menggunakan metode *six sigma* untuk menganalisis cacat produk yang dialaminya dari periode-periode berikutnya, serta menentukan tindakan perbaikan kualitas yang tepat.
- b. Faktor penyebab utama cacat produk dikarenakan faktor manusia, metode, bahan baku dan lingkungan. Oleh karena itu, usaha yang dapat dilakukan untuk mengatasi permasalahan tersebut diantaranya dengan:
  - 1) Melakukan pelatihan kepada karyawan terkait proses produksi Target, mulai dari penyimpanan bahan baku, pemotongan, penjahitan dan finishing dengan sablon hingga siap jual.
  - 2) Melakukan pengawasan padakinerja karyawan selama produksi.
  - 3) Membuat/pengadaan alat sablon yang lebih presisi.
  - 4) Membeli alat jahit yang dapat membuat pola melingkar.
  - 5) Menjaga kualitas bahan baku dan produk siap jual dalam ruang penyimpanan yang terjaga suhu dan kelembabannya.