

BAB V

SIMPULAN, IMPLIKASI, DAN REKOMENDASI

5.1 SIMPULAN

Berdasarkan hasil penelitian dan pengolahan data maka dapat ditarik kesimpulan sebagai berikut :

1. Berdasarkan observasi yang dilakukan peneliti menyimpulkan bahwa terdapat tujuh tahapan proses produksi kaos kaki di PT X. Tahap pertama yaitu tahap pemberian cairan anti bakteri dan pewarna kepada benang yang akan dijadikan sebagai bahan kaos kaki. Benang yang dipakai adalah benang karet, nylon, dan spandex. Benang yang sudah diberi warna dan cairan anti bakteri kemudian di masukan ke mesin *knitting* untuk dirajut. Selanjutnya masuk ke tahap *cutting* yaitu membuka ujung kaos kaki dan dibentuk sesuai dengan bentuk kaos kaki. Setelah itu masuk ke tahap *finishing* bagian bawah kaos kaki dijahit menggunakan mesin dan untuk yang bagian jempol terpisah dijahit manual. Selanjutnya kaos kaki akan masuk ke dalam mesin *oven* untuk dipanaskan menggunakan uap agar kaos kaki rapih. Setelah itu, semua kaos kaki dibawa ke tempat QC untuk dilakukan pengecekan apabila masih ada yang tidak lolos QC maka akan dipisahkan dengan kaos kaki yang sudah lolos QC. Terakhir adalah tahap *packing* untuk semua kaos kaki yang sudah siap untuk dijual.
2. Berdasarkan hasil pengolahan data pada tahap measure bahwa nilai sigma untuk perusahaan X berada di level sigma 3 yang berarti kualitas produk kaos kaki pada di PT X masih setara dengan rata-rata kualitas produk industri Indonesia karena proses produksinya masih banyak mengalami kendala.
3. Penyebab produk cacat yang didapatkan dari analisis diagram sebab-akibat diketahui ada empat faktor utama yaitu manusia, mesin, lingkungan, dan

metode. Faktor kerusakan karena manusia diantaranya adalah kesalahan saat menyeting mesin pada proses *knitting*, kurangnya pengawasan dan kelelahan bekerja. Faktor mesin diakibatkan karena kondisi mesin tua dan kurangnya perawatan mesin. Faktor lingkungan terjadi karena suhu ruangan panas dan polusi suara dari mesin. Faktor metode diakibatkan karena kurangnya koordinasi antar karyawan.

4. Adapun tahap perbaikan yang dapat dilakukan adalah pengecekan dan perawatan mesin secara berkala untuk mengurangi kecacatan yang terjadi oleh mesin yang rusak atau tua, memberikan pengawasan kepada setiap pekerja, melakukan koordinasi yang baik sebelum memulai pekerjaan agar tak ada kesalahpahaman, memberikan lingkungan kerja yang baik, dan memberikan jadwal kerja dan istirahat yang efektif agar karyawan tidak mudah lelah.

5.2 IMPLIKASI

Implikasi dari penelitian ini mencakup dua hal yaitu implikasi teoritis dan implikasi praktis.

1. Implikasi Teoritis

Berdasarkan hasil penelitian yang telah dilakukan membuktikan bahwa metode *six sigma* dapat digunakan untuk memperbaiki kualitas produk. Dengan menghitung nilai *sigma* diketahui seberapa besar kerusakan yang telah terjadi, dan faktor-faktor penyebabnya. Kemudian dapat diketahui usulan perbaikan yang bisa dilakukan oleh perusahaan agar dapat meminimalisir kerusakan produk.

2. Implikasi Praktis

Dari hasil penemuan yang didapatkan, metode *six sigma* dapat dijadikan sebagai sumber referensi untuk perusahaan/lembaga yang memiliki permasalahan produk cacat dengan upaya untuk meningkatkan kualitas produknya. Sehingga dengan bantuan metode *six sigma* dapat menjadi salah

satu referensi bagi perusahaan X untuk mempertahankan dan meningkatkan kualitas produk.

5.3 REKOMENDASI

Berdasarkan hasil penelitian dan pengolahan data yang dilakukan sebelumnya, maka penulis dapat memberikan saran sebagai berikut :

1. Bagi perusahaan X sebaiknya menggunakan metode six sigma untuk melakukan perbaikan secara berkesinambungan agar dapat menekan kecacatan produk serta meningkatkan kualitas produk. Kesadaran dalam melakukan perbaikan ini harus dilakukan oleh karyawan tingkat atas hingga tingkat bawah serta didukung dengan tindakan-tindakan nyata.
2. Bagi peneliti diharapkan ada penelitian lebih lanjut mengenai perbaikan kualitas di perusahaan X setelah pengendalian kualitas dengan metode *six sigma* dilakukan sehingga dapat diketahui perbandingannya. Serta dianjurkan menggunakan metode lain untuk mengukur tingkat kerusakan produk dan menekan kerusakan produk perusahaan X sehingga dapat menjadi perbandingan metode yang lebih tepat penggunaannya.