

## BAB V

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian yang telah dilakukan pada UD. Sekawan Putra mengenai perancangan pengendalian kualitas dengan metode *six sigma* pada produk singlet polos renda cabut jarum, dapat ditarik kesimpulan sebagai berikut :

1. Berdasarkan data produksi yang diperoleh dari UD. Sekawan Putra, diketahui jumlah produksi produk singlet polos renda cabut jarum pada bulan Desember 2015 sebesar 20.856 dan jumlah produk cacatnya sebesar 327 dengan persentase rata-rata produk cacat sebesar 1,57%. Perusahaan juga mempunyai batas standar maksimal kecacatan produk sebesar 1%, yang berarti bahwa produk cacat yang dihasilkan masih melebihi batas standar maksimal kecacatan produk perusahaan. Berdasarkan perhitungan, UD. Sekawan Putra memiliki tingkat *sigma* sebesar 2,88 dengan kemungkinan kecacatan sebesar 3.920,5 per sejuta produk (DPMO). Hal ini menunjukkan bahwa perusahaan perlu melakukan perbaikan kualitas demi mencapai tingkat kegagalan nol (*zero defect*) dan mencegah perusahaan mengalami kerugian akibat pembengkakan biaya produksi.
2. Berdasarkan produk cacat yang dihasilkan, dapat diketahui penyebab masalah kecacatan produk singlet polos renda cabut jarum UD. Sekawan Putra ada empat yaitu jahitan obras tidak rapi, jahitan *overdeck* miring,

renda yang tidak terjahit, dan berlubang. Berdasarkan diagram pareto, prioritas perbaikan yang perlu dilakukan UD. Sekawan Putra untuk mengurangi produk cacat difokuskan pada satu jenis penyebab utama kecacatan dengan frekuensi terbesar yaitu jahitan obras tidak rapi sebesar 161 dengan persentase kecacatan 49,2%.

3. Sumber dan akar penyebab masalah kecacatan produk singlet polos cabut jarum UD. Sekawan Putra disebabkan oleh faktor *methods*, *machines*, *manpower*, dan *environment*. Faktor penyebab utama adalah *manpower* di mana manusia sebagai operator berperan penting dan sangat berpengaruh dalam proses produksi produk singlet polos renda cabut jarum. Semakin baik kinerja karyawan, maka semakin sedikit produk cacat yang dihasilkan. Sedangkan faktor penyebab lainnya adalah *machines*, *methods* dan *environment* yang mendukung proses produksi singlet polos renda cabut jarum. Pemeliharaan mesin sangat dibutuhkan agar proses produksi dapat berjalan dengan lancar dan produk cacat yang dihasilkan dapat ditekan. Instruksi kerja yang jelas dan metode kerja yang tepat dapat membantu perusahaan dalam mengurangi produk cacat yang dihasilkan. Lingkungan kerja yang nyaman juga dapat meningkatkan kinerja karyawan sehingga produk cacat yang dihasilkan berkurang.
4. Rencana tindakan untuk melaksanakan peningkatan kualitas pada produk singlet polos cabut jarum UD. Sekawan Putra antara lain pemilik perusahaan memberikan instruksi kerja yang jelas secara tertulis disertai

penjelasan lisan secara terperinci kepada karyawan, karyawan bagian *cutting* dan operator melakukan servis mesin secara berkala, karyawan bagian *cutting* dan operator melakukan perawatan mesin secara sendiri yang dilakukan rutin, pemilik perusahaan menyediakan suku cadang mesin yang penggantian komponennya cukup sering, pemilik perusahaan menyediakan waktu bagi karyawan untuk beristirahat dan bergerak melalui “*coffee break*”, pemilik perusahaan memberlakukan sistem “*reward and punishment*”, dan pemilik perusahaan memperhatikan kondisi lingkungan kerja dengan menciptakan suhu ruangan yang tidak panas demi kenyamanan kerja para karyawannya.

5. Tindakan pengawasan yang dilakukan untuk mencapai target yang diinginkan perusahaan adalah pemilik perusahaan melakukan pengawasan dengan berkeliling pada tiap bagian produksi untuk melihat proses kerja yang sedang berlangsung, karyawan bagian *cutting* dan operator melakukan pengecekan kesiapan mesin dengan teliti sebelum digunakan dan setelah digunakan serta membuat jadwal servis mesin, pemilik perusahaan melakukan pengawasan pada bagian *cutting* dan operator pada awal dan akhir kerja, pemilik perusahaan memantau stok suku cadang mesin berdasarkan laporan karyawan bagian *cutting* dan operator yang telah melakukan penggantian komponen mesin, pemilik perusahaan melakukan pengawasan saat “*coffee break*” dan dapat mengobrol santai dengan karyawan, pemilik perusahaan melakukan perhitungan kumulatif

jumlah produksi dan jumlah produk cacat, serta pemilik perusahaan melakukan evaluasi secara berkala setiap bulan dengan karyawan untuk meningkatkan kinerja perusahaan.

## 5.2 Saran

Adapun saran yang dapat menjadi bahan pertimbangan bagi perusahaan, antara lain :

1. Perusahaan perlu menggunakan metode *six sigma* dalam peningkatan kualitas produk singlet polos renda cabut jarum untuk membantu perusahaan menemukan penyebab kecacatan serta melakukan tindakan perbaikan secara berkelanjutan (*continuous improvement*) sehingga produk cacat dapat ditekan seminimal mungkin menuju tingkat kegagalan nol (*zero defect*).
2. Pemilik perusahaan sebaiknya menyediakan waktu untuk beristirahat sejenak dan bergerak melalui "*coffee break*" agar karyawan tidak merasa lelah atau bosan dalam bekerja yang dapat menurunkan konsentrasinya dalam bekerja. Selain itu, setiap karyawan perlu diberi motivasi untuk meningkatkan kinerjanya. Kesadaran akan pentingnya kualitas produk juga perlu digencarkan melalui pelatihan, dorongan dari pemilik perusahaan, pemberian bonus diberikan kepada seluruh karyawan berdasarkan jumlah produksi supaya adil, penghargaan bagi karyawan berprestasi, dan pemberian denda terhadap produk cacat yang dihasilkan.

Hal ini dilakukan untuk memacu karyawan agar dapat bekerja secara sungguh-sungguh dan memperhatikan kualitas produk yang dihasilkan.

3. Pemeliharaan mesin secara berkala perlu dilakukan untuk memaksimalkan kinerja mesin. Selain itu, perawatan mesin secara sendiri juga dapat dilakukan misalnya dengan membersihkan mesin saat awal dan akhir kerja untuk menjaga keawetan mesin. Perusahaan juga perlu memperhatikan mesin yang sudah tua dan umur ekonomis mesin yang sudah habis, karena sebaiknya diganti dengan mesin yang lebih baru.
4. Pemilik perusahaan sebaiknya memberikan instruksi kerja yang jelas secara tertulis disertai penjelasan lisan secara terperinci yang dilakukan rutin di setiap awal kerja. Hal ini dilakukan untuk menghindari adanya *miss communication*. Selain itu, pemilik perusahaan juga harus melakukan pengawasan langsung secara lebih intensif terhadap proses produksi yang berlangsung sehingga apabila terdapat permasalahan yang menyimpang dapat segera diatasi secara cepat dan tepat. Sistem kerja yang disiplin juga perlu diterapkan untuk melatih para karyawan agar disiplin dalam bekerja dan bekerja secara sungguh-sungguh misalnya karyawan wajib membersihkan meja kerjanya di akhir kerja dan apabila karyawan ijin masuk setengah hari maka bonus kehadiran hangus.
5. Pemilik perusahaan juga perlu memperhatikan kondisi lingkungan kerja seperti suhu ruangan, karena lingkungan kerja yang nyaman akan

meningkatkan kinerja karyawan yang berpengaruh pada kinerja perusahaan.

6. Pemilik perusahaan sebaiknya melakukan evaluasi secara berkala setiap bulan dengan karyawan agar pemilik perusahaan dan karyawan dapat bertukar pikiran, mengetahui kendala-kendala yang terjadi, dan mendekatkan hubungan pemilik perusahaan dan karyawannya.

