

BAB V

PENUTUP

5.1. Kesimpulan

Setelah dilakukan pengolahan data serta pembahasan maka dapat ditarik kesimpulan sebagai berikut:

1. Nilai C_p yang didapat setelah dilakukan perhitungan sebesar 0,2507 menunjukkan nilai $C_p < 1$ yang menyebabkan kapabilitasnya rendah, dengan penyebaran data yang tidak memenuhi spesifikasi, maka perlu dilakukan perbaikan. Dari perhitungan DPMO untuk data keseluruhan didapat nilai DPMO sebesar 562,891. Setelah didapat nilainya maka harus dilakukan perubahan sigma, maka level sigma sebesar 4,76 sudah lumayan baik.
2. Faktor penyebab kecacatan ada lima, yaitu manusia, mesin, metode, material dan lingkungan. Faktor manusia disebabkan karena karyawan kurang mahir saat memotong kain, kejar target, mudah bosan, kurang teliti dan fokus serta kurangnya karyawan QC. Selanjutnya faktor mesin disebabkan karena mesin potong kain dan bordir kurang perawatan dan kotor. Faktor metode disebabkan karena tidak mematuhi SOP. faktor material dikarenakan karena benang yang mudah putus dan kusut. Terakhir faktor lingkungan disebabkan karena area kerja yang panas dan pengap.
3. Solusi yang dapat dilakukan untuk mengatasi masalah yaitu dengan melakukan pengawasan, pemberian pelatihan kerja, menjadwalkan perawatan dan pergantian *spare part*, pemberian sanksi serta dilakukan pemasangan alat pertukaran udara.

5.2. Saran

Dari kesimpulan diatas ada beberapa saran yaitu :

1. Memberikan pelatihan tambahan tentang QC secara berkala bagi karyawan QC *cutting* baru maupun yang kurang kompeten.

2. Kesulitan mencari karyawan QC, dapat diatasi dengan mempromosikan karyawan *cutting* yang kompeten (mahir) untuk menjadi karyawan QC dengan memberikan pelatihan QC terlebih dahulu.
3. Memberikan sanksi bagi karyawan yang tidak mematuhi SOP sebagai efek jera.
4. Menindak lanjuti SOP dengan memberikan pengawas untuk setiap divisi/area
5. Menciptakan suasana kerja yang kondusif untuk mencegah terjadinya kebosanan dan kejenuhan dalam bekerja.

