

BAB 5

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan pengolahan data dan analisis *six sigma* yang telah dilakukan maka dapat ditarik kesimpulan sebagai berikut:

1. Berdasarkan diagram SIPOC diketahui bahwa terdapat banyak permasalahan pada suatu proses di lini produksi TY 1, permasalahan atau *defect* paling banyak terjadi pada bagian proses di *line sewing*. *Line sewing* memiliki kompleksitas proses yang tinggi, yang menjadi peluang besar untuk terjadinya *defect* produk
2. PT XYZ memiliki pencapaian pada tingkat 3,66 sigma dengan 18.136,1437 pcs kecacatan per sejuta produk. Nilai rata-rata DPMO dan nilai *sigma* menunjukkan bahwa proses produksi pada lini produksi TY 1 saat ini sudah baik dan termasuk rata-rata perusahaan industri di Indonesia. Namun, masih diperlukan pengendalian untuk meningkatkan stabilitas proses produksi.
3. Berdasarkan hasil analisis menggunakan *fishbone* didapatkan bahwa faktor manusia, mesin, metode, material dan lingkungan dapat menyebabkan terjadinya *defect* pada produk. Setelah dilakukan analisis penyebab *defect*, dilakukan penentuan prioritas perbaikan menggunakan *grey FMEA* dan didapatkan bahwa penyebab *defect* jahitan tidak sempurna disebabkan oleh faktor manusia yaitu jumlah operator kurang dengan nilai *grey* sebesar 0,435.
4. Rencana tindakan perbaikan untuk mengurangi *defect* di lini produksi TY 1 dapat dilakukan dengan cara menambah pekerja tambahan.

5.2 Saran

Saran yang dapat diberikan berdasarkan penelitian ini adalah:

1. Penelitian peningkatan kualitas di lini produksi TY 1 sebaiknya dilakukan secara berkala pada bagian produksi di PT XYZ sebagai bagian dari upaya *continuous improvement* perusahaan.
2. Diharapkan pada penelitian selanjutnya dapat melakukan penelitian hingga tahap *control*.

PERPUSTAKAAN
JENDERAL ACHMAD YANI
YOGYAKARTA
UNIVERSITAS