

BAB V PENUTUP

A. Simpulan

Berdasarkan hasil penelitian yang telah dilakukan penulis skripsi yang berjudul “**Analisis Implementasi Pengendalian Kualitas Produk dengan Menggunakan Metode Six Sigma (Studi pada UD. Finaldo Pati)**”, dapat diambil kesimpulan bahwa:

1. Dalam implementasi pengendalian kualitas produk dengan menggunakan metode *Six Sigma* yang meliputi lima tahap yaitu DMAIC (*Define, Measure, Analyze, Improve, and Control*), dapat diketahui beberapa hal, antara lain:
 - a. Pada tahap *define*, didapatkan bahwa masalah-masalah kualitas yang dihadapi oleh UD. Finaldo Pati meliputi kepadatan kulit tidak merata, luka gores, warna kulit tidak merata, jahitan kurang rapi, dan lem kurang merekat. Dan rencana tindakan untuk menanggulangi meluasnya masalah-masalah yang terjadi, di antaranya adalah peningkatan pengawasan terhadap kualitas bahan baku, peningkatan pengawasan kinerja karyawan disertai dengan distribusi pengetahuan terkait standar kualitas produk yang ditetapkan, dan pembuatan serta pemberlakuan standar operasional prosedur (SOP) yang jelas. Sedangkan mengenai ukuran dan parameter keberhasilan yang ditargetkan dari rencana tindakan tersebut adalah meningkatkan kualitas produk sepatu kulit Finaldo hingga 3,4 DPMO (level 6 *Sigma*), mengurangi atau menekan prosentase produk cacat menjadi 0%.
 - b. Pada tahap *measure*, diketahui terdapat 5 (lima) CTQ (*Critical to Quality*) potensial sepatu kulit Finaldo, antara lain kepadatan kulit tidak merata 31,43%, luka gores 22,86%, warna kulit tidak merata 20%, jahitan kurang rapi 12,28%, dan lem kurang merekat 11,43%. Pada tahap ini pula dapat diketahui bahwa UD. Finaldo pada periode Mei sampai Juli 2017 memiliki nilai DPMO sebesar 8036,87, yang demikian berarti UD. Finaldo berada di level 3,91 *sigma*.

- c. Pada tahap *analyze*, dari diagram pareto menunjukkan bahwa penyebab paling utama dari kecacatan yang ada adalah kepadatan kulit tidak merata dengan prosentase total dari kecacatan sebesar 31,4%. Jadi, tindakan perbaikan dapat diprioritaskan untuk mengatasi masalah kepadatan kulit tidak merata. Sedangkan dari diagram sebab akibat menunjukkan bahwa UD. Finaldo Pati mengalami masalah-masalah yang disebabkan oleh faktor manusia, faktor metode, dan faktor bahan.
 - d. Pada tahap *improve*, Rekomendasi tindakan perbaikan adalah meningkatkan pemahaman dan kesadaran tentang pentingnya pengendalian kualitas produk kepada seluruh sumber daya manusia yang ada di perusahaan serta memberikan motivasi kepada karyawan untuk meningkatkan kinerjanya, membuat dan memberlakukan SOP yang jelas untuk proses produksi, dan meningkatkan pengawasan dan pemeriksaan terhadap kualitas bahan sebelum masuk gudang, selama di dalam gudang, sampai akan keluar gudang.
 - e. Pada tahap *control*, diberikan alat untuk mengontrol efektivitas tindakan perbaikan yang telah dilakukan yaitu dengan menggunakan persentase produk cacat, nilai DPMO, atau dengan menggunakan level *Sigma* yang dimiliki perusahaan. Dikatakan efektif, jika prosentase produk cacat dan nilai DPMO menurun dari sebelumnya, dan level *Sigma* perusahaan meningkat dari sebelumnya.
2. Faktor yang menjadi kendala untuk implementasi pengendalian kualitas produk dengan menggunakan metode *Six Sigma* meliputi faktor sumber daya manusia, yaitu kurangnya pengetahuan dan pemahaman karyawan terkait metode *Six Sigma* dan faktor keuangan, yang mana perusahaan kekurangan dana untuk menambah karyawan baru yang tugasnya hanya di *quality control*.
 3. Solusi yang diungkapkan pemilik UD. Finaldo Pati untuk mengatasi faktor-faktor yang menjadi kendala di atas adalah dengan komitmen untuk meningkatkan kualitas dari semua pihak dalam UD. Finaldo Pati dan

perbaikan yang bertahap dan terus menerus, yang mana perbaikan dapat diprioritaskan untuk mengatasi yang paling potensial dahulu.

B. Saran

Adapun saran yang penulis berikan terkait dengan hasil penelitian, antara lain:

1. Bagi pihak UD. Finaldo Pati, hasil penelitian tentang implementasi pengendalian kualitas produk dengan menggunakan metode *Six Sigma* tersebut diharapkan dapat memberikan sumbangsih pemikiran untuk perusahaan untuk melakukan pengendalian kualitas yang terus-menerus serta peningkatan pemahaman dan kesadaran dari seluruh komponen dalam perusahaan baik, disertai dengan tindakan yang nyata oleh para karyawan untuk mencegah kecacatan produk perusahaan.
2. Bagi peneliti selanjutnya yang melakukan penelitian sejenis yang mengambil objek penelitian khususnya di bagian usaha mikro atau menengah, diharapkan lebih mendalami dan mempelajari metode ini secara komprehensif. Mengingat metode yang digunakan dalam pengendalian kualitas produk ini masih asing dan masih baru di kalangan perindustrian di Indonesia. Dan, untuk penelitian selanjutnya, disarankan untuk memperkenalkan dan mengaplikasikan alat-alat perbaikan lainnya dalam program implementasi metode *Six Sigma* sehingga dapat menambah luas wawasan untuk pembaca pada umumnya.

C. Penutup

Dengan mengucapkan syukur *Alhamdulillah* kepada Allah SWT, akhirnya berkat usaha, jerih payah, dan pengorbanan yang tak terkira, penulisan skripsi yang berjudul **Analisis Implementasi Pengendalian Kualitas Produk dengan Menggunakan Metode *Six Sigma* (Studi pada UD. Finaldo Pati)** ini dapat selesai pada waktunya.

Penulis menyadari meskipun dalam penulisan skripsi ini telah berusaha semaksimal mungkin, namun dalam penulisan skripsi ini tidak lepas dari

kekurangan. Hal ini semata-mata merupakan keterbatasan ilmu dan kemampuan yang penulis miliki. Oleh karena itu, penulis mengharapkan saran dan kritik yang konstruktif dari berbagai pihak demi perbaikan yang akan datang untuk mencapai kesempurnaan.

Harapan penulis, semoga skripsi ini dapat bermanfaat bagi semuanya dan menambah ilmu pengetahuan di bidang bisnis. Akhir kata penulis mengucapkan terimakasih yang sebesar-besarnya kepada semua pihak yang selama ini turut membantu dan bekerja sama dalam penyusunan skripsi ini. *Wassalamu'alaikum Warahmatullahi Wabarakaatuh.*

