

c. Di bawah ini merupakan alat *control* untuk jenis cacat ukuran tidak sesuai:

Tabel 4.16
Alat Control Berdasarkan Rencana Tindakan Peningkatan Kualitas Terhadap Jenis Cacat Ukuran Tidak Sesuai

Faktor Penyebab	Rencana Tindakan	Alat Control
<i>Methods</i>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Membuat metode peletakan loyang urut berdasarkan bentuk dan ukuran loyang agar mempermudah pekerja. 2. Memberi tulisan urutan peletakan berdasarkan bentuk dan ukuran loyang. 3. Membuat aturan mengenai metode peletakan sesuai yang sudah dirancang agar pekerja disiplin dalam peletakan loyang. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Membuat checklist yang diisi setiap kali selesai bekerja. 2. Menghitung persentase kue taart cacat yang dihasilkan apakah berada di bawah atau di atas batas toleransi 5%. 3. Menghitung tingkat <i>sigma</i> perusahaan yang dilakukan sebulan sekali.

Sumber : data primer (2017)

Berdasarkan tabel 4.16, alat *control* pada tindakan peningkatan kualitas terhadap produk cacat *overcook* meliputi :

Membuat checklist yang diisi setelah mengembalikan loyang dengan baik setelah selesai bekerja yang berguna sebagai alat pemantau apakah pekerja sudah mengembalikan loyang ke posisi semula dengan benar atau belum. Setelahnya, menghitung persentase produk cacat apakah sudah berada dibawah batas toleransi 5% atau belum dan menghitung tingkat *sigma* perusahaan sebulan sekali.

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Dapat diketahui bahwa rata-rata persentase kue taart cacat dari toko roti Dyriana yang dihasilkan adalah 6,99% sedangkan batas toleransi maksimal yang ditetapkan sebesar 5%. Hal tersebut menunjukkan bahwa rata-rata persentase kue taart cacat yang dihasilkan masih melebihi batas toleransi maksimal yang ditetapkan perusahaan, sehingga dapat diketahui bahwa belum adanya pengendalian kualitas yang dilakukan toko roti Dyriana untuk mengendalikan kue taart cacat yang dihasilkan.

Berdasarkan penelitian yang sudah dilakukan dengan menerapkan langkah-langkah dari metode *six sigma* yaitu *define, measure, analyze, improve* dan *control* pada kue tart toko roti Dyriana dengan tujuan untuk meminimalkan tingkat produk cacat yang dihasilkan. Kesimpulan yang didapat adalah :

1 *Define*

Tahap *define* merupakan tahap mengidentifikasi masalah yang terjadi pada bagian kue tart toko roti Dyriana yaitu sesuai dengan data yang diperoleh pada periode 26 November 2017 – 5 Desember 2017 produk cacat yang dihasilkan adalah 6,99%. Hal tersebut menunjukkan bahwa produk cacat yang dihasilkan masih melebihi batas toleransi maksimal yaitu 5%. Selain itu dapat diketahui terdapat 3 jenis cacat yang ada meliputi *overcook*, salah *finishing*, dan ukuran tidak sesuai sehingga diperlukan perbaikan kualitas.

2 *Measure*

Merupakan tahap menghitung tingkat kinerja dari kue taart toko roti Dyriana berdasarkan data pada periode 26 November 2017 – 5 Desember

2017. Berdasarkan data tersebut dilakukan perhitungan DPMO dan peta kendali P yang mana pada perhitungan DPMO kue tart toko roti Dyriana berada pada tingkat sigma 2.27 dengan rata-rata DPMO sebesar 23.330, sedangkan pada perhitungan peta kendali P menunjukkan bahwa masih banyak proporsi dari kue taart toko roti Dyriana yang tidak sesuai dengan yang diharapkan dan melebihi batas toleransi yang sudah ditetapkan yaitu sebesar 5%.

3 *Analyze*

Merupakan tahap dilakukan analisis terhadap permasalahan yang terjadi pada kue tart toko roti Dyriana. Pada tahap ini dilakukan dengan melihat frekuensi jenis cacat yang dihasilkan yang kemudian digambarkan pada diagram pareto. Diketahui bahwa pada diagram pareto, jenis cacat diurutkan dari yang terbesar sampai pada yang terkecil, meliputi : *overcook* 83%, salah *finishing* 9%, dan ukuran tidak sesuai 8%. Selanjutnya jenis cacat tersebut dianalisa menggunakan diagram tulang ikan untuk dicari penyebabnya. Pada diagram tulang ikan terdapat faktor *manpower*, *machine* dan *methods* yang meliputi :

- a. *Manpower* : terlambat mengeluarkan kue taart dari oven dan kurang teliti membaca pesanan
- b. *Machine* : Oven sering bermasalah.
- c. *Methods* : Letak loyang adonan yang tidak teratur.

4 *Improve*

Tahap *improve* merupakan tahanan menetapkan rencana tindakan yang akan dilakukan untuk menanggulangi permasalahan dan meningkatkan kualitas produk kue taart dengan menggunakan 5W-2H yang terdiri dari *what* (apa), *why* (mengapa), *where* (dimana), *when* (kapan), *who* (siapa), *how* (bagaimana), *how much* (berapa). *Improve* dilakukan pada keseluruhan jenis cacat meliputi : *overcook*, salah *finishing*, dan ukuran tidak sesuai. Perencanaan tindakan untuk meningkatkan kualitas berdasarkan 5W-2H :

a. Faktor *manpower*

Kepala produksi kue tart memberi *briefing* di awal kerja dan diingatkan tentang pentingnya menjaga fokus saat bekerja, pekerja diberikan timer supaya tidak lagi harus mengingat-ingat sendiri kapan harus mengeluarkan kue taart dari oven, memberikan tata tertib untuk mendisiplinkan pekerja saat memakai timer, mencetak data pesanan dengan *font* yang besar dan ditempel pada meja terdekat, dan kepala produksi kue taart mengawasi pekerja saat *finishing* dengan cara berkeliling dan mencocokkan kue taart yang dihias dengan data pesanan.

b. Faktor *machines*

Kepala produksi kue taart mendisiplinkan pekerja untuk melakukan pemanasan mesin oven 15 menit sebelum dipakai dan meminta teknisi merawat oven seminggu sekali supaya oven selalu dalam kondisi yang baik.

c. Faktor *Methods*

Membuat metode peletakan loyang berdasarkan bentuk dan ukuran loyang, memberi tulisan urutan peletakan berdasarkan bentuk dan ukuran loyang, dan membuat aturan mengenai metode peletakan sesuai yang sudah dirancang agar pekerja disiplin dalam peletakan loyang.

5 *Control*

Pada tahap *control* ini *improvement* yang sudah dilakukan dijadikan standar sehingga karyawan akan bekerja sesuai dengan standar yang ditetapkan dan juga diperlukan pengontrolan mengenai *improvement* yang sudah dilakukan yaitu dengan melihat persentase piring dan mangkok yang cacat berada di atas atau di bawah batas toleransi yang sudah ditetapkan yaitu sebesar 5% dan juga dilakukan perhitungan DPMO untuk mengetahui tingkat *sigma* perusahaan sekali dalam sebulan.

5.2. Saran

Saran yang dapat diberikan kepada bagian kue taart toko roti Dyriana mengenai rancangan pengendalian kualitas menggunakan metode *six sigma*, yaitu :

- 1 Perusahaan perlu menetapkan waktu untuk pemanasan oven 15 menit sebelum dipakai. Hal ini bertujuan agar oven tersebut dalam kondisi yang baik ketika akan dipakai.
- 2 Perusahaan perlu melakukan perawatan oven seminggu sekali agar oven selalu dalam kondisi yang baik.
- 3 Perlu adanya *briefing* yang dilakukan setiap awal kerja yang berguna untuk membantu pekerja agar tetap menjaga fokus mereka saat bekerja.

- 4 Memberikan timer yang berguna untuk membantu pekerja supaya tidak lagi harus mengingat-ingat sendiri kapan waktunya mengeluarkan kue taart dari oven. Hal ini diperketat dengan diberikannya tata tertib agar pekerja lebih disiplin saat memakai timer supaya tepat.
- 5 Kepala produksi kue taart perlu memerintahkan pekerja untuk mencetak data order dengan *font* yang lebih besar dan ditempelkan pada meja terdekat supaya mengurangi resiko kesalahan salah *finishing*.
- 6 Kepala produksi kue taart ikut mengawasi dan mengecek ketika pekerja melakukan *finishing* kue taart serta mencocokkan kue taart yang dihias dengan data pesanan apakah sudah sesuai dengan order atau tidak.
- 7 Membuat metode peletakan loyang secara urut berdasarkan bentuk dan ukuran loyang yang bertujuan untuk mempermudah pekerjaan karyawan dan mengurangi resiko kesalahan ukuran tidak sesuai.
- 8 Memberikan tulisan urutan peletakan peletakkan loyang adonan berdasarkan bentuk dan ukurannya.
- 9 Membuat aturan sesuai rancangan agar pekerja disiplin dalam hal peletakan loyang adonan.

DAFTAR PUSTAKA

Cooper, Donald. R. (2011). *Business Research Methods*. New York: McGraw-Hill.