

BAB 5

Kesimpulan Dan Saran

5.1. Kesimpulan

Serangkaian penelitian dan implementasi solusi yang sudah di jalankan pada tahap akhir penelitian, terdapat beberapa hal yang dapat dijadikan kesimpulan. Berikut merupakan kesimpulan yang di dapatkan:

- a. Data *defect* yang diambil untuk penelitian, terdapat *defect* yang dominan yaitu rapat renggang
- b. Nilai *six sigma* dari 3,55 naik menjadi 3,57 sesudah implementasi selama implementasi 1 bulan.
- c. Solusi yang diimplementasikan mudah digunakan untuk pekerja dan data yang terkumpul dapat aktual untuk nantinya data dari *checksheet* tersebut akan diperiksa dan dievaluasi oleh supervisor produksi

5.2. Saran

Penelitian berikutnya solusi yang diterapkan dapat berupa aplikasi *checksheet* berbentuk digital, karena dalam praktiknya akan lebih mudah dalam mengevaluasi dan mengumpulkan hasil datanya daripada penggunaan *checksheet* konvensional dan metode yang digunakan haruslah sesuai dengan kebutuhan pabrik nantinya.

DAFTAR PUSTAKA

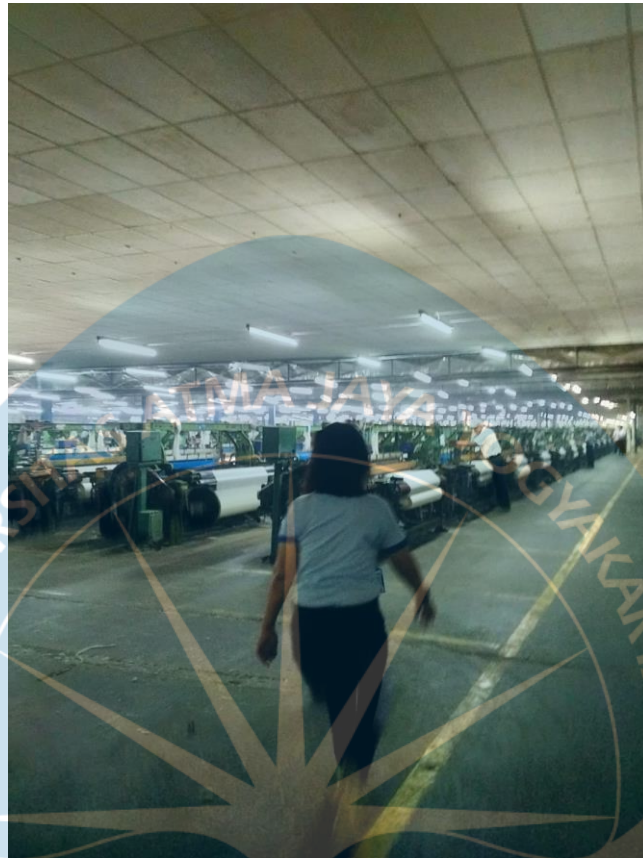
- Mahardwijantoro (2017), "Pengendalian Kualitas Produk Benang DTY (Draw Texturized Yarn) Dengan menggunakan metode Lean Six Sigma Dipublikasikan oleh Universitas Islam Indonesia
- Ratnadi, Erlan Supriantoro (2016) Pengendalian Kualitas Produksi Menggunakan Alat Bantu Statistik (*Seven Tools*) Dalam Upaya Menekan Tingkat Kerusakan Produk, 6(2), (16-17)
- Rahmadi Hendra, (2016) Perbaikan Kualitas Sistem Sumber Daya Manusia Di Perusahaan Pengelola Pasar Jakarta Dengan Prinsip Kaizen Menggunakan Form Kaizen Dan Service Quality, 4(1), (4-5)
- Adi Iswanto, Elisabeth Ginting, (2013) Aplikasi Metode Taguchi Analysis Dan Failure Mode Dan Effect Analysis (FMEA) Untuk Perbaikan Kualitas Produk Di PT XYZ, 2(2), (13-18)
- Choirunnisa, F, Taswati, N.W. (2020), Implementasi Lean Six Sigma dalam Upaya Mengurangi Produk Cacat pada Bagian New Nabire Chair Kursi Rotan, 7(1), (12-15)
- Ahmad, F (2019), Six Sigma DMAIC Metode Pengendalian Kualitas Produk Kursi Pada UKM 5(1) (4-5)
- Petrus Wisnubroto, Arya Rukmana (2015), Pengendalian Kualitas Produk Dengan Six Sigma dan analisis Kaizen serta *New Seven Tools* sebagai Usaha Pengurangan Kecacatan Produk , 3(2), (5-7)
- Ratnadi, Erlan Suprianto (2016), Pengendalian Kualitas Produksi Menggunakan Alat Bantu Statistik (*Seven Tools*) dalam Upaya Menekan Tingkat Kerusakan Produk, 5(1), (11-15)
- Alfikri, G, Hanastuti N.L.P, Peningkatan Kualitas Minyak Kelapa Sawit dengan Pendekatan Lean Six Sigma (Studi Kasus di PT Sawit Mas Parenggean), 2(1), (3-6)
- Agus Y, K., Rani R., Sriyanto, Analisis Penyebab Cacat Kain Dengan Menggunakan Metode Failure Mode And Effect Analysis (FMEA) dan Fault Tree Analysis, 4(2), (6-7)

Hamzah A,A., Hari A., Dwi Novirani (2015), Implementasi Pengendalian Kualitas untuk Mengurangi Jumlah Produk Cacat Tekstil Kain Katun Menggunakan Metode Six Sigma Pada PT. SSP, 5(2), (3-4)

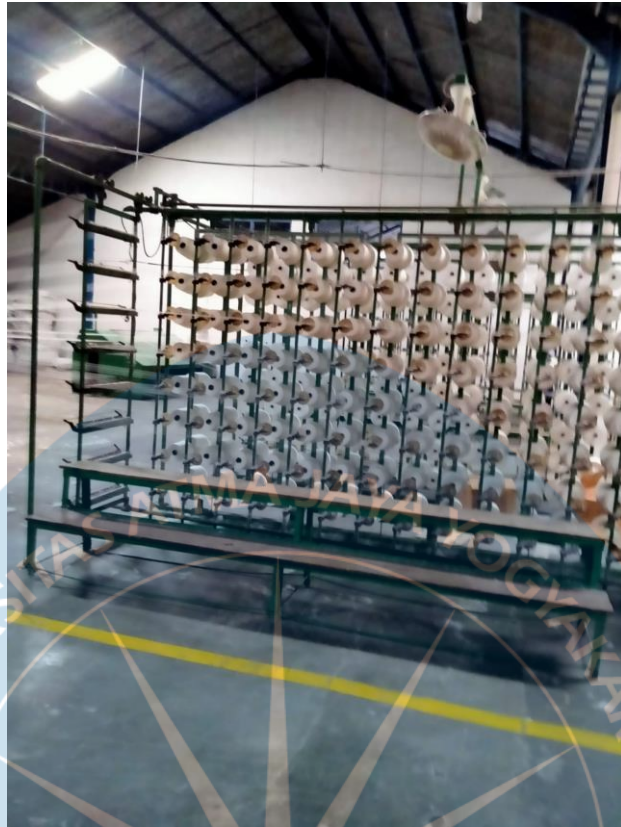
Yetty Evi, Prima V., S,T Salmia L,A., (2016) Pengurangan Produk Cacat Pada Bahan Baku Kulit dengan Metode Taguchi pada PT Surya Sukmana Leather 2(3), (8-9)



LAMPIRAN



Lampiran 1. Bukti Observasi pada department tenun



Lampiran 2. Bukti Observasi pada Department Warping

GREY CHECKING LIST

NO. BEAM : 8
NO. PARTY : 834
CORAK : R/100
LEBAR : 99

RENGGANG				RAPAT				DOUBLE				LONCAT				SISA PKM MASUK			
1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4

QC. INSPECT

WEAVING

112

NO. DOK. EM. F-04.04

Lampiran 3. Bukti Observasi Grey Checklist

SURAT KETERANGAN

Yang bertanda tangan di bawah ini

Nama : Kevin Surya Wijaya

NPM: 190610223

Institusi: Universitas Atma Jaya Yogyakarta

Jurusan: Teknik Industri

Telah melaksanakan penelitian dan pengambilan data yang diperlukan untuk memenuhi tugas akhir yang berjudul "PENGURANGAN DEFECT PADA INDUSTRI TEKSTIL DENGAN PENINGKATAN KUALITAS SDM DI PT DJOHARTEX" Sebagai syarat Tugas Akhir di PT Djohartex.

Demikian surat keterangan ini dibuat yang akan dibuat sebagaimana mestinya. Atas perhatiannya terima kasih.

Mangrove, 09 September 2023


 Agus Haryanto



Lampiran 4. Surat Keterangan





