

## **BAB V**

### **PENUTUP**

#### **5.1. Kesimpulan**

Berdasarkan dari hasil penelitian dan pembahasan yang telah diuraikan pada bab sebelumnya, maka penulis dapat menarik beberapa kesimpulan diantaranya sebagai berikut:

1. Gambaran umum sistem usaha pada sentra industri kerajinan mendong yang berada di wilayah di Kecamatan Purbaratu Kota Tasikmalaya bersifat padat karya yang tentunya lebih banyak melibatkan tenaga manusia langsung dibandingkan tenaga mesin. Hal ini bisa dilihat pada aspek produksi yang masih menggunakan ATBM sebagai alat produksi utamanya. Aspek sumber daya modal yang dibutuhkan tidak terlalu banyak, karena dukungan dan bantuan dari lembaga keuangan sangat terbuka serta kebijakan pemerintah yang mendukung keberadaan industri kreatif. Aspek sumber daya manusia yang dibutuhkan tidak perlu pendidikan formal khusus, karena keahlian yang didapatkan seorang pengrajin dilakukan melalui proses (*learning by doing*). Sistem pemasaran dilakukan secara terpusat yang dikoordinir oleh CV Xyz yang merupakan koordinator dan pionir pada sentra industri kerajinan anyaman mendong terbesar di wilayah Kelurahan Singkup, Kecamatan Purbaratu, Kota Tasikmalaya yang telah memiliki jaringan pasar luas dengan skala dalam negeri dan luar negeri. Aspek pemasaran kerajinan mendong dipenuhi oleh permintaan pada jenis kerajinan box sebagai produk utamanya. Sehingga produksi lebih difokuskan pada produk box jika dibandingkan jenis kerajinan lainnya.
2. Gambaran umum pada proses produksi kerajinan box anyaman mendong difokuskan pada perusahaan CV Xyz yang dianalisis menggunakan diagram SIPOC. Adapun tahapan tersebut meliputi proses penyortiran, pewarnaan, tahap tenun, pemberian lem, pembentukan, penjahitan, dan penyimpanan produk akhir.

3. Pengaplikasian metode *six sigma* pada industri kerajinan box anyaman mendong sangatlah dibutuhkan untuk menganalisis terkait masalah kualitas yang sebelumnya sulit untuk diketahui dan diuraikan. Adapun hasil implementasi metode *six sigma* pada produk box anyaman mendong di perusahaan CV Xyz yaitu meliputi tahap *define* dilakukan analisis dengan menggunakan CTQ diketahui terdapat lima jenis penyebab kecacatan produk yaitu hasil tenun renggang, bentuk box tidak simetris, lem tidak merata, jahitan tidak rapih, dan masalah pewarnaan maka selanjutnya dilakukan langkah perencanaan tindakan, serta menetapkan sasaran dan tujuan. Tahap *measure* atau perhitungan dilakukan untuk mengetahui level sigma dan jumlah DPMO. Maka dapat disimpulkan bahwa sistem pengendalian kualitas yang dilakukan oleh perusahaan CV Xyz masih belum optimal karena masih ditemukannya variasi kecacatan tertinggi yang melebihi batas kontrol pada *P-Chart*, level sigma yang masih rendah, serta jumlah DPMO yang sangat tinggi. Tahap *analyze* dipetakan ke dalam diagram sebab akibat dan diagram pareto dimana faktor-faktor yang berpengaruh terhadap jenis kecacatan diantaranya meliputi bahan baku, alat, tenaga kerja, metode, dan lingkungan. Tahap *improve* dilakukan dengan tujuan untuk memberikan ulasan rekomendasi perbaikan yaitu perusahaan harus mampu menstandarisasi dan menerapkan SOP Standar Operasional Prosedur (SOP) ataupun gugus kendali mutu agar lebih jelas dan rinci pada pelaksanaan usaha khususnya sistem produksi.

## 5.2.Saran

Berdasarkan hasil penelitian yang telah dilakukan, maka peneliti memberikan beberapa saran antara lain:

1. CV Xyz sebagai pionir dan pada sentra industri kerajinan mendong diharapkan mampu menstandarisasi dan menerapkan Sistem Operasional Prosedur (SOP) maupun gugus kendali mutu sebagai acuan perusahaan dalam menajalankan usaha terutama pada aspek pengendalian kualitas produksi.
2. Perusahaan harus mampu melaksanakan proses pengendalian kualitas dengan metode *six sigma* agar dapat menekan angka kecacatan produksi serta dapat mengetahui variasi-variasi kecacatan yang ditimbulkan.

3. Bagi peneliti lain yang sedang mencari referensi dan melakukan penelitian terkait pengendalian kualitas dengan menggunakan subjek UMKM khususnya dalam bidang industri kreatif diharapkan dapat lebih komprehensif mengingat metode *six sigma* yang diimplementasikan pada produk kerajinan sangat baru dan terbatas pada sumber referensi, sehingga perlu adanya pengkajian dan pelatihan secara mendalam karena tidak semua jenis industri kreatif dapat diaplikasikan pengendalian kualitas metode *six sigma*.