

## BAB V

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 5.1 Kesimpulan

Berdasarkan pengolahan data dan pembahasan yang dilakukan sebelumnya, penulis dapat menuliskan kesimpulan sebagai berikut:

1. Berdasarkan data produk yang didapatkan dari perusahaan Q, selama bulan Januari 2017 sampai Januari 2018 perusahaan Q memproduksi jam tangan kayu sebanyak 8580 produk dengan kerusakan produk sebanyak 660 produk yang terdiri dari kerusakan bahan baku *Maple* sebanyak 314 produk dan bahan baku *Eboni* sebanyak 346 produk. Observasi dan wawancara peneliti dengan karyawan tingkat atas sampai tingkat bawah perusahaan Q menghasilkan jenis kerusakan yang dominan pada produk jam tangan kayu adalah pembuatan bodi dan rantai. Selain itu bahan baku yang tidak sesuai juga merupakan faktor kerusakan produk jam tangan. Dari data hasil observasi dan wawancara tersebut hal yang harus dilakukan perusahaan Q dalam mengurangi kerusakan produk tingkat kerusakan produk adalah mengurangi atau mencegah jenis kerusakan pada saat memilih bahan baku, membuat rantai dan membuat bodi.
2. Pada tahap *measure* telah dihitung peta kendali perusahaan Q menggunakan peta kendali p-chart. Hasil pengukuran peta kendali yaitu proporsi kerusakan perusahaan Q masih baik dan masih dapat dikendalikan karena proporsi kerusakan masih berada diantara UCL dan LCL. Produksi yang memiliki proporsi kerusakan terbesar terjadi pada bulan Desember 2017 dan proporsi terkecil terjadi pada bulan April 2017. Adapun tingkat DPMO dan nilai *sigma* perusahaan Q yang berhasil dihitung pada tahap *measure* yaitu untuk tingkat DPMO memiliki nilai 25.604 yang artinya adalah dalam satu juta kesempatan perusahaan Q memproduksi rata – rata 25.604 produk. Dari nilai DPMO tersebut dapat ditarik nilai *sigma* yaitu 3.44 nilai *sigma*. Tentunya masih sangat jauh untuk mendapatkan nilai *sigma* 6 untuk menurunkan nilai kerusakan produk. Walaupun seperti itu, perusahaan Q masih di dalam nilai *sigma* rata-rata industri di Indonesia. Tetapi untuk menang dalam persaingan, perusahaan Q harus tetap meningkatkan nilai *sigma*
3. Pada tahap analisis metode *six sigma* menggunakan diagram pareto dan diagram *fishbone* untuk mengetahui akar masalah kerusakan produk. Dari diagram pareto

dapat diketahui 98% kerusakan produk dikarenakan oleh kerusakan bodi dan rantai. Kemudian melalui diagram *fishbone* diketahui akar permasalahan terjadi pada karyawan, mesin, lingkungan dan bahan baku. Karyawan yang kehilangan konsentrasi, mesin yang sudah tua, lingkungan yang panas dan bising dan bahan baku yang tidak sesuai dengan standar merupakan akar permasalahan yang diketahui dari diagram *fishbone*.

4. Adapun tahap perbaikann setelah menganalisis kerusakan produk dengan menggunakan metode *kaizen*. Metode *kaizen* ini harus dilakukan oleh karyawan tingkat atas samapai tingkat bawah. Dari metode *kaizen* dapat disimpulkan hal yang harus dilakukann untuk perbaikan secara berkesinambungan dengan cara merapihkan lingkungan kerja, hubungan antar karyawan harus selalu baik, menanamkan rasa tanggung jawan terhadap pekerjaan, melakukan yang terbaik untuk perusahaan dan malu jika melakukan kesalahan

## 5.2 Saran

Berdasarkan pengolahan data dan pembahasan yang dilakukan sebelumnya, penulis dapat menuliskan saran sebagai berikut:

1. Bagi perusahaan Q hasil penelitian pengendalian kualitas dengan menggunakan metode *six sigma* diharapkan dapat menjadi patokan dan memberikan pemikiran pada perusahaan ini dalam melakukan perbaikan secara berkesinambungan dan menekan kerusakan produk. Kesadaran melakukan perbaikan kualitas harus dilakukan oleh karyawan tingkat atas dan tingkat bawah, disertai dengan sikap nyata dari seluruh karyawan untuk mencegah bahkan menurunkan kerusakan produk pada masa yang akan datang
2. Membentuk tim *six sigma* pada perushaan Q sebagai upaya untuk melakukan pengendalian kualitas dan melakukan perbaikan kualitas secara berkesinambungan supaya perusahaan mendapatkan niai *sigma 6*
3. Bagi peneliti mengharapkan ada penelitian lebih lanjut mengenai perbaikan kualitas di perusahaan Q setelah penganadalian kualits dengan metode *six sigma* dilakukan sehingga dapat diketahui perbandingannya. Untuk penelitian selanjutnya dianjurkan menggunakan metode lain untuk mengukur tingkat kerusakan produk dan menekan kerusakan produk perusahaan Q sehingga dapat menjadi perbandingan metode yang lebih tepat penggunaannya.

