

## BAB V

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 5.1 Kesimpulan

Berdasarkan pada hasil penelitian yang telah dilakukan di CV. Airin Graha Persada mengenai Perencanaan pengendalian kualitas dengan metode *Six Sigma* maka dapat ditarik kesimpulan sebagai berikut :

1. Pada tahap *Define* yang telah dilakukan pendefinsian permasalahan kualitas yang dialami CV. Airin Graha Persada pada produk pakaian bayi. Berdasarkan data yang diperoleh pada bulan Maret 2018 dapat diketahui bahwa jumlah produk yang dihasilkan sebesar 13.280 unit dan jumlah produk cacat sebesar 186 dengan persentase rata-rata produk cacat sebesar 1,41%, dimana persentase tersebut melebihi batas toleransi yang ditetapkan perusahaan sebesar 1%. Hal ini menandakan bahwa pengendalian kualitas yang dilakukan pada CV. Airin Graha Persada masih belum optimal dalam mencapai batas toleransi yang diinginkan dan masih perlu melakukan perbaikan secara terus menerus.
2. Pada tahap *Measure* diketahui bahwa terdapat 5 jenis *Critical To Quality* atau jenis cacat produk pada produk pakaian bayi seperti Obras miring, Sablon *blobor*, terdapat kode kain pada hasil akhir produk,

terdapat kain berlubang/serat kain tipis, dan kain kotor. Nilai Sigma yang diperoleh pada produk pakaian bayi pada bulan maret sebesar 4,14 dengan nilai DPMO sebesar 4033,39 per sejuta produk, sedangkan nilai sigma yang diharapkan CV. Airin Graha Persada ada pada nilai 4,25 dengan nilai DPMO 2939,84 per sejuta produk. Tentu saja nilai ini masih cukup jauh dengan nilai *Sigma* tertinggi yaitu  $6\sigma$  dengan DPMO 3,4 per sejuta produk yang dihasilkan.

3. Pada tahap *Analyze* dapat diketahui pada diagram pareto bahwa pada jenis CTQ Obras miring/tidak rapi memiliki frekuensi kecacatan sebesar 68 unit dengan persentase sebesar 36,5% yang menjadikan jenis CTQ ini menjadi fokus utama perbaikan dan di ikuti dengan perbaikan jenis CTQ lainnya seperti sablon *blobor* yang memiliki persentase sebesar 32,7%, kode kain dari *supplier* pada produk akhir dengan persentase sebesar 23,2%, kain berlubang dan serat kain tipis sebesar 4,3% dan kain kotor sebesar 3%. Berdasarkan pada diagram sebab akibat pada tiap jenis CTQ terdapat beberapa faktor yang menyebabkan terjadinya produk cacat yaitu *Manpower*, *Machine*, *Materials*, dan *Environment*.
4. Pada tahap *Improve* merupakan penetapan rencana tindakan dalam mengatasi permasalahan kualitas yang dialami CV. Airin Graha Persada. Penetapan rencana tindakan didasari pada faktor penyebab dan indikator penyebab terjadinya permasalahan kualitas seperti faktor *Manpower*, *Machine*, *Materials*, dan *Environment*, yang kemudian

disesuaikan dengan tiap jenis *CTQ* yang ada dengan metode *Six Sigma* dan *5W+2H* (*what, who, where, when, why, how, dan how much*) sehingga dapat terjadi peningkatan kualitas dan dapat dilakukan perbaikan secara terus menerus.

5. Pada tahap *Control* dilakukan tahapan pengawasan dari setiap rencana tindakan yang ada pada tahap *Improve*, yang berfungsi untuk dapat mengawasi dan mengontrol rencana tindakan yang telah ditetapkan untuk dapat melakukan perbaikan kualitas dari tiap permasalahan kualitas yang dapat dilakukan pada tiap minggu maupun bulan yang disesuaikan dengan kebutuhan perusahaan.

## 5.2 Saran

Dari hasil penelitian dan analisis yang telah dilakukan, adapun beberapa saran dari peneliti yang dapat dijadikan pertimbangan bagi perusahaan, sebagai berikut :

1. Pada permasalahan kualitas yang disebabkan oleh faktor *Manpower* peneliti menyarankan agar perusahaan dapat melakukan perbaikan kualitas dengan cara memberikan pemahaman dan meningkatkan kesadaran karyawan dalam menghasilkan produk yang berkualitas agar karyawan dapat memiliki rasa tanggung jawab yang lebih terhadap tiap produk yang dihasilkan, Supervisor dapat memberikan pelatihan obras pada karyawan yang hanya bisa melakukan jahit saja pada saat proses produksi sedang berlangsung agar karyawan dapat lebih terampil serta

mengurangi produk cacat karena obras yang kurang rapi. Perusahaan sebaiknya menetapkan target produksi karyawan sesuai dengan kemampuan yang dimiliki karyawan agar karyawan dapat bekerja secara optimal dan tidak buru-buru. Mengkuatkan fungsi *Quality Control* dengan cara *persuasif* dalam melakukan pengawasan pada saat proses produksi agar dapat mengontrol karyawan yang mengacuhkan instruksi yang telah diberikan *Supervisor*. Selain itu perusahaan perlu melakukan *break time* yang diselingi motivasi pada karyawan apabila karyawan terlihat kurang produktif atau merasa kelelahan, agar karyawan merasa diperhatikan dan terjalin hubungan yang dekat antara karyawan dengan pemilik perusahaan.

2. Pada permasalahan kualitas yang disebabkan oleh faktor *Machine* peneliti menyarankan agar sebaiknya perusahaan dapat melakukan penjadwalan *Maintenance* mesin tiap minggunya atau pada saat sebelum maupun sesudah proses produksi yang berfungsi meminimalisir kemungkinan terjadinya mesin rusak saat proses produksi yang dapat mengganggu proses produksi dan menyebabkan terjadinya produk cacat. Perusahaan juga sebaiknya menggunakan mesin cadangan apabila terjadi mesin rusak agar tidak mengganggu proses produksi dan karyawan tidak terbebani pikiran dalam mengejar deadline karena menunggu mesin sedang diperbaiki serta perbaikan mesin dapat dilakukan secara optimal. Selain itu peneliti juga menyarankan agar di setiap meja karyawan disediakan *sparepart* jarum

yang berfungsi agar karyawan dapat langsung mengganti apabila terasa sudah kurang enak untuk dipakai, hal ini berfungsi dalam meningkatkan produktifitas karyawan dalam mengganti jarum tanpa harus berjalan ke meja *Supervisor* yang membutuhkan waktu dan karyawan juga dapat memberikan laporan penggunaan jarum pada *Supervisor* pada akhir proses produksi dalam jumlah penggunaan jarum yang telah digunakan.

3. Pada permasalahan kualitas yang disebabkan faktor *Materials* peneliti menyarankan agar sebaiknya perusahaan sebaiknya membuat metode dalam melakukan pemotongan kode kain/kepala kain pada bahan baku agar dapat mengurangi jumlah produk cacat yang disebabkan oleh adanya kepala kain pada hasil akhir produk, serta merupakan upaya *preventif* atau mencegah terjadinya eksternal *failure cost* yang dapat memberikan dampak negatif dalam jangka waktu yang panjang pada citra perusahaan apabila *Quality Control* mengalami *Human Error* yang memungkinkan produk cacat adanya kepala kain sampai pada tangan konsumen. Selain itu perusahaan perlu meningkatkan ketelitian karyawan dalam melakukan inspeksi terhadap bahan baku seperti bahan baku yang kotor, memiliki serat kain tipis, dan bahan baku yang memiliki *Shading* warna kain dengan cara mengingatkan pada karyawan mengenai pentingnya produk yang berkualitas dan kepuasan konsumen menjadi yang utama guna untuk meminimalisir produk cacat.
4. Pada permasalahan kualitas yang disebabkan faktor *Environment* peneliti menyarankan agar perusahaan melakukan perbaikan /

peningkatan kualitas dengan cara melakukan instalasi *exhaust fan* tenaga angin agar karyawan dapat merasa nyaman saat bekerja dan terjadinya sirkulasi udara untuk mengeluarkan suhu panas yang terdapat pada ruang produksi. Selain itu perusahaan juga perlu melakukan perbaikan pada bagian atap yang memiliki *rembesan* atau bocor agar dapat meminimalisir produk cacat karena kain kotor.

5. Pemilik perusahaan sebaiknya melakukan evaluasi secara berkala untuk mengetahui kinerja karyawan, jumlah produk cacat yang dihasilkan, dan produktifitas tiap karyawan.

