

## BAB V

### PENUTUP

#### 5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil analisis penelitian yang dilakukan di Arita Konfeksi mengenai rancangan pengendalian kualitas dengan metode *six sigma* pada produk gamis, maka dapat ditarik kesimpulan sebagai berikut :

1. Pada tahap *define* dengan melakukan pendefinisian mengenai masalah kualitas dalam proses produksi produk gamis di Arita Konfeksi, hal ini dapat ditunjukkan dengan jumlah produksi produk gamis pada periode Mei hingga Juli 2022 sebanyak 766 dan jumlah produk cacat sebanyak 58 dengan persentase rata-rata produk cacat sebesar 7,57%. Padahal perusahaan juga sudah menetapkan batas standar kecacatan produk sebesar 3%, sehingga ini menandakan perusahaan masih belum dapat mencapai titik optimal, karena produk cacat yang dihasilkan masih melebihi batas toleransi yang ditetapkan perusahaan.
2. Pada tahap *measure*, produk gamis memiliki tingkat rata-rata tingkat *sigma* sebesar 2,99 dengan kemungkinan kecacatan rata-rata sebesar 58,362 per sejuta produk (DPMO) dan terdapat empat karakteristik kunci yang menyebabkan produk gamis tidak sesuai dengan harapan konsumen yaitu warna gambar kurang cerah, hasil jahitan kotor, potongan yang tidak rapi dan posisi lipatan tengah tidak simetris.

3. Pada tahap *analyze*, bahwa jenis CTQ yang paling terbesar menyebabkan masalah kecacatan produk gamis yaitu warna yang kurang cerah dengan frekuensi kecacatan sebanyak 34, dan sumber akar penyebab kecacatan ini adalah faktor *man*, faktor *machines*, faktor *methods*, faktor *materials*, dan faktor *media*.
4. Pada tahap *improve* menetapkan rencana tindakan untuk melakukan peningkatan kualitas produk gamis antara lain pihak perusahaan akan memberikan pelatihan yang berguna meningkatkan keterampilan karyawan, perusahaan akan memberikan bonus tambahan (*reward*) apabila karyawan dalam menghasilkan produk dapat memenuhi target, pembuatan SOP Kerja, setiap seminggu sekali pihak perusahaan akan memanggil teknisi untuk menyervis mesin, operator mesin melakukan pembersihan mesin pada saat jam kerja berakhir, kepala bagian produksi memberikan arahan prosedur kerja dan pedoman mengenai standar takaran pewarna secara tertulis yang disertai penjelasan lisan disetiap awal bekerja, kepala bagian produksi memberikan penjelasan mengenai kriteria bahan baku yang berkualitas baik dan memeriksa bahan baku yang diterima dari pemasok, pihak perusahaan dalam pengeluaran biaya bahan baku ditambahkan, serta pemilik perusahaan perlu memperhatikan kondisi suasana ruangan yang panas dengan menambah kipas angin di setiap sudut ruangan produksi.
5. Pada tahap *control* yang dilakukan adalah pengawasan terhadap rencana tindakan dalam peningkatan kualitas, sehingga pihak perusahaan perlu melakukan pengawasan dengan berkeliling melihat proses kerja karyawan

yang sedang berlangsung, kepala bagian produksi melakukan pengawasan dan pengecekan ulang dalam menghitung presentase warna, kepala bagian produksi membuat penjadwalan servis mesin, kepala bagian produksi melakukan pengecekan mesin dengan teliti, pihak perusahaan melakukan pemeriksaan dengan menghitung persentase produk cacat, serta pemilik dan kepala bagian produksi mengadakan evaluasi kinerja setiap sebulan sekali untuk meningkatkan kinerja perusahaan yang lebih baik.

## 5.2 Saran

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

1. Perusahaan perlu menggunakan metode *six sigma* dalam peningkatan kualitas produk gamis 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.
2. Perusahaan sebaiknya memberikan arahan SOP dan pedoman mengenai standar takaran pewarna secara tertulis yang disertai penjelasan lisan disetiap awal bekerja, sehingga hal ini menghindari adanya *miss communication* dan karyawan dapat mentaati prosedur kerja yang ditetapkan seperti tidak mengobrol pada saat jam kerja berlangsung.
3. Pihak perusahaan sebaiknya memberikan pelatihan yang berguna meningkatkan keterampilan karyawan, sehingga karyawan akan lebih

menguasai keterampilan yang mereka miliki. Dan demi pentingnya kesadaran dalam menghasilkan produk yang berkualitas, maka sebaiknya perusahaan memberikan bonus tambahan (*reward*), apabila karyawan dalam menghasilkan produk dapat memenuhi target.

4. Pemimpin perusahaan sebaiknya melakukan pengawasan secara rutin dan mengadakan evaluasi setiap sebulan sekali dengan seluruh karyawan, hal ini dilakukan agar pemimpin perusahaan dan karyawan dapat bertukar pikiran, karyawan juga dapat memberikan usulan atau ide dalam pemecahan masalah yang terjadi, dan menjaga hubungan baik (keakraban) antara pemimpin perusahaan dengan karyawan.

