

BAB V PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Setelah dilakukan penelitian mengenai perencanaan pengendalian kualitas dengan metode *Six Sigma* di UMKM Oox GuitarMaker Ambarawa, didapatkan hasil analisis sebagai berikut :

1. *Define*

Pada tahap *define* peneliti mendefinisikan mengenai masalah kualitas dalam proses produksi produk gitar akustik di Oox GuitarMaker Ambarawa berdasarkan data produksi pada bulan September, Oktober dan November 2020. Dimana terdapat produk cacat dengan rata-rata persentase sebesar 38%. Dari hal tersebut perlu diadakannya perbaikan kualitas pada produk gitar akustik karena melebihi batas toleransi yang telah ditetapkan UMKM yaitu 10%.

2. *Measure*

Pada tahapan ini peneliti menemukan terdapat 4 jenis *Critical To Quality* atau jenis cacat pada produk gitar akustik diantaranya yaitu; rangka gitar tidak rapi, bagian badan gitar lecet, suara gitar *fals* karena posisi *fret* tidak sejajar, dan warna cat gitar luntur/mengelupas. Sedangkan nilai *Sigma* pada bulan September, Oktober dan November 2020 adalah sebesar 2,05 dengan DPMO sebesar 296.154 per sejuta produk. Sedangkan untuk nilai *sigma* yang diharapkan UMKM Oox GuitarMaker Ambarawa adalah 2,28 dengan DPMO 232.693 per sejuta produk.

3. *Analyze*

Dalam diagram *Pareto* dapat dilihat bahwa pada jenis cacat CTQ yang paling besar menyebabkan masalah kecacatan produk gitar akustik adalah rangka gitar tidak rapi dan bagian *body* gitar lecet dengan frekuensi kecacatan masing-masing sebesar 6 unit serta persentase produk cacat sebesar 31,57%. Sedangkan jenis masalah

kecacatan yang kedua adalah suara senar *fals* karena *fret* tidak rapi/sejajar dengan frekuensi kecacatan sebanyak 4 unit serta persentase produk cacat sebesar 21,06%. Jenis masalah kecacatan yang terakhir adalah warna cat gitar akustik yang luntur atau tidak merata dengan frekuensi kecacatan sebanyak 3 unit serta persentase produk cacat sebesar 15,80%. Dari hasil analisis diagram sebab-akibat terdapat faktor-faktor yang menjadi penyebab terjadinya masalah kualitas yaitu faktor manusia, material, mesin, metode, pengukuran dan lingkungan.

4. *Improve*

Pada tahap *improve* menetapkan rencana tindakan untuk melakukan peningkatan kualitas pada produk gitar akustik di UMKM Oox GuitarMaker Ambarawa. Penetapan rencana yang dilakukan adalah berdasarkan hasil analisis faktor yang menyebabkan terjadinya produk cacat pada diagram sebab-akibat seperti faktor manusia, material, mesin, metode, pengukuran dan lingkungan yang selanjutnya dilakukan perbaikan kualitas dan memberi solusi dengan metode *Six Sigma* dan 5W+2H (*What, When, Who, Where, Why, How* dan *How Much*), sehingga peningkatan kualitas dan perbaikan secara berkelanjutan dapat terus dilakukan.

5. *Control*

Pada tahap *control*, pengendalian kualitas dengan metode *Six Sigma* adalah tahapan pengawasan rencana pada tahap *improve*. Tahap ini berfungsi untuk mengawasi dan mengontrol rencana dan tindakan yang dilakukan untuk peningkatan kualitas yang dapat dilakukan berdasarkan waktu harian, mingguan, dan bulanan berdasarkan situasi dan kondisi yang dialami oleh UMKM Oox GuitarMaker Ambarawa.

5.2 Saran

Adapun beberapa saran yang dapat menjadi bahan pertimbangan bagi perusahaan yaitu sebagai berikut :

- a. Pihak UMKM perlu menggunakan metode *six sigma* dalam peningkatan kualitas produk gitar akustik yang berguna mengatasi permasalahan kecacatan produk dengan cara mengidentifikasi penyebab kecacatan serta melakukan proses perbaikan yang bersifat terus-menerus, sehingga produk cacat dapat diminimalisir sampai tingkat terendah.
- b. Pihak *Owner* dapat mempersempit batas kendali atas dan bawah (UCL/LCL) untuk mengetahui proporsi kecacatan produk gitar akustik yang berada diluar batas kendali dengan menerapkan simpangan baku dari 3 menjadi 2 atau 1, sehingga Tingkat cacat dapat lebih ditekan dan kualitas menjadi lebih bagus. Dengan demikian *Owner* dapat lebih mengantisipasi perencanaan tindakan perbaikan bagi proporsi kecacatan yang terjadi.
- c. *Owner* dapat memberikan arahan prosedur kerja serta pedoman mengenai standar pengerjaan rangka gitar dan warna cat gitar yang disertai dengan adanya penjelasan lisan sebelum proses produksi dilakukan untuk menghindari terjadinya *miscommunication*.
- d. Perusahaan memberikan wadah pelatihan bagi karyawan, sehingga karyawan selain memiliki kesempatan untuk belajar, namun juga dapat meningkatkan keterampilan dan lebih menguasai jenis keterampilan lain yang dibutuhkan saat proses produksi berlangsung. Selain itu, perusahaan juga dapat memberikan *reward* berupa bonus apabila karyawan termotivasi untuk ikut membantu memenuhi target guna meningkatkan kesadaran kualitas produk.
- e. Pihak UMKM perlu melakukan servis/*maintenance* mesin dengan memanggil teknisi mesin setiap mingguan atau bulanan. Perawatan mesin dilakukan agar pemakaian mesin dapat bertahan lama untuk produksi kedepan dan proses produksi yang lancar dengan menekan tingkat produk cacat.

- f. Pihak *Owner* memberikan penjelasan dalam memilih bahan baku kepada karyawan, seperti kualitas besi *fret* dan warna cat yang akan digunakan pada gitar akustik. *Owner* juga perlu melakukan pengawasan langsung secara rutin dan mengadakan evaluasi setiap sebulan sekali dengan seluruh karyawan untuk bertukar pikiran, dan karyawan dapat memberikan usulan dalam pemecahan masalah yang terjadi, serta menjaga hubungan baik (keakraban) antara pihak *Owner* dengan karyawannya.

