

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil kesimpulan dan pembahasan maka dapat diambil beberapa kesimpulan sebagai berikut :

1. Analisis permasalahan dengan menggunakan sistem pengendalian kualitas DMAIC, maka diketahui produk kerupuk ikan memiliki 3 penyebab faktor *reject* yaitu, Patah sebanyak 63%, hasil cetak gagal sebanyak 39.5%, dan gosong sebanyak 81%. Permasalahan yang harus diselesaikan adalah mengurangi dan mencegah terjadinya *reject* pada proses produksi kerupuk ikan pada tahap proses pencetakan, proses penggorengan, dan proses penirisan minyak. Berdasarkan analisis data dari tahap *measure* dan dapat digambarkan melalui peta kontrol p, banyaknya karakter kualitas kerupuk ikan dan kinerja perusahaan sekarang berada pada 3,95 tingkat *sigma* dengan nilai DPMO sebesar 103333 dengan menggunakan metode DMAIC. Hasil peta kontrol p bulan januari hingga bulan desember 2021 maka dapat dilihat hampir semua nilai proporsional *reject* berada diluar batas kendali, maka dapat disimpulkan bahwa pengendalian kualitas produk kerupuk ikan belum terkendali secara statistik. Hasil indentifikasi terdapat 3 penyebab yang mempengaruhi kualitas proses produksi kerupuk ikan. Proses pencetakan, proses penggorengan, dan proses penirisan minyak, dari tiga penyebab *reject* ini memiliki masing-masing faktor yang menjadi dampak terjadinya *reject* diantaranya yaitu faktor manusia (*man*), faktor mesin (*machine*), faktor metode (*method*), faktor bahan baku (*material*), dan faktor uang (*money*).
2. Berbagai usulan tindakan dan usaha dilakukan untuk perusahaan diharapkan dapat mengatasi kegagalan produk agar tidak terjadi dimasa yang akan datang. Untuk faktor penyebab *reject* dari manusia (*man*) usul yang diberikan adalah, membuat jadwal pelatihan (*training*) secara berkala, untuk menambah pengetahuan serta membangun atau menambah skill dari setiap masing-masing karyawan. Usulan tindakan perbaikan untuk faktor metode (*method*)

adalah menerapkan *Standard operating procedure* (SOP) yang jelas dan terperinci. Selanjutnya usulan tindakan perbaikan mesin (*machine*) yaitu dibuatkan penjadwalan TPM (*Total Productive Maintenance*) dan mengganti semua komponen-komponen mesin atau alat bantu untuk proses produksi. Usulan tindakan perbaikan selanjutnya adalah membuat dan menetapkan parameter untuk pembuatan adonan, begitu juga dengan masing-masing jenis *reject* lainnya, dan yang terakhir untuk usulan tindakan perbaikan adalah faktor uang (*money*) yaitu, karena harga minyak yang sedang melonjak tinggi, maka untuk meminimalisir pemakaian minyak, serta ditetapkan untuk dijadikan acuan standar.

5.2 Saran

Beberapa saran yang dapat penulis berikan yang berkaitan dengan hasil penelitian antara lain sebagai berikut :

Hasil penelitian untuk CV. Sinar dengan menggunakan sistem pengendalian kualitas produk DMAIC tersebut diharapkan dapat member sumbangsih pemikiran pada CV. Sinar Kabupaten Bekasi, dengan melakukannya pengendalian kualitas produk secara terus menerus dan secara seimbang atau stabil serta kesadaran mengenai pengendalian kualitas ini harus dimulai dari top menejemennya sendiri, disertai dengan usaha-usaha yang nyata dari seluruh karyawan untuk mencegah terjadinya produk gagal (*reject*) dimasa yang akan datang.

DAFTAR PUSTAKA

- Darmawan, Z. C., & Ridlwan, A. A. (2018). Pengaruh Kualitas Pelayanan Terhadap Kepuasan Nasabah Perbankan Syariah. *Al-Tijary*, 107-115.
- Ernawati, D. (2019). Pengaruh kualitas produk, inovasi produk dan promosi terhadap keputusan pembelian produk Hi Jack sandals Bandung. *JWM (Jurnal Wawasan Manajemen)* , 7 (1), 17-32.
- Hairiyah, N., Amalia, RR, & Nuryati, N. (2020). PENGENDALIAN KUALITAS AMPLANG MENGGUNAKAN TUJUH ALAT DI UD. KELOMPOK MELATI. *Agrointek: Jurnal Teknologi Industri Pertanian* , 14 (2), 249-257.
- Kodu, S. (2013). Harga, kualitas produk dan kualitas pelayanan pengaruhnya terhadap keputusan pembelian mobil Toyota avanza. *Jurnal EMBA: Jurnal Riset Ekonomi, Manajemen, Bisnis dan Akuntansi*, 1(3).
- Nasution, S., & Sodikin, R. D. (2018). Perbaikan Kualitas Proses Produksi Karton Box Dengan Menggunakan Metode DMAIC Dan Fuzzy FMEA. *Jurnal Sistem Teknik Industri*, 20(2), 36-46.
- Nugroho, C. L., Winarni, W., & Parwati, C. I. (2019). PENGURANGAN WASTE DENGAN PENDEKATAN LEAN THINKING DAN METODE SIX SIGMA UNTUK PENINGKATAN KUALITAS PRODUK BUKU DI PT. MULIA BARU YOGYAKARTA. *Jurnal Rekavasi*, 7(1), 8-16.
- Permana, M. V. (2013). Peningkatan Kepuasan Pelanggan melalui Kualitas Produk dan Kualitas Layanan. *JDM (Jurnal Dinamika Manajemen)*, 4(2).
- Rahmad, J. A., Febrina, W., & Yusrizal, Y. (2020). Analisis Pengendalian Kualitas Refined Bleached Deodorized Palm Oil Dan Refined Bleached Deodorized Palm Olein Di PT. Adhitya Seraya Korita Dumai. *Jurnal Unitek*, 13(1), 1-14.
- RAHMATULLOH, F. A. N. (2021). ANALISIS PENGENDALIAN KUALITAS PRODUK DENGAN MENGGUNAKAN METODE SIX SIGMA PADA PERUSAHAAN KONVEKSI BIKINBAJU. TEAM KABUPATEN TASIKMALAYA (Doctoral dissertation, Universitas Siliwangi).

Rosdiana, Y. M., Iriyadi, I., & Wahyuningsih, D. (2020). Pendampingan Peningkatan Efisiensi Biaya Produksi UMKM Heriyanto Melalui Analisis Biaya Kualitas. *Jurnal Abdimas Dedikasi Kesatuan*, 1(1), 1-10.

Rusdiana, A., & Tatang, I. (2021). Buku Manajemen Mutu Terpadu.

Smętkowska, M., & Mrugalska, B. (2018). Menggunakan Six Sigma DMAIC untuk meningkatkan kualitas proses produksi: studi kasus. *Procedia-Sosial dan Ilmu Perilaku* , 238 , 590-596.

Yamit, Z. (2020). Analisis Pengaruh Total Quality Management terhadap Kualitas Produk (Studi Kasus pada CV. Sinar Mandiri).

