

## BAB V

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 5.1. Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian yang dilakukan dalam perencanaan pengendalian kualitas produk *handbag* dan dompet dengan metode *six sigma* pada Perusahaan *Souvenir Mega Promotion Semarang*, dapat ditarik kesimpulan sebagai berikut :

##### 5.1.1. Define (D)

Berdasarkan data jumlah produksi, produk cacat, dan persentase produk cacat produk *handbag* dan dompet Perusahaan *Souvenir Mega Promotion Semarang* pada bulan Desember 2019 sampai dengan Februari 2020, ditemukan bahwa pada bulan Desember 2019 persentase produk *handbag* yang memiliki cacat sebesar 2% dari 150 produk *handbag* yang diproduksi, sedangkan produk dompet memiliki persentase cacat sebesar 2% dari 300 produk yang diproduksi. Pada bulan Januari 2020 produk *handbag* dan dompet mengalami peningkatan persentase cacat, yakni produk *handbag* memiliki 3% produk cacat dari 200 produk yang diproduksi, sedangkan produk dompet memiliki 2.5% produk cacat dari 200 produk yang diproduksi. Pada bulan Februari 2020 produk *handbag* memiliki persentase cacat sebesar 2% dari 50 produk yang diproduksi, sedangkan produk dompet memiliki persentase cacat sebesar 2.33% dari 300 produk yang diproduksi oleh Perusahaan *Souvenir Mega Promotion Semarang*. Dari keseluruhan data persentase produksi ditemukan bahwa persentase cacat yang terjadi dalam rentang waktu bulan Desember 2019 sampai dengan Februari 2020 persentase cacat produk

*handbag* dan dompet selalu melebihi persentase cacat yang diharapkan perusahaan yaitu sebesar 1%, sehingga perlu adanya perencanaan perbaikan kualitas terhadap produk *handbag* dan dompet untuk menekan munculnya persentase cacat produk *handbag* dan dompet pada Perusahaan *Souvenir Mega Promotion Semarang*.

### 5.1.2. *Measure (M)*

Terdapat tiga jenis *Critical To Quality (CTQ)* yang ditemukan pada masing-masing produk *handbag* dan dompet Perusahaan *Souvenir Mega Promotion Semarang*. Ketiga jenis *Critical To Quality (CTQ)* pada kedua produk tersebut pada dasarnya serupa namun tidak sama. *Critical To Quality (CTQ)* yang ditemukan pada produk *handbag* antara lain : jahitan miring/tidak rapi, sablon tidak rapi, dan kain yang kotor, sedangkan pada produk dompet antara lain : jahitan miring/tidak rapi, *emboss* tidak rapi, dan kulit yang kotor.

Apabila dilakukan penghitungan *Defect Per Million Opportunities (DPMO)*, dan nilai *sigma* pada produk *handbag* dan dompet Perusahaan *Souvenir Mega Promotion Semarang* berdasar pada data jumlah produksi, dan produk cacat bulan Desember 2019 sampai dengan Februari 2020, ditemukan bahwa produk *handbag* memiliki nilai DPMO sebesar 20.000 dengan tingkat *sigma* sebesar  $3,59\sigma$  ; sedangkan pada produk dompet ditemukan nilai DPMO sebesar 11.250 dengan tingkat *sigma* sebesar  $3,78\sigma$ . Sehingga dapat disimpulkan bahwa Perusahaan *Souvenir Mega Promotion Semarang* perlu melakukan perbaikan kualitas produk *handbag* dan dompet secara terus-menerus untuk dapat mencapai nilai DPMO sebesar 3,4 per sejuta kemungkinan, sehingga mampu mencapai tingkat  $6\sigma$ .

### 5.1.3. Analyze (A)

Berdasarkan diagram pareto produk *handbag* dan dompet, jahitan miring/tidak rapi pada produk *handbag* memiliki frekuensi kecacatan sebanyak lima unit dengan persentase sebesar 50%, sedangkan jahitan miring/tidak rapi pada produk dompet memiliki frekuensi kecacatan sebanyak tujuh unit dengan persentase sebesar 39%. Adapun sablon tidak rapi pada diagram pareto untuk produk *handbag* memiliki frekuensi kecacatan sebanyak tiga unit dengan persentase sebesar 30%, dan frekuensi kecacatan *emboss* tidak rapi pada produk dompet sebanyak enam unit dengan persentase sebesar 33%. Sedangkan pada CTQ kain kotor pada produk *handbag* memiliki frekuensi kecacatan sebanyak 2 unit dengan persentase sebesar 20%, dan kulit kotor memiliki frekuensi kecacatan sebanyak 5 unit dengan persentase sebesar 28%.

Jahitan miring/tidak rapi dan sablon/*emboss* yang tidak rapi menjadi fokus utama perbaikan kualitas produk *handbag* dan dompet. Hal tersebut dikarenakan kedua CTQ tersebut pada dasarnya dapat dikontrol oleh karyawan secara langsung, sedangkan kain/kulit kotor tidak bisa, hal tersebut dikarenakan kain/kulit dipesan dari produsen dalam bentuk gulungan besar/*roll* sehingga tidak bisa dikontrol secara langsung. Pada tahap *measure*, selain melakukan analisis dengan menggunakan diagram pareto, dilakukan analisis sebab-akibat dengan menggunakan diagram *fishbone*. Dari hasil analisis dengan menggunakan diagram *fishbone* ditemukan bahwa penyebab utama munculnya produk cacat yakni jahitan miring/tidak rapi, dan sablon/*emboss* tidak rapi secara umum disebabkan oleh dua faktor utama yakni faktor *manpower* dan faktor *machine*.

#### 5.1.4. *Improve* (I)

Tahap *improve* merupakan tahap perencanaan pemberian solusi serta perencanaan peningkatan kualitas produk *handbag* dan dompet Perusahaan *Souvenir Mega Promotion Semarang*. Perencanaan solusi dilakukan berdasar pada faktor penyebab kecacatan yang ada analisis sebab-akibat, dengan menggunakan metode 5W+2H (*What, Why, Where, When, Who, How, dan How Much*).

Rencana solusi yang diberikan pada produk *handbag* antara lain : menciptakan *prototype* jahitan produk *handbag* yang dapat menjadi acuan bagi seluruh karyawan jahit dalam melakukan proses jahit; menetapkan prosedur yang mengatur cara/tahapan/langkah yang harus dilakukan karyawan jahit untuk menghasilkan jahitan produk *handbag* yang lurus dan rapi; menetapkan *scheduling*, kapasitas produksi harian pada proses jahit, menetapkan beban kerja karyawan jahit, serta mewajibkan karyawan jahit untuk melakukan pengecekan ulang terhadap seluruh jahitan produk *handbag* yang telah mereka jahit pada hari itu; melakukan perawatan dan pengecekan mesin jahit secara berkala; serta memastikan permukaan *film* sablon bersih setelah proses sablon berakhir di sore hari atau pada saat penggantian warna. Sedangkan rencana solusi yang diberikan pada produk dompet antara lain : menciptakan *prototype* jahitan produk dompet yang dapat menjadi acuan bagi seluruh karyawan jahit dalam melakukan proses jahit; menetapkan prosedur yang mengatur cara/tahapan/langkah yang harus dilakukan karyawan jahit untuk menghasilkan jahitan produk dompet yang lurus dan rapi; menetapkan *scheduling*, kapasitas produksi harian pada proses jahit, menetapkan beban kerja karyawan jahit, serta mewajibkan karyawan jahit untuk melakukan pengecekan ulang terhadap seluruh jahitan produk *handbag* yang telah mereka jahit pada hari itu; melakukan perawatan dan pengecekan mesin jahit secara berkala;

melakukan penggantian jarum jahit yang sesuai dengan karakteristik ketebalan kulit, serta melakukan pemanasan mesin sebelum proses *emboss* berlangsung pada pagi hari.

#### 5.1.5. Control (C)

Merupakan langkah pengawasan yang dilakukan untuk memastikan solusi yang diberikan dapat telaksana dengan baik. Pengawasan yang dilakukan pada produk *handbag* antara lain : *supervisor* melakukan pengawasan secara langsung pada proses jahit produk *handbag*, memberikan teguran secara langsung apabila karyawan jahit tidak mengikuti prosedur yang telah ditetapkan; menerapkan *reward* dan *punishment*, yang bertujuan untuk membentuk kebiasaan karyawan jahit untuk menghasilkan kualitas jahitan yang baik dan berkualitas; *supervisor* membuat penjadwalan yang mudah dipahami oleh seluruh karyawan jahit; *supervisor* menetapkan SOP yang mengatur tentang perawatan harian, dan pengecekan bulanan mesin jahit yang harus dilaksanakan seluruh karyawan jahit *supervisor* mengawasi perawatan mesin jahit pada sore hari dan servis mesin jahit sebulan sekali; dan *supervisor* secara aktif mengingatkan karyawan sablon serta melakukan inspeksi terhadap proses sablon terutama pada kebersihan *film*.

Sedangkan pengawasan yang dilakukan pada produk dompet antara lain : *supervisor* melakukan pengawasan secara langsung pada proses jahit produk *handbag*, memberikan teguran secara langsung apabila karyawan jahit tidak mengikuti prosedur yang telah ditetapkan; menerapkan *reward* dan *punishment*, yang bertujuan untuk membentuk kebiasaan karyawan jahit untuk menghasilkan kualitas jahitan yang baik dan berkualitas; *supervisor* membuat penjadwalan yang mudah dipahami oleh seluruh

karyawan jahit dan *emboss*; *supervisor* menetapkan SOP yang mengatur tentang perawatan harian, dan pengecekan bulanan mesin jahit; mengawasi penggantian jarum jahit sebelum proses jahit dompet berlangsung; *supervisor* membuat penjadwalan yang mengatur mengenai jadwal piket yang mudah dipahami oleh seluruh karyawan *emboss*.

## 5.2. Saran

Berikut merupakan saran yang dapat menjadi bahan pertimbangan bagi Perusahaan *Souvenir* Mega Promotion Semarang dalam melakukan peningkatan kualitas *six sigma* :

1. Perusahaan *Souvenir* Mega Promotion Semarang perlu untuk melakukan pengendalian kualitas dengan menggunakan metode *six sigma* pada produk *handbag* dan dompet. hal tersebut bertujuan untuk menjaga kepuasan pelanggan terhadap produk *handbag* dan dompet yang diproduksi oleh Perusahaan *Souvenir* Mega Promotion Semarang. Dengan menerapkan pengendalian kualitas *six sigma* maka perusahaan dapat melakukan analisis penyebab kecacatan serta menemukan solusi yang sesuai dengan keadaan perusahaan. Dengan diterapkannya metode *six sigma* perusahaan diharapkan mampu menekan munculnya produk *handbag* dan dompet cacat, demi tercapainya tujuan *six sigma* yaitu *zero defect*.
2. Perusahaan *Souvenir* Mega Promotion Semarang perlu untuk menanamkan pengetahuan mengenai kualitas produk kepada karyawan dengan pendekatan yang sederhana agar mudah dipahami, hal tersebut bertujuan agar karyawan secara sadar dan sukarela menjaga kualitas produk selama proses produksi demi tercapainya tujuan perusahaan.

3. Perusahaan *Souvenir Mega Promotion Semarang* perlu untuk menetapkan *standard* kualitas produk *handbag* dan dompet secara jelas sehingga seluruh karyawan memahami seperti apa kualitas produk yang harus mereka penuhi. Untuk mempermudah pemahaman karyawan mengenai *standard* produk, perusahaan dapat memberikan contoh/*prototype* untuk menunjukkan *standard* produk yang diharapkan oleh perusahaan, sehingga karyawan memiliki gambaran yang jelas mengenai *standard* kualitas yang dimaksud perusahaan tidak hanya sebatas teori saja.
4. Perusahaan *Souvenir Mega Promotion Semarang* perlu untuk melakukan perawatan mesin dan peralatan secara berkala, hal ini dilakukan supaya seluruh mesin dan alat yang ada berfungsi dengan optimal, demi berlangsungnya proses produksi yang efektif.
5. Pemilik Perusahaan *Souvenir Mega Promotion Semarang* perlu untuk melakukan kunjungan/inspeksi berkala setiap bulan bersama dengan *supervisor* untuk mengetahui kondisi dan masalah yang terjadi di lapangan selama proses produksi berlangsung.
6. Perusahaan *Souvenir Mega Promotion Semarang* perlu untuk melakukan diskusi dengan para *supervisor handbag* dan dompet, serta karyawan Perusahaan *Souvenir Mega Promotion Semarang* untuk bertukar pikiran dengan para karyawan secara langsung.