

## **BAB V**

### **PENUTUP**

#### **5.1. Kesimpulan**

Berdasarkan hasil penelitian yang telah dilakukan pada PT. Mas Sumbiri mengenai perencanaan pengendalian kualitas menggunakan metode six sigma dapat disimpulkan bahwasannya:

1. Hasil penelitian yang dilakukan pada tahap Define menunjukkan bahwa PT Mas Sumbiri memproduksi 1.543.201 unit produk Bra antara bulan Mei hingga Agustus 2021. Terdapat 9980 unit produk Bra yang cacat, dan rata-rata jumlah produk cacat yang dihasilkan selama periode tersebut adalah 0,652%. Angka ini lebih tinggi dari tingkat yang diinginkan perusahaan sebesar 0,5 persen untuk produk cacat. Berdasarkan data tersebut dapat disimpulkan bahwa pengendalian kualitas perusahaan belum optimal karena rata-rata produk cacat melebihi standar perusahaan..
2. Menurut temuan penelitian yang dilakukan sebagai bagian dari langkah Measure, terdapat lima cacat CTQ (Critical to Quality) yang dapat ditemukan pada produk bra. Cacat tersebut antara lain kain rusak, jahitan miring yang tidak diikat sempurna, produk asimetris, aksesoris yang tidak terpasang sempurna dan rusak, serta noda pada kain. dalam proses perhitungan Nilai Sigma PT. Mas Sumbiri mencapai nilai Sigma rata-rata sebesar 4,52 dengan nilai DPMO sebesar 1314,05, masih di bawah nilai sigma yang diantisipasi perusahaan sebesar 4,59 dengan nilai DPMO sebesar 1015,63 per satu juta peluang..

3. Penelitian pada langkah Analyze CTQ pada diagram Pareto menunjukkan bahwa kain yang rusak memiliki cacat sebesar 41,99%; jahitannya miring dan tidak tersimpul sempurna 24,17 persen; produk asimetris memiliki cacat sebesar 14,94 persen; asesoris tidak terpasang sempurna dan rusak 10,91 persen; Noda pada Kain 7,99 persen; CTQ dapat dikelompokkan berdasarkan lini pekerjaan yang ada sehingga diperoleh pada lini produksi; dan penyebab.
4. Upaya untuk mengidentifikasi langkah-langkah perencanaan untuk mengatasi masalah kualitas PT adalah fokus penelitian pada langkah Improve. Sumbiri, Bapak Faktor-faktor penyebab cacat dan indikator penyebab cacat produk yang dihasilkan menjadi dasar dari rencana aksi ini. Faktor-faktor tersebut meliputi manusia, mesin, metode, dan bahan baku. Selanjutnya dapat diketahui langkah-langkah upaya perbaikan dengan menggunakan metode 5W+2H sehingga dapat ditemukan upaya-upaya yang tepat yang dapat dilakukan secara rutin dan diharapkan dapat meningkatkan kualitas produksi.
5. Penelitian pada tahap Control adalah penentuan metode pengawasan terhadap setiap rencana yang telah ditetapkan pada tahap Improve. Metode ini berfungsi sebagai alat kontrol terhadap pelaksanaan upaya penyelesaian setiap masalah yang mengakibatkan cacat produk dan dilakukan sesuai dengan keadaan dan tujuan manajerial perusahaan..

## 5.2. Saran

mengacu pada data yang telah diolah dan dianalisis selain pembahasan yang telah diuraikan pada masing-masing bab sebelumnya, sehingga peneliti dapat memberikan beberapa saran yang dapat dipertimbangkan oleh perusahaan yaitu:

1. Masalah kualitas yang dimiliki perusahaan disebabkan oleh faktor manusia. Perusahaan harus dapat meningkatkan faktor ini dengan memberikan insentif yang adil kepada setiap karyawan yang berkinerja baik dalam upaya untuk mendapatkan komitmen dan kesadaran diri karyawan yang lebih baik, memberikan rasa aman kepada karyawan. dan menjalin hubungan yang baik satu sama lain, memberi pekerja shift malam makanan atau minuman yang bersifat stimulan otot dan otak berupa multivitamin kompleks A, B, C, D, dan E agar tetap fokus dan bekerja dengan baik, serta menetapkan waktu malam shift supervisor untuk mengawasi proses produksi shift malam..
2. Masalah kualitas yang dimiliki perusahaan disebabkan oleh faktor mesin. Perusahaan harus dapat meningkatkan faktor ini dengan melakukan penyetelan dan kalibrasi mesin secara berkala, mengganti atau memperbaiki mesin produksi yang rusak, dan melakukan perawatan mesin secara berkala. Perawatan mesin secara berkala dan terjadwal; membuat jurnal dan mengisi jurnal nyata untuk penjadwalan pemeliharaan; dan membersihkan mesin. Mesin yang digunakan biasanya bermasalah dengan kemacetan karena benang kusut atau potongan benang yang membuat mesin menjadi kotor dan menyebabkan kemacetan lalu lintas. Pembersihan mesin sebaiknya dilakukan pada setiap akhir shift untuk memastikan proses produksi tidak terhambat oleh mesin yang kotor dan macet. Mesin lama harus diganti dengan yang baru yang lebih kuat dan lebih produktif.
3. Menambahkan pengawas produksi, mengelompokkan produk cacat berdasarkan jenis cacat dan jenis mesin yang digunakan untuk perbaikan pada setiap tahap produksi dan dalam proses produksi yang dilakukan oleh karyawan pada setiap

tahap produksi, mengamati hasil perbaikan untuk setiap periode tertentu, mencatat produk cacat berdasarkan cacat dan mesin yang digunakan, dan mengklasifikasikan produk cacat berdasarkan jurnal pencatatan adalah semua tindakan yang harus dapat dilakukan perusahaan untuk memperbaiki faktor ini. Masalah kualitas yang dimiliki perusahaan disebabkan oleh faktor metode.

4. Perusahaan harus dapat mengatasi dampak faktor bahan baku terhadap kualitas dengan penanganan bahan baku dan pembungkusan yang lebih baik untuk mencegah kontaminasi. bahan baku saat menangani, membungkus, memantau, dan menyortir bahan baku aksesori dengan lebih hati-hati selama tahap kedua penyortiran saat aksesoris akan dipasang.
5. Perusahaan harus mampu menghilangkan politisasi dinamika pekerja, yang mempengaruhi intimidasi karyawan baru, dari lingkungan perusahaan, yang bertanggung jawab atas masalah kualitas yang ditimbulkan oleh faktor lingkungan.