

BAB IV

HASIL DAN PEMBAHASAN

4.1. Gambaran Umum Perusahaan

4.1.1. Sejarah Perusahaan

Penelitian ini mengambil objek yaitu sebuah UMKM yang bergerak didalam bidang kuliner degan menghasilkan produk siomay. UMKM Siomay Jencana berada di Jl. Kenconowungu Semarang - Semarang Barat, Kota Semarang. UMKM Siomay sendiri menghasilkan produk siomay beserta kulitnya. UMKM memulai produksi pada tahun 2006 saat itu pemilik mengasah kemampuan untuk membuat siomay akan tetapi pada tahun tahun tersebut pemilik usaha masih terputus-putus saat menjalankan bisnisnya. pemilik mulai serius dengan bisnis tersebut pada tahun 2010 Saat memulai usaha Siomay ini bertempat di rumah pemilik dengan karyawan yaitu saudara dari pemilik sendiri sendiri.

Setelah kurang lebih 9 tahun produknya mulai dikenal dan mendapatkan banyak pesanan, (produknya dikenal melalui mulut kemulut). Produk siomay ini juga sering mendapat pesanan kebebrapa tempat seperti sekolahan, maupun acara-acara lainnya.

4.1.2. Struktur Organisasi UMKM Produk Siomay Kencana Semarang

Adapun dibawah ini adalah gambar mengenai struktur Organisasi Siomay Kencana Semarang :



Gambar 4.1 Struktur Organisasi UMKM Siomay Kencana

Adapun keterangan mengenai struktur organisasi tersebut yaitu sebagai berikut :

1. Pimpinan :

Bertanggungjawab terhadap usaha yang dimiliki dan mengecek barang-barang maupun bahan baku yang kurang digudang untuk ditambahkan kembali serta bertanggungjawab terhadap produk yang telah dihasilkan untuk dinikmati oleh konsumen dan mendampingi saat adanya evaluasi kerja.

2. Bagian produksi

Bagian produksi bertugas sebagai membuat perencanaan atau penjadwalan produksi seberapa banyak yang akan dibuat oleh usaha tersebut, serta mengecek peralatan yang ada di bagian produksi agar alat-alat tersebut tetap terjaga dengan baik dan mengawasi seluruh kegiatan yang dilakukan oleh karyawan.

3. Bagian Penjualan

Bagian penjualan bertanggungjaab untuk memasarkan atau menjual produk yang telah dihasilkan oleh usaha tersebut dan mencatat seberapa banyak produk yang dibaa dan yang telah laku terjual oleh konsumen.

4.1.3. Proses Produksi produk Siomay Kencana

Adapun langkah-langkahnya sebagai berikut:

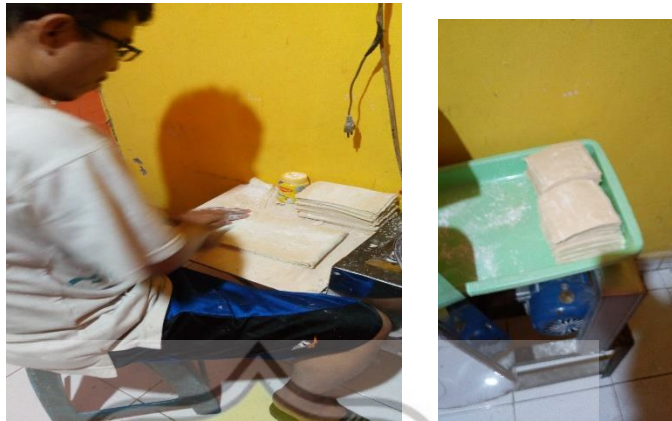
1. Pengambilan Bahan Baku

Bahan baku yang digunakan yaitu tepung terigu dan tepung tapioka yang baik, kemudian dimasukkan kedalam mesin pengadon sehinga bahan baku tersebut tercampur dengan rata.

2. Pencetakan kulit untuk produk siomay

Pencetakan kulit untuk membungkus Siomay dibuat sesuai dengan ukuran yang telah ditentukan. Agar memiliki ukuran yang sama pemilik menggunakan cetakan untuk mengukur kulit Siomay sebagai pembungkus produk siomay sesuai dengan

ukuran Kulit Siomay 10X10cm². Waktu yang dibutuhkan untuk membuat atau mengukur kulit siamay yaitu 10 menit



Gambar 4. 2 Pencetakan Kulit Siomay

3. Pengisian Produk Siomay

Pengisian Produk Siomay dilakukan dengan menggunakan sendok kemudian di bungkus dengan kulit siomay. Pengisian Produk Siomay dilakukan dengan karyana dan memakan waktu 10 detik.

4. Pengukusan siomay

Produk siomay yang sudah di isi dengan baik kemudian di tata di pengukusan kemudian di kukus selama 30 menit.



Gambar 4.3 Pengukusan Siomay

5. Quality Control

Tahap pengecekan dilakukan dilakukan untuk mengecek kembali sebelum barang dijual kepada konsumen supaya produk yang dijual menghasilkan kualitas yang baik (isian Siomay Matang sempurna).

4.2. Analisis Six Sigma

4.2.1. Define

Dalam tahap ini dilakukan untuk mendefinisikan masalah produk siomay yang ada pada UMKM Siomay kencana semarang dengan melakukan perhitungan presentase produk cacat selama bulan Oktober dan November 2019. Berikut adalah data jumlah produksi, jumlah produk cacat, presentase produk cacat selama bulan Oktober dan November 2019

Tabel 4.1
Data Jumlah Produksi, Jumlah Produk Cacat, dan Persentase Produk Cacat
Produk Siomay pada UMKM Siomay Kencana Bulan oktober dan November
2019

Bulan	Periode Pengamatan	Jumlah Produksi	Jumlah Produk Cacat	Persentase Produk Cacat
Oktober	Minggu I	670	17	13%
	Minggu II	1000	10	1%
	Minggu III	240	7	2%
	Minggu IV	500	15	3%
Total		2410	49	2%
November	Minggu V	500	7	1,4%
	Minggu VI	1113	6	0,5%
	Minggu VII	850	5	0,5%
	Minggu VIII	300	5	1%
Total		2763	23	0,8%
Total Keseluruhan		5173	72	

Sumber : Data Sekunder yang diolah (2019)

Ada beberapa hal yang perlu didefinisikan dalam tahap define ini yaitu :

- a. Mendefinisikan masalah. Masalah yang terdapat pada usaha Siomay Kencana tersebut yaitu tingkat persentase produk siomay yang cacat pada bulan oktober mencapai 2% dan pada bulan november persentase produk cacat mencapai 0,8% sedangkan batas kecacatan produk yang telah ditetapkan oleh pemilik usaha Siomay Kencana

yaitu 1%. Oleh karena itu perlu adanya proyek *six sigma* mengenai masalah tersebut.

b. Mendefinisikan peran dan tanggung jawab orang-orang yang terlibat. Dalam proyek *six sigma* ini orang-orang yang bertanggung jawab antara lain :

1) Dewan Kepemimpinan:

Dalam melihat struktur organisasi yang ada dalam posisi ini adalah pemilik perusahaan. Peran dari dewan kepemimpinan untuk menentukan arah dan tujuan peningkatan kualitas dalam pemilihan proyek *six sigma* Usaha Siomay Kencana. Tujuan dari peningkatan kualitas adalah untuk fokus mengurangi produk siomay yang cacat yang telah melebihi batas toleransi yang di berikan oleh pemilik usaha yaitu 1%. Peran lainnya dari kepala produksi adalah untuk melakukan evaluasi apakah proyek *six sigma* sudah sesuai dengan tujuan-tujuan yang telah ditetapkan.

2) *Black Belts*

Posisi ini ditugaskan kepada bagian pembuatan kulit siomay dan isian siomay. Dalam pengendalian kualitas dengan metode Six Sigma memiliki peran dan tanggung jawab dalam menghasilkan produk yang berkualitas. Dalam Six Sigma peran bagian pembuatan adonan siomay isi maupun

kulitnya memiliki peran yang langsung dilatih oleh pemilik perusahaan dan peran nya langsung berpengaruh terhadap kepuasan konsumen dan produksi yang dilakukan oleh Usaha tersebut.

3) Anggota Team :

Bagian penjualan adalah mendukung dan melaksanakan sesuai dengan perencanaan pengendalian Kualitas dengan Six Sigma sehingga metode tersebut dapat berhasil dilakukan di dalam perusahaan.

- c. Menentukan kebutuhan pelatihan dari orang-orang yang terlibat dalam proyek *Six Sigma*

Tabel 4. 2

Jenis Pelatihan dan Pihak- Pihak yang Terlibat Dalam Pelatihan Six Sigma

No	Jenis Pelatihan	Peserta Pelatihan
1	Memberikan pengetahuan mengenai manfaat dari penggunaan metode <i>six sigma</i> yang berguna untuk peningkatan kualitas produk hal ini berarti <i>six sigma</i> berfungsi dalam meningkatkan kualitas produk sehingga produk cacat yang dihasilkan pada UKM Siomay Kencana meliputi : produk siomay yang dihasilkan memiliki kulit yang baik / tidak robek, bagian isi siomay memiliki tekstur yang lembut.	Dewan Kepemimpinan, <i>Black Belt</i> , Anggota tim

No	Jenis Pelatihan	Peserta Pelatihan
2	Mengontrol dan mengawasi proses produksi apakah sudah bekerja sesuai dengan standar yang ada atau belum meliputi pengontrolan pembuatan kulit atau pembungkus Siomay, pada setiap tahapan proses produksi produk sudah sesuai atau belum, penjagaan kebersihan lingkungan, dan ketelitian dalam melakukan <i>quality control</i>	Black Belt, anggota tim

Sumber : Data Primer yang diolah (2019)

d. Mendefinisikan proses kunci pada Perusahaan Siomay Kecana

Semarang yaitu :

- 1) Supplier : pedagang ikan dan ayam, pedagang ritel, pemasok tepung terigu dan tapioka, toko penjual peralatan (mesin pencetak, mesin pengadon), masyarakat sekitar.
- 2) Input : Bahan baku berupa tepung terigu, tepung tapioka, bawang putih, merica, garam, daging ikan dan ayam. Peralatan yang berupa mesin pengadon dan mesin pencetak. Tenaga kerja atau karyawan
- 3) Proses : Proses input bahan baku menjadi produk siomay (Pemilihan Bahan Baku, pengolahan bahan baku, pencetakan produk, Pengisian isi siomay, *Finishing*, *Quality Control*)

- 4) Output : Produk yang berupa kulit siomay
 - 5) Customer : masyarakat seperti orang dewasa, anak-anak berkisar dari umur 6 tahun hingga dewasa,
- e. Pemilihan kebutuhan spesifik pelanggan. Kebutuhan spesifik pelanggan produk Siomay Kencana yaitu berupa produk siomay yang memiliki tekstur yang lembut, serta bisa bertahan jika pelanggan ingin membawa siomay keluar kota.
- f. Mendefinisikan pertanyaan tujuan. Tujuan perancangan pengendalian kualitas pada produk siomay kencana adalah untuk mengurangi produk yang cacat secara keseluruhan sehingga tidak melebihi batas kecacatan yang diinginkan oleh pemilik usaha dan dapat menambah keuntungan bagi UMKM Siomay Kencana tersebut

4.2.2. *Measure*

Tahap *measure* adalah mengukur tingkat kecacatan produk dengan beberapa langkah yaitu :

- a. Menetapkan karakteristik kualitas kunci (CTQ) yang terkait dengan kebutuhan spesifik pelanggan pada siomay kencana semarang. Karakteristik kualitas kunci yang tidak diinginkan konsumen tersebut berupa :
 1. Ada produk siomay yang tidak sempurna atau ada kulit yang rusak

2. Bentuk Siomay Tidak Sama

Ada beberapa produk siomay yang ukurannya tidak memiliki ukuran yang sama, atau yang telah distandarkan oleh pemilik UMKM Siomay Kencana



Tabel 4. 3
Critical to Quality Produk Siomay pada UMKM Siomay Kencana
Bulan Oktober dan November 2019

Minggu	Jumlah Produksi	Jumlah Produk Cacat	CTQ	
			Kulit yang rusak	Bentuk Siomay Tidak Sama
I	670	17	12	5
II	1000	10	7	3
III	240	7	7	0
IV	500	15	15	0
V	500	7	7	0
VI	1.113	6	6	0
VII	850	5	5	0
VIII	300	5	3	2
Jumlah	5.173	72	62	10
Rata- Rata	416,62	9	7,75	1,5

Sumber : Data sekunder yang diolah (2019)

b. Mengembangkan Rencana Pengumpulan Data

Rencana pengumpulan data dilakukan dengan mengamati seluruh proses produksi pada UKM Siomay Kencana.

- c. Pengukuran baseline kinerja untuk mengetahui sejauh mana produk yang dihasilkan memenuhi kebutuhan spesifik pelanggan. Untuk mengukur baseline kinerja menggunakan perhitungan DPMO dan nilai sigma. Perhitungan DPMO dan nilai *sigma* pada produk Siomay pada bulan Oktober dan November sebagai berikut :

Tabel 4. 4
DPMO dan Nilai Sigma dari Proses Produksi Siomay UMKM Siomay Kencana Bulan Oktober dan November 2019

Periode Pengamatan (Minggu) (A)	Jumlah Produksi (B)	Jumlah Produk Cacat (C)	CTQ (D)	Proporsi (E)	DPMO (F)	Nilai Sigma (G)
I	670	17	17	0.02	1.493	4,47
II	1.000	10	10	0.01	1.000	4.57
III	240	7	7	0.03	4.166	4.14
IV	500	15	15	0.03	2.000	4.37
V	500	7	7	0.014	2.000	4.37
VI	1.113	6	6	0.005	898	4.63
VII	850	5	5	0.005	1.176	4.54
VIII	300	5	5	0,016	3.333	4.21
Jumlah	5.173	72	5 Rata-rata	0.13	2.009	4,41

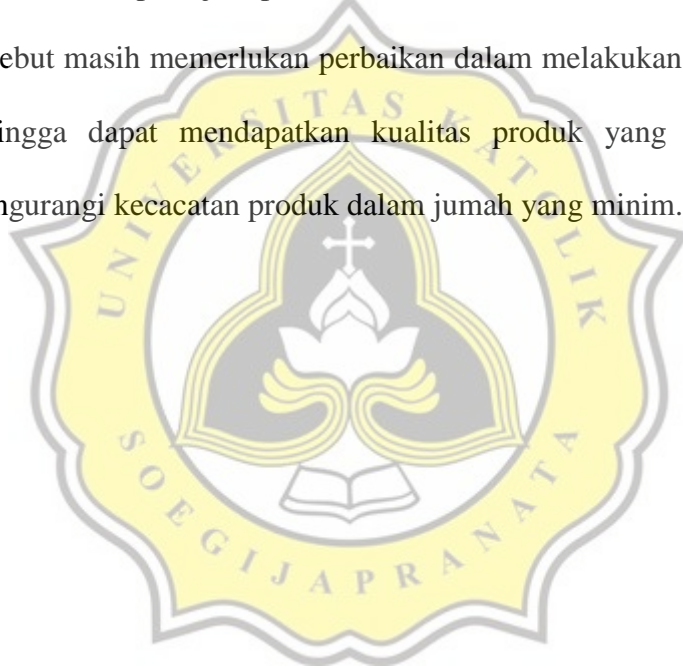
Sumber : Data Sekunder yang diolah (2019)

Keterangan :

Proporsi : $\frac{c}{b} \times 100\%$

DPMO = $(C / B \times D) \times 1.000.000$

Dari Tabel 4.5 dapat dilihat bahwa produk bahwa perhitungan DPMO dan kapabilitas sigma pada Produk Siomay selama bulan oktober dan november 2019 memiliki tingkat sigma sebesar 4,41 dengan DPMO sebesar 2.009 persepuluh produk. Hal ini menandakan bahwa didalam UKM tersebut masih memerlukan perbaikan dalam melakukan kinerja yang baik sehingga dapat mendapatkan kualitas produk yang baik serta dapat mengurangi kecacatan produk dalam jumlah yang minim.



Tabel 4.5
DPMO dan Nilai Sigma dari Proses Produksi Produk Siomay pada UMKM
Siomay Kencana Bulan Oktober dan November 2019
Kecacatan 1% Yang ditentukan oleh UKM Siomay Kencana

Periode Pengamatan (Minggu) (A)	Jumlah Produksi (B)	Jumlah Produk Cacat (C)	CTQ (D)	Proporsi (E)	DPMO (F)	Nilai Sigma (G)
I	670	17	17	0,1	615	4,73
II	1.000	10	10	0,1	1000	4,59
III	240	7	7	0,1	1786	4,40
IV	500	15	15	0,1	667	4,70
V	500	7	7	0,1	1429	4,48
VI	1.113	6	6	0,1	898	4,62
VII	850	5	5	0,1	2118	4,36
VIII	300	5	5	0,1	2000	4,37
Jumlah	5.173	72	Rata-rata	0,1	1.134	4,50

Sumber : Data Sekunder yang diolah (2019)

Dari tabel 4.6 dapat dilihat produk siomay dengan batas toleransi kecacatan 1% memiliki nilai *sigma* 4,50 dengan DPMO 1134 per sejuta produk. Dari hal ini menunjukkan bahwa tetap perlu dilakukan perbaikan. Perbandingan nilai sigma pada tabel 4.5 dan 4.6 dapat dilihat dimana pada tabel 4.5 memiliki nilai DPMO sebesar 2009 dengan nilai sigma 4,41, sedangkan pada tabel 4.6 dimana dengan menggunakan toleransi kecacatan yaitu 1% memiliki nilai DPMO 1134. Dari perbandingan dapat disimpulkan UKM Siomay masih belum mencapai nilai sigma yang diharapkan,

sehingga masih perlu adanya perbaikan yang harus dilakukan. Perbaikan yang dilakukan harus secara terus- menerus hingga mencapai nilai 6σ (*Six Sigma*).

d. Membuat peta kendali (*p-chart*) untuk menunjukkan produk siomay pada UKM Siomay Kencana masih dalam batas kendali atau tidak dari suatu proses produksi yang berlangsung.

1) Untuk menghitung proporsi produk cacat menggunakan rumus :

$$CL = \bar{p} = \frac{\sum np}{\sum n} = \frac{\sum \text{produk cacat yang dihasilkan}}{\sum \text{sample selama pengamatan}}$$

$$CL = \bar{p} = \frac{72}{8 \times 646} = 0,013$$

2) Langkah selanjutnya adalah dengan menghitung standar deviasi produk cacat dengan rumus :

$$S_{\bar{p}} = \sqrt{\frac{\bar{p}(1-\bar{p})}{n}}$$

$$Sp = \sqrt{\frac{0,013(1-0,013)}{646}} = 0,00445$$

3) Langkah berikutnya adalah untuk menentukan batas kendali bawah dan batas kendali atas dengan rumus :

$$UCL = \bar{p} + 3Sp$$

$$UCL = 0,013 + 3 (0,00445) = 0,02635$$

Perhitungan garis batas kendali atas atau *Upper Control Limit* dilakukan untuk melihat batas atas yang dimiliki produk Siomay pada UKM Siomay Kencana,

dari hasil perhitungan batas kendali atas pada produk ini sebesar 0.055.

$$LCL = \bar{p} - 3Sp$$

$$LCL = 0,013 - 3 (0,00445) = -0,00035$$

Perhitungan batas kendali bawah atau *Lower Control*

Limit dilakukan untuk mengetahui penyimpangan nilai

yang terjadi dari batas tengah atau central line. Hasil

perhitungan yang diperoleh memiliki nilai sebesar

0.029

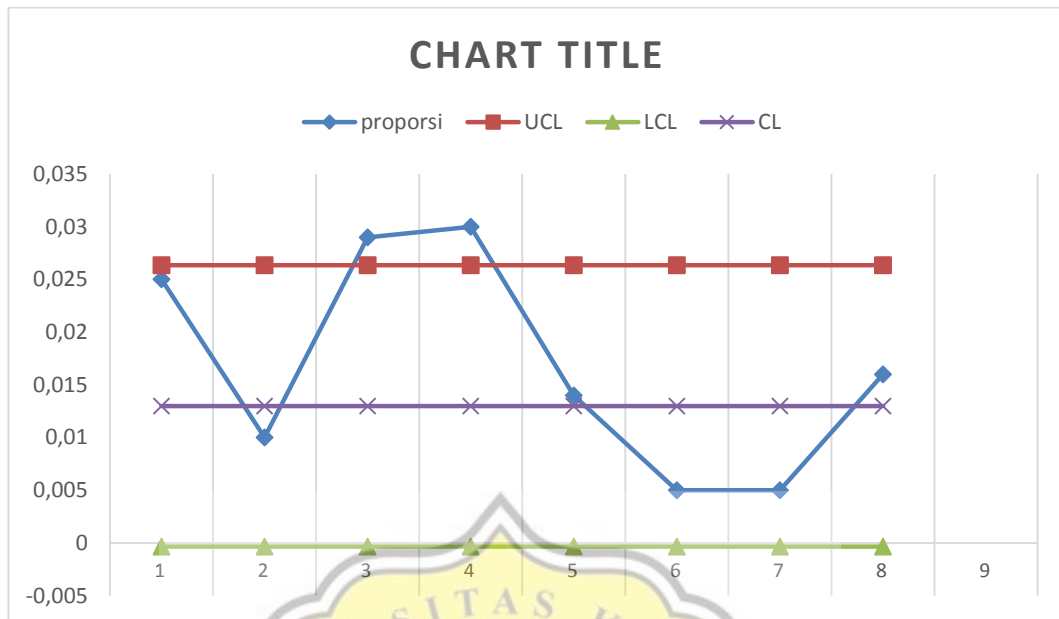


Tabel 4. 6
Perhitungan P Chart (Peta Kendali)

Periode Pengamatan (Minggu)	Jumlah Produksi	Jumlah Produk Cacat	Proporsi	UCL	LCL	CL
I	670	17	0,025	0,02635	0	0,013
II	1000	10	0,01	0,02635	0	0,013
III	240	7	0,029	0,02635	0	0,013
IV	500	15	0,03	0,02635	0	0,013
V	500	7	0,014	0,02635	0	0,013
VI	1113	6	0,005	0,02635	0	0,013
VII	850	5	0,005	0,02635	0	0,013
VIII	300	5	0,016	0,02635	0	0,013
Rata-rata	646,62	9	0.1182	0,02635	0	0,013

Sumber : Data Sekunder yang diolah (2019)

Hasil perhitungan dari peta kendali P digambarkan pada gambar grafik 4.4 berikut ini :



Gambar 4.4 Grafik Peta Kendali P

Dapat dilihat pada gambar 4.4 bahwa selama bulan oktober dan november yang memiliki waktu sebanyak 8 minggu 2019, beberapa produksi melebihi batas garis kendali yang ditentukan. Adapun hasil perhitungan dalam DPMO yang di masukkan kedalam nilai sixma dimana usaha Siomay Kencana tersebut masih mendapatkan nilai Sigma 4,41 pada bulan oktober dan november 2019. Hal ini telah melebihi batas yang ditetapkan oleh pemilik usaha yaitu sebesar 1% dengan nilai sigma 4,50. Oleh karena itu Usaha Siomay Kencana masih memerlukan perbaikan agar dapat mengurangi kecacatan pada produk Siomay Kencana Semarang.

4.2.3 Analyze

Tahap ini merupakan tahap ketiga dalam meningkatkan kualitas Six Sigma pada UMKM Siomay Kencana Semarang. Adapun tahapan dalam langkah langkah yaitu :

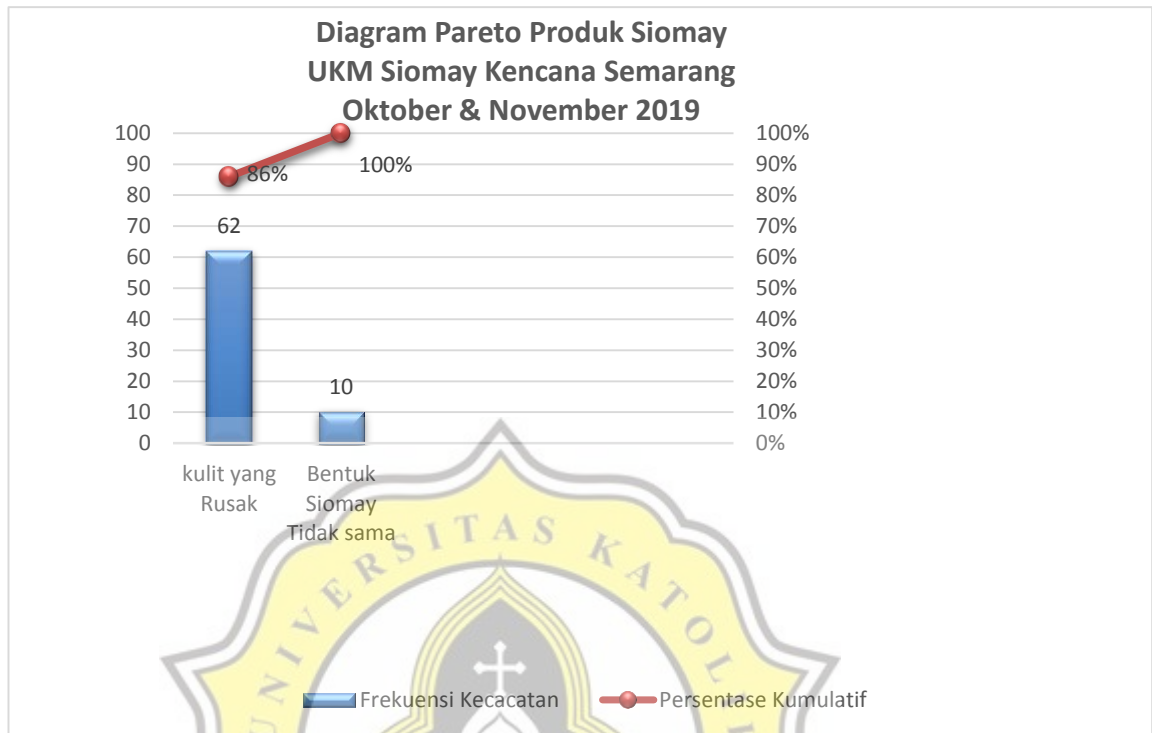
- a. Menentukan stabilitas dan kemampuan pada proses untuk mengetahui kecacatan produk pada UMKM Siomay Kencana Semarang. Menentukan stabilitas serta kapabilitas atau kemampuan dengan mengitung frekuensi yang ada di CTQ penyebab kecacatan produk. Adapun hasil dari data yang telah diperoleh di dalam tabel CTQ dapat di perjelas dengan tabel 4.7 :

Tabel 4.7
Data Jenis Kecacatan Produk Siomay Pada UMKM Siomay
Kencana Semarang
Bulan Oktober Dan November 2019

Jenis Kecacatan Produk	Frekuensi kecacatan	Frekuensi Kumulatif	Persentase kecacatan	Persentase kumulatif
Kulit yang rusak	62	62	86%	86%
Bentuk siomay tidak sama	10	72	14%	100%
			100%	

Sumber : Data primer yang diolah (2019)

Tahap selanjutnya yang dilakukan ialah membuat diagram pareto :



Gambar 4.5 Diagram Pareto

Berdasarkan gambar 4.5 terdapat 2 (dua) hal atau jenis CTQ yang masuk golongan dalam penyebab produk cacat. Adapun hal tersebut ialah kulit siomay yang rusak dan bentuk siomay tidak sama. Penyebab kecacatan produk terbesar adalah kulit siomay yang rusak sebanyak 62 lembar dengan persentase kecacatan 86%. Dan jenis cacat produk berikutnya yaitu bentuk siomay tidak sama sebanyak 10 buah dengan persentase kecacatan 14%.

- b. Menentukan target kinerja dari karakteristik kualitas kunci dalam rancangan pengendalian kualitas pada produk siomay UKM Siomay Kencana Semarang.

Dari hal penyebab cacat produk salah satu yang terbesar yaitu kulit siomay yang rusak dengan persentase kecacatan 86% dan frekuensi kecacatan sebanyak 62 lembar. Dilihat bahwa hal ini menjadi penyebab utama kecacatan produk maka akan dilakukan proses perbaikan bagi UKM Siomay Kencana tersebut.

- c. Mengidentifikasi sumber dan akar penyebab suatu masalah kecacatan produk Siomay pada UKM Siomay kencana dengan menggunakan diagram tulang ikan / *fishbone*.

1. *Manpower*

- a. karyawan kurang terampil dalam mengambil kulit siomay
- b. karyawan tidak teliti saat melakukan pengisian siomay
- c. seringnya mengobrol saat bekerja

2. *Machines*

- a. Kurang terawatnya mesin

3. *Methods*

- a. Penjelasan atau instruksi kerja belum begitu diterima oleh karyawan (kurang jelas)
- b. Adanya kekurangan peralatan
- c. Pengambilan kulit kurang berhati-hati
- d. Penyimpanan kulit tidak efektif

4. *Materials*

- a. Adonan yang dihasilkan belum begitu kalis kemudian langsung dicetak didalam mesin pencetak

5. *Media*

- a. suasana tempat atau lokasi kerja kurang nyaman
- b. tempat untuk pengisian (ruangan) panas dan sempit

Berikut merupakan tabel 4.8 mengenai perincian diagram tulang ikan / *Fishbone*

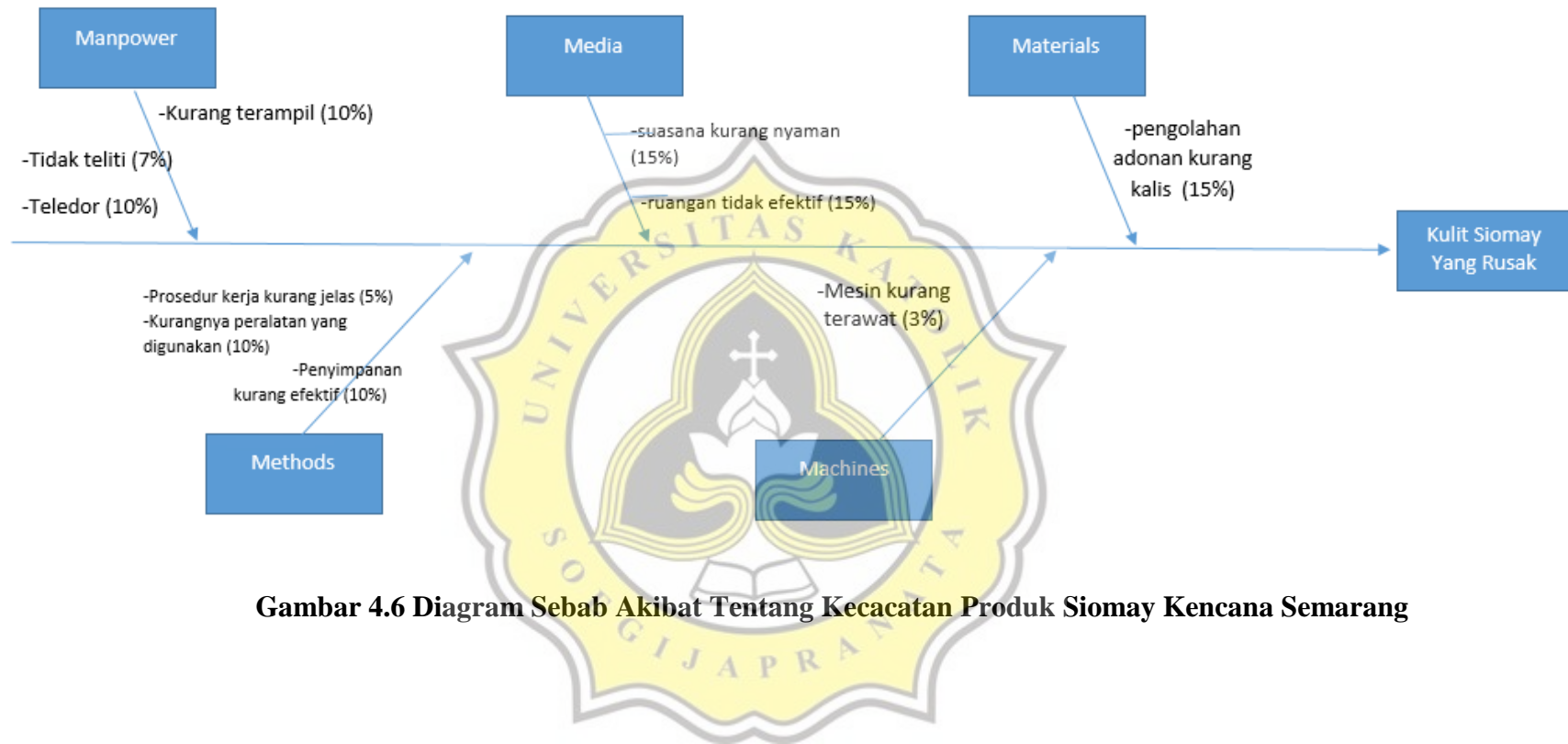
(sebab akibat) :

Tabel 4.8
Perincian Diagram Tulang Ikan / Fishbone

Kulit siomay yang rusak	Faktor penyebab	Indikator	Perincian diagram sebab akibat
62	1. <i>Manpower</i>	Kurang terampil	10%
		Tidak teliti	7%
		teledor	10%
	2. <i>Machines</i>	Mesin kurang terawat	3%
	3. <i>Methods</i>	Prosedur kerja kurang jelas	5%
		Kurangnya peralatan yang digunakan	10%
		Penyimpanan kurang efektif	10%
	4. <i>Materials</i>	Adonan belum kalis	15%
	5. <i>Media</i>	Suasana kurang nyaman	15%
		Ruangan kerja sempit dan panas	15%

Sumber : Data Primer yang diolah (2019)

Dalam gambar 4.6 ini merupakan gambar sebab akibat mengenai kecacatan atau kerusakan produk siomay :



Gambar 4.6 Diagram Sebab Akibat Tentang Kecacatan Produk Siomay Kencana Semarang

Adapun sebab akibat yang dapat dilihat pada diagram mengenai kecacatan produk siomay adalah sebagai berikut :

1. Faktor *Manpower*

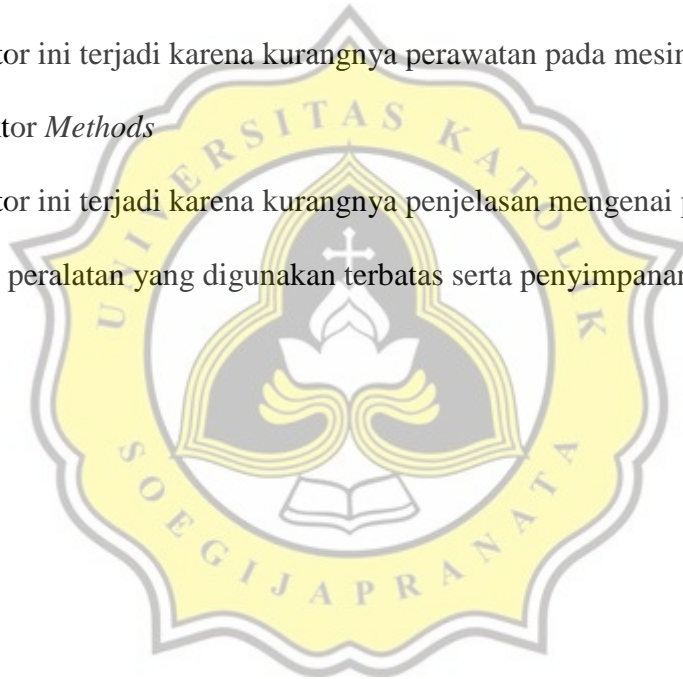
faktor ini dikarenakan adanya pekerja atau karyawan yang kurang teliti, kurang terampil maupun teledor.

2. Faktor *Machines*

faktor ini terjadi karena kurangnya perawatan pada mesin

3. Faktor *Methods*

faktor ini terjadi karena kurangnya penjelasan mengenai prosedur kerja, dan peralatan yang digunakan terbatas serta penyimpanan kurang efektif.



4. Faktor *Materials*

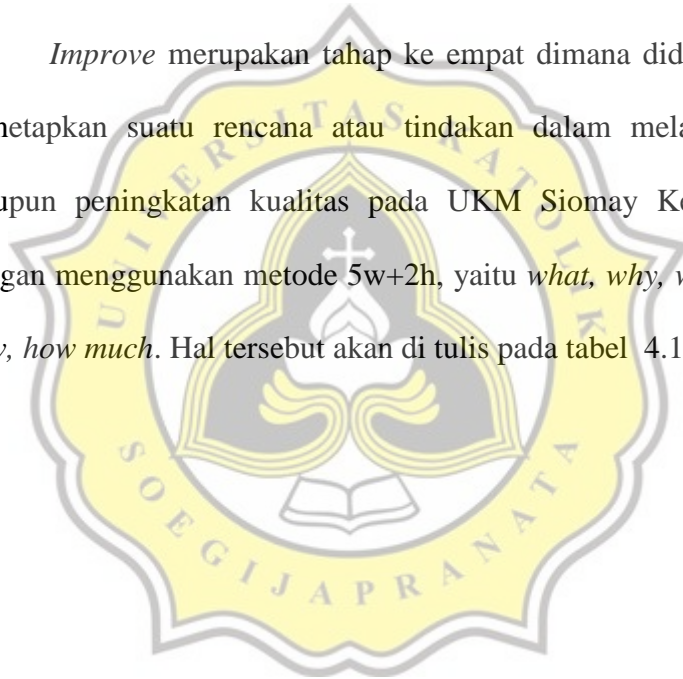
Bahan yang diolah belum kalis

5. Faktor *Media*

Adanya penyebab di faktor ini yaitu dikarenakan suasana kurang nyaman dan ruangan sempit beserta panas

4.2.4 Improve

Improve merupakan tahap ke empat dimana didalam hal ini akan menetapkan suatu rencana atau tindakan dalam melakukan perbaikan maupun peningkatan kualitas pada UKM Siomay Kencana Semarang dengan menggunakan metode 5w+2h, yaitu *what, why, where, when, who, how, how much*. Hal tersebut akan di tulis pada tabel 4.10 dibawah ini :



Tabel 4.9
Penggunaan Metode 5W dan 2H Untuk Pengembangan Rencana Tindakan Peningkatan Kualitas Produk Siomay Pada UKM Siomay Kencana Semarang

Jenis	5W+2H	Deskripsi				
		<i>Manpower</i>	<i>Machines</i>	<i>Methods</i>	<i>Materials</i>	<i>Media</i>
Tujuan Utama	<i>What</i> (apa)	<ol style="list-style-type: none"> 1. Meningkatkan keterampilan karyawan 2. Meningkatkan kesadaran karyawan betapa pentingnya kualitas yang baik 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Merawat mesin secara berkala guna menghindari kerusakan apapun kemacetan saat membuat lembaran kulit untuk membuat produk siomay 2. Rajin menservice mesin maupun mengecek mesin setiap 2 minggu sekali 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Menjelaskan prosedur kerja 2. Menambah perlatan yang akan digunakan. 	<p>bahan baku yang digunakan sudah kalis dan bahan baku tidak melewati masa kedaluarsa maupun mendekati tanggal kedaluarsa</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Membuat ruangan yang nyaman dan sejuk
Alasan kegunaan	<i>Why</i> (mengapa)	<ol style="list-style-type: none"> 1. Agar karyawan dapat terampil dan teliti dalam menjalankan setiap tugas-tugasnya 2. Melatih tanggung jawab karyawan agar lebih disiplin dalam menjalankan setiap tanggungjawab yang dikerjakan 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Supaya mesin produksi yang digunakan dapat menghasilkan produk yang baik 2. Agar mesin produksi bisa bertahan atau awet (tidak mudah rusak 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Agar karyawan dapat memahami pekerjaan prosedur dengan jelas 2. Supaya pemilik usaha bisa mengambil tindakan yang baik bagaimana cara menyipan kulit siomay dengan baik. 	<p>Agar bahan baku yang digunakan masih layak untuk diproduksi</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Supaya pekerja atau karyaan memiliki semangat bekerja dan merasa nyaman saat melakukan pekerjaannya

				3. Supaya karyawan tidak salah dalam menakar pengisian siomay.		
Lokasi	<i>Where</i> (dimana)	Bertempat pada UKM Siomay kencana semarang, di ruangan produksi siomay	Bertempat pada UKM Siomay kencana semarang, di ruang produksi siomay	Bertempat pada UKM Siomay kencana semarang, di ruang produksi siomay	Bertempat pada UKM Siomay kencana semarang, di ruang produksi siomay	Bertempat pada UKM Siomay kencana semarang, di ruang produksi siomay
Urutan	<i>When</i> (kapan)	1. Hal ini dilakukan pada saat karyawan bekerja	1. Mesin dirawat setiap hari dan diservise setiap sebulan 2 (dua) kali	1. Diberitahukan kepada karyawan saat akan melaksanakan pekerjaannya, pemilik UKM setiap hari memberikan prosedur kerja agar karyawan selalu menggigit	Dilakukan pada saat bahan baku diterima	1. Saat pekerja atau karyawan bekerja atau melakukan pekerjaannya
Orang	<i>Who</i> (siapa)	Yang bertanggung jawab adalah bagian produksi	Yang bertanggung jawab adalah bagian produksi beserta mesin yang digunakan	Yang bertanggung jawab adalah bagian produksi	Yang bertanggung jawab adalah bagian produksi dan pemilik turun tangan sendiri	Yang bertanggung jawab adalah bagian produksi
Metode	<i>How</i> (bagaimana)	1. Memberikan pelatihan kepada karyawan akan lebih teliti dalam	1. Mesin dibersihkan setiap hari setelah selesai digunakan	1. Pemilik memberikan prosedur pekerjaan	Memeriksa bahan baku yang dibeli dari supplier	1. Memberikan kipas angin didalam ruangan

		<p>menjalankan pekerjaannya</p> <p>2. Mengevaluasi atau mengamati secara berkala bagaimana pekerjaan yang dilakukan oleh karyawan</p>	<p>2. Menservice mesin setiap taggal jatuh tempo atau sesuai jadwal yang telah ditetapkan dalam dua kali sebulan</p>	<p>sebelum dimulainya pekerjaan</p> <p>2. Ketika pekerjaan dimulai bagian produksi juga sesekali diingatkan akan prosedur pekerjaan yang baik dan benar</p>		
<p>Berapa biayanya</p>	<p><i>How much</i> (berapa)</p>	<p>Tidak ada biaya yang dikeluarkan karena hal ini atau pelatihan ini dilakukan langsung oleh pemilik UKM</p>	<p>Service mesin mengeluarkan biaya Rp 200.000</p>	<p>Tidak ada biaya yang dikeluarkan karena hal ini atau pelatihan ini dilakukan langsung oleh pemilik UKM</p>	<p>Tidak ada biaya yang dikeluarkan karena hal ini atau pelatihan ini dilakukan langsung oleh pemilik UKM</p>	<p>Menambah kipas angin dan ventilasi udara memerlukan biaya sebesar kurang lebih Rp 750.000</p>



4.2.5. Control

Control adalah langkah atau tahap terakhir yang dilakukan dalam melakukan pengawasan untuk meningkatkan kualitas produk pada UKM Siomay kaca semarang. Supaya hasil yang didapatkan sesuai dengan kualitas yang diharapkan oleh pemilik usaha maupun konsumen. Alat control berdasarkan rencana tindakan peningkatan kualitas dapat dilihat pada tabel 4.11, sebagai berikut :

Tabel 4.10
Alat Control Pengawasan Tindakan Perbaikan Kualitas Pada Produk Siomay UKM Siomay Kencana Semarang.

Faktor penyebab	Rencana tindakan	Alat control
<i>Manpower</i>	<ol style="list-style-type: none">1. Memberikan karyawan pelatihan supaya keterampilan yang dimiliki oleh karyawan bisa ter-asah dan meningkat2. Meningkatkan ketelitian karyawan dalam mengambil kulit untuk membuat siomay yang baik3. Akan ada insentive bagi karyawan yang melakukan tugasnya dengan benar	Pemilik mengotrol atau mengawasi karyawan dengan baik dibantu dengan kepala bagian produksi, apakah karyawan sudah melakukan pekerjaan yang benar atau belum
<i>Machines</i>	<ol style="list-style-type: none">1. Merawat mesin setiap hari, dibersihkan setiap selesai pemakaian2. Mesin diservice setiap 2 (dua) kali dalam sebulan	Kepala bagian produksi dan pemilik melakukan pengecekan mesin setiap habis bekerja, dan men-service mesin setiap 2 (dua) kali dalam sebulan agar mesin tetap terjaga dengan baik
<i>Methods</i>	<ol style="list-style-type: none">1. Prosedur kerja diberikan kepada karyawan agar karyawan melakukan pekerjaan dengan jelas, pemberian dilakukan secara lisan dan tertulis (ditempel ditempat kerja) agar tetap ingat.	Bagian prosedur tertulis (ditempel) agar bisa dibaca oleh karyawan maka pemilik bisa melakukan pengawasan secara langsung.
<i>Materials</i>	<ol style="list-style-type: none">1. Memilih bahan baku yang sesuai atau yang sudah digunakan dari awal berdirinya usaha (jangan diganti) agar dapat	Pemilik langsung memilih sendiri bahan baku yang digunakan dan melakukan pengecekan apakah bahan baku yang dibeli baru atau sudah lama tersimpan didalam gudang toko sehingga

	menghasilkan kualitas yang bagus	menghasilkan bau yang kurang enak (apek)
<i>Media</i>	1. Membuat ruangan menjadi nyaman ketika karyawan sedang bekerja dengan menambah kipas angin dan membuat ventilasi udara.	Pemilik dengan kepala bagian melakukan pengecekan pada kinerja karyawannya

Sumber : Data Primer yang diolah (2019)

