

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Setelah dilakukan penelitian, dapat diketahui rata-rata persentase cacat produk siomay bulan oktober 2019 mencapai 2% dan bulan November 2019 mencapai 0,8%. Dari rata rata cacat produk siomay yang dihasilkan dimana persentase tersebut melebihi batas toleransi yang ditetapkan perusahaan yaitu 1%. Dari hal tersebut dapat dilihat bahwa UKM siomay kencana perlu melakukan pengendalian kualitas pada produk simay. Dari lima langkah dalam metode *Six Sigma* yaitu *define, measure, analyze, improve, dan, control* dalam penelitian ini dapat disimpulkan :

5.1.1. Define

Dalam tahap ini merupakan tahap untuk mendefinisikan masalah pada produk siomay pada bulan oktober dan noveber 2019 produk cacat mencapai persentase 2%, sedangkan pada bulan Febuari 2019 produk cacat mencapai 0,8%. Dari hal tersebut dapat dilihat bahawa perlu adanya perbaikan kualitas pada produk siomay yaitu sebesar 1%.

5.1.2. Measure

Dalam tahapan yang terdapat pada tahapan ini ada 2 hal jenis *Critical To Quality* atau jenis kecacatan yang dialami oleh produk Siomay pada Siomay Kencana semarang yaitu kulit

siomay mengalami kerusakan dan bentuk siomay beberapa ada yang tidak sama.

5.1.3. *Analyze*

Dalam tahap ini dari diagram pareto dapat dilihat bahwa jenis cacat CTQ (*Critical To Quality*) produk siomay (kulit yang rusak) frekuensi kecacatan ada 62 unit persentase 86%. Dari kecacatan tersebut menjadi penyebab utama dalam melakukan perbaikan kualitas di karenakan jumlah jenis cacat yang paling besar dibandingkan dengan jenis cacat yang lain. Sedangkan jenis cacat CTQ yang lainnya yaitu bentuk beberapa siomay tidak sama. frekuensi kecacatan yaitu 10 unit dengan persentase sebesar 14%.

5.1.4. *Improve*

Pada tahap ini ditahap ke empat ini adalah rencana untuk meningkatkan kualitas pada produk siomay UKM siomay kencana semarang. Penetapan rencana yang dilakukan berdasarkan hasil analisis faktor yang menyebabkan terjadi cacat produk pada diagram sebab akibat. yang selanjutnya dilakukan perbaikan kualitas dan memberikan solusi dengan metode *Six Sigma* dan 5W + 2H (*What, Who, Where, When, Why, How, dan How Much*). Sehingga peningkatan kualitas dan perbaikan secara terus menerus dapat dilakukan.

5.1.5. Control

Tahap yang terakhir ini pada pengendalian kualitas dengan metode *Six Sigma* yaitu tahapan pengawasan rencana pada tahap *improve*. Tahap ini berfungsi untuk mengawasi dan mengontrol rencana dan tindakan yang dilakukan untuk peningkatan kualitas yang dapat dilakukan tiap hari, minggu, dan bulan tergantung situasi dan kondisi didalam usaha tersebut

5.2 Saran

Dari hasil penelitian dan analisis yang dilakukan, terdapat beberapa saran yang dapat dijadikan pertimbangan untuk peningkatan kualitas pada produk siomay kencana, sebagai berikut :

1. Pemilik perusahaan harus memberikan *breafing* dan motivasi dan juga evaluasi secara berkala untuk meningkatkan semangat karyawan, mengetahui kinerja dan produktivitas karyawan, dan juga jumlah cacat produk yang dihasilkan.
2. Pemilik memberikan pelatihan dan prosedur kerja yang jelas dan mudah dipahami oleh pekerja, serta lebih melatih keterampilan saat melakukan pengisian maupun pengambilan kulit siomay agar tidak rusak.
3. Pemilik menggunakan bahan baku yang memiliki kualitas baik
4. Pemilik melakukan pengawasan secara rutin dan mengamati bagaimana proses pekerjaan yang dilakukan oleh karyawan tersebut.