

BAB V

KESIMPULAN

5.1 KESIMPULAN

Berdasarkan hasil analisis penelitian yang dilakukan terhadap produk bantal mobil, bantal leher, dan bantal kotak pada CV. Mega Promotion Semarang dalam rancangan pengendalian kualitas menggunakan metode *Six Sigma*, dapat ditarik kesimpulan sebagai berikut.

5.1.1 Define

Dalam tahap *define*, dilakukan pendefinisian mengenai masalah kualitas dalam proses produksi produk bantal mobil, bantal leher, dan bantal kotak di CV. Mega Promotion pada bulan Desember 2019 – Februari 2020. Ditemukan bahwa pada bulan Desember 2019 terdapat produk cacat bantal mobil sebanyak 2% dari 150 produk, bantal leher sebanyak 2% dari 200 produk, dan bantal kotak sebanyak 3,5% dari 150 produk. Berikutnya pada bulan Januari 2020 ditemukan produk cacat bantal mobil sebanyak 2% dari 300 produk, bantal leher sebanyak 2% dari 200 produk, dan bantal kotak sebanyak 3% dari 100 produk. Lalu pada bulan Februari 2020 dapat diketahui bahwa terdapat produk cacat pada bantal mobil sebanyak 1,75% dari 300 produk, dan bantal leher sebanyak 1,50% dari 200 produk. Dari data diatas dapat ditarik kesimpulan bahwa produk cacat yang dihasilkan oleh CV. Mega Promotion pada produk bantal mobil, bantal leher, dan bantal kotak masih melebihi batas toleransi perusahaan yaitu 1%. Sehingga perlu dilakukan perencanaan perbaikan kualitas terhadap produk bantal mobil, bantal leher, dan bantal kotak CV. Mega Promotion.

5.1.2 Measure

Dalam tahap *measure* didapatkan tiga jenis *Critical To Quality* (CTQ) terhadap produk bantal mobil, bantal leher, dan bantal kotak CV. Mega Promotion Semarang. 3 jenis CTQ tersebut yaitu : Isi dakron kurang, jahitan miring / tidak rapi, dan kain kotor. Ketiga jenis bantal yang diproduksi

memiliki CTQ yang sama, hanya saja produk bantal mobil, bantal leher, dan bantal kotak memiliki bentuk dan kegunaan yang berbeda. Setelah dilakukan penghitungan DMPO dan nilai *sigma* (σ) pada produk bantal mobil, bantal leher, dan bantal kotak CV. Mega Promotion Semarang bulan Desember 2019 – Februari 2020. Ditemukan bahwa produk bantal mobil memiliki rata – rata DPMO sebesar 10694 dengan rata – rata nilai $3,48\sigma$, berikutnya pada produk leher memiliki rata – rata DPMO sebesar 14583 dengan rata – rata nilai $3,71\sigma$. Dan pada produk bantal kotak memiliki nilai rata – rata DPMO sebesar 18750 dengan rata – rata nilai $3,12\sigma$. Maka dapat disimpulkan bahwa produk bantal mobil, bantal leher, dan bantal kotak CV. Mega Promotion Semarang perlu melakukan perbaikan kualitas untuk mencapai nilai DPMO dan tingkat sigma dengan toleransi sebesar 1%

5.1.3 Analyze

Pada tahap *Analyze*, berdasarkan jenis dan jumlah cacat yang dihasilkan pada produk bantal mobil, bantal leher, dan bantal kotak CV. Mega Promotion, dihasilkan diagram pareto yang menunjukkan bahwa pada produk bantal mobil memiliki frekuensi kecacatan tertinggi pada CTQ isi dakron kurang sebanyak 7 unit dengan persentase sebanyak 50%. Berikutnya pada produk bantal leher memiliki frekuensi tertinggi pada CTQ isi dakron kurang sebanyak 6 unit dengan persentase 54%, dan pada produk bantal kotak terdapat frekuensi tertinggi pada CTQ jahitan miring / tidak rapi sebanyak 4 unit dengan persentase 50%. Selain dilakukan analisis menggunakan diagram pareto, juga dilakukan analisis sebab akibat dengan menggunakan *Fishbone*. Dari analisis sebab akibat ditemukan bahwa penyebab utama munculnya produk cacat pada produk bantal mobil, bantal leher, dan bantal kotak disebabkan oleh faktor *manpower*, *machines*, *materials*, dan *environments*.

5.1.4 *Improve*

Pada tahap *Improve*, dilakukan perencanaan mengenai pemberian solusi dan perencanaan peningkatan kualitas produk bantal mobil, bantal leher, dan bantal kotak CV. Mega Promotion Semarang dengan menggunakan metode 5W + 2H (*What, Why, Where, When, Who, How, and How Much*). Rencana solusi dan peningkatan kualitas yang akan diberikan pada produk bantal mobil meliputi : isi dakron pada produk bantal sesuai dengan *Standard* bantal mobil yang dimiliki perusahaan, menjaga performa mesin jahit selalu dalam kondisi yang baik, gudang penyimpanan kain dipastikan dalam kondisi bersih, serta melakukan penambahan/perbaikan pada tata ruang kerja proses produksi pengisian dakron bantal mobil. Sedangkan untuk rencana solusi dan peningkatan kualitas terhadap produk bantal leher meliputi : isi dakron pada produk bantal leher sesuai dengan *standard* bantal leher perusahaan, selalu menggunakan *standard* pengisian dakron setiap melakukan produksi, memastikan kondisi mesin jahit memiliki performa yang baik, menjaga kebersihan gudang penyimpanan kain, serta melakukan perbaikan / penambahan pada tata letak / ruang proses produksi bantal leher,. Berikutnya untuk rencana solusi dan peningkatan kualitas terhadap produk bantal kotak meliputi : isi dakron pada produk bantal kotak sesuai dengan *standard* perusahaan, ukuran *standard* pengisian dakron pada bantal kotak selalu digunakan dalam proses produksi agar setiap produk memiliki jumlah (gram) yang sama tiap unitnya, memastikan kondisi mesin jahit dalam keadaan baik dan hasil jahitan pada produk bantal kotak rapi dan kuat, serta dilakukan, menambah / melakukan perbaikan tata ruang produksi serta menjaga kebersihan gudang penyimpanan bahan baku kain. .

5.1.5 *Control*

Pada tahap *control*, dilakukan langkah pengawasan untuk memastikan bahwa solusi yang diberikan kepada CV. Mega Promotion dapat terlaksana dengan baik. pengawasan yang dilakukan terhadap produk bantal mobil,

bantal leher, dan bantal kotak CV. Mega Promotion yaitu pemilik dan Kepala bagian produksi melakukan pengecekan berkala terhadap stasiun kerja dalam proses produksi bantal, terutama terhadap proses produksi yang memiliki dampak terhadap produk cacat yang dikeluarkan oleh perusahaan. melakukan pengecekan terhadap alat mesin jahit yang digunakan dalam produksi secara berkala setelah di gunakan oleh karyawan. menilai kontribusi yang diberikan oleh karyawan setelah dilakukan penyesuaian jam istirahat dengan melihat produk yang dihasilkan. Memeriksa gudang penyimpanan bahan baku kain setelah dilakukan *maintenance* oleh karyawan.

5.2 Saran

Berikut merupakan saran yang dapat digunakan sebagai bahan pertimbangan oleh CV. Mega Promotion Semarang dalam melakukan peningkatan kualitas *six sigma* :

1. Melakukan pengendalian kualitas dengan menggunakan metode *six sigma* terhadap produk bantal mobil, bantal leher, dan bantal kotak. Dengan begitu produk bantal yang diproduksi akan memiliki nilai yang maksimal dan di terima oleh pelanggan.
2. Memberi pelatihan terhadap karyawan CV. Mega Promotion agar memiliki pengetahuan dan keterampilan yang baik sehingga produk bantal mobil, bantal leher, dan bantal kotak yang dihasilkan memiliki kualitas yang baik.
3. Pemilik perusahaan perlu melakukan pengecekan secara berkala untuk melihat secara langsung kondisi dan masalah yang terjadi di rumah produksi selama proses produksi berlangsung.
4. Melakukan peningkatan fasilitas di rumah produksi untuk memberikan kenyamanan pada karyawan dalam bekerja, sehingga memberikan kontribusi yang maksimal dan konsentrasi yang tinggi dalam melakukan proses produksi

5. Melakukan pengecekan dan servis terhadap mesin produksi yang dimiliki untuk menjaga performa mesin tetap berada dalam kondisi yang baik / prima.
6. melakukan diskusi / *sharing* dengan kepala bagian produksi dan seluruh karyawan yang bekerja dalam rumah produksi. sehingga dapat bertukar pikiran dan mengerti apa yang dibutuhkan dalam proses produksi.

