

BAB V

SIMPULAN DAN SARAN

5.1 Simpulan

Berdasarkan hasil penelitian yang sudah peneliti lakukan dengan konsentrasi judul “Analisis Pengendalian Kualitas Produk *Spare Part* Motor Dengan Menggunakan Metode *Six Sigma* Pada Kopinkra Karya Pusaka Sukabumi ”. Selama kurun waktu kurang lebih 5 bulan, peneliti mengamati bahwa metode *six sigma* yang dilakukan oleh Kopinkra Karya Pusaka Sukabumi secara umum sudah memakai metode *six sigma* yang prosesnya menuju baik karena metode yang diterapkan untuk mengurangi kecacatan yang paling utama disebut DMAIC, yaitu:

1. *Define* (mendefinisikan)

Tahap *define* adalah tahap awal yang di lakukan guna untuk mengetahui dan menetapkan tujuan di lakukannya metode *Six Sigma*, di dalam tahap *define* langkah yang di lakukan Kopinkra karya pusaka sukabumi adalah mengidentifikasi dan menetapkan masalah.

2. *Measure* (mengukur)

Measure adalah merupakan tahapan-tahapan pengukuran terhadap permasalahan yang telah didefinisikan untuk diselesaikan. Dalam tahap ini terdapat pengambilan data yang kemudian mengukur karakteristiknya serta kapabilitas dari proses pada

saat ini untuk menentukan langkah apa yang harus diambil untuk melakukan perbaikan dalam peningkatan selanjutnya.

Tujuan *fase measure* penting dilakukan untuk mengukur bagaimana kinerja dari upaya yang sudah dilakukan tim. Pada tahap ini, tim memiliki dua fokus utama, yaitu menentukan titik awal dan dasar dari proses untuk mencari petunjuk agar memahami akar penyebab dari proses yang permasalahan.

3. *Improve* (memperbaiki)

Dari hasil analisis yang berujung pada suatu kesimpulan saatnya melakukan *improvement* atau tahap perbaikan proses, langkah ini di tunjukan agar perbaikan yang di usulkan memiliki peningkatan yang sesuai dengan harapan. Pengusulan *improvement* ini merupakan ide-ide yang telah di evaluasi atau usulan perbaikan yang di ajukan berjalan secara efektif dengan harapan memberikan hasil yang lebih produktif dan efisien tanpa mengurangi kualitas sedikit pun. Pada titik ini *improvement* menjadi implementasi, implementasi bukanlah suatu aktivitas yang berupa *just do it* solusi-solusi yang telah di berikan harus di kelola dengan cermat dan di uji.

4. *Analyze* (menganalisis)

Tujuan dari tahap *analyze* ini adalah untuk mengidentifikasi dan mengverifikasi sebuah akar penyebab dari suatu permasalahan, agar langkah-langkah untuk mengidentifikasi sekaligus menjawab suatu akar permasalahan dari sebuah masalah dengan mengandalkan data informasi yang ada.

5. *Control* (pengendalian)

Control merupakan tahap terakhir dalam proyek peningkatan kualitas *Six Sigma* pada tahap ini hasil-hasil peningkatan kualitas di dokumentasikan dan di sebarluaskan, melalui praktek yang terbaik dalam meningkatkan proses di standarisasi dan di sebarluaskan prosedur-prosedur di dokumentasikan dan dijadikan sebagai pedoman kerja standar, serta kepemilikan atau tanggung jawab di transfer dari tim *Six Sigma* kepada pemilik tanggung jawab.

Dari DMAIC di atas yang sudah dijalankan oleh Kopinkra Karya Pusaka Sukabumi yang kurang baik dan akan menuju tahapan-tahapan metode yang baik. Dengan adanya tahapan DMAIC ini Kopinkra Karya Pusaka Sukabumi akan menggunakan metode *six sigma* yang baik walaupun metode *six sigma* ini sudah dipakai di Kopinkra Karya Pusaka Sukabumi tetapi belum sempurna atau baik terhadap metode *six sigma* ini.

5.2 **Saran**

Dengan melihat situasi dan kondisi pada saat penelitian berlangsung, secara garis besar dapat dikatakan bahwa Kopinkra Karya Pusaka Sukabumi sudah melakukan metode *six sigma* dengan menggunakan *six sigma* itu sendiri yaitu *Define* (mendefinisikan), *Measurei* (Mengukur), *Improve* (Memperbaiki), *Analyze* (Menganalisis) dan *Control* (Pengendalian).

Perusahaan perlu menggunakan metode *six sigma* agar dapat mengetahui jenis kerusakan yang sering terjadi dan faktor-faktor yang menjadi penyebabnya. Dengan

demikian perusahaan dapat segera melakukan tindakan pencegahan untuk mengurangi terjadinya produk cacat.

Secara umum penyebab utama terjadinya kerusakan berasal dari faktor manusia dan mesin.. Oleh karena itu, usaha - usaha untuk mengatasi terjadinya kerusakan yang disebabkan oleh faktor tersebut dapat dilakukan dengan cara sebagai berikut :

1. Manusia

- ✓ Melakukan pengawasan atas para pekerja dengan lebih ketat.
- ✓ Memberikan pelatihan kepada para pekerja.
- ✓ Membuat sistem penilaian kerja yang baru dengan tujuan untuk memotivasi kinerja para pekerja agar lebih baik.

2. Mesin

- ✓ Melakukan pengecekan kesiapan mesin sebelum dan sesudah digunakan agar sesuai standar operasional.
- ✓ Melakukan perawatan mesin secara berkala, tidak hanya ketika mesin mengalami kerusakan saja.
- ✓ Segera mengganti komponen mesin yang rusak sehingga tidak menghambat proses produksi.