

Bab 5

Analisis

5.1. Jenis cacat produk Corner yang di produksi oleh CV. Mitra Multi Sukses.

Mengidentifikasi jenis cacat produk Corner yang di produksi oleh CV. Mitra Multi Sukses dapat kita analisis pada tahap pengolahan *define* dengan menggunakan diagram histogram dan *critical to quality* untuk mengidentifikasi jumlah cacat produk terbanyak serta mengidentifikasi hal-hal terkait kualitas yang menjadi prioritas seperti jenis cacat produk apa saja yang terjadi di CV. Mitra Multi Sukses [1]. Pada produksi yang dihasilkan oleh CV. Mitra Multi Sukses terdapat tiga jenis cacat yang terjadi, kategori pertama yaitu cacat bagian lipatan, kategori kedua yaitu cacat pada perakitan yang tidak rapih dan kategori ketiga yaitu cacat perbedaan ukuran. Peneliti membuat diagram histogram untuk memilah cacat produk mana dari ketiga jenis cacat yang jumlahnya paling banyak. Pada ketiga jenis cacat yang terjadi pada produksi periode Januari-November 2020 yang dihasilkan oleh CV. Mitra Multi Sukses jenis cacat yang paling terbanyak adalah cacat pada bagian lipatan yang sobek, kemudian disusul oleh jenis cacat pada perakitan yang tidak rapih dan yang terakhir adalah jenis cacat perbedaan ukuran.

5.2. Defect Per Millions Oppurtunnieties (DPMO) dan Level Sigma.

Analisis DPMO dan level sigma pada produk coner yang dihasilkan oleh CV. Mitra Multi Sukses, dimana pada tahap pengolahan data peneliti sudah menentukan level sigma dengan menghitung DPMO dan level sigma. Pada pengolahan data produksi Januari-November 2020 yang sudah dilakukan peneliti pada produk Corner didapatkan nilai DPMO sebesar 303.03, nilai DPMO tersebut menunjukkan bahwa produk Corner mengalami cacat sebesar 303.03 dari satu juta kesempatan. Nilai DPMO tersebut dikonversikan kedalam level sigma dengan nilai 4.93 atau perusahaan menghasilkan keuntungan sebesar 99.38% dari total produk yang di produksi, hal tersebut menunjukkan bahwa nilai tersebut sudah sangat bagus untuk rata-rata perusahaan di Indonesia [2].

5.3. Faktor penyebab terjadi kecacatan produk Corner di perusahaan CV.

Mitra Multi Sukses.

Mengidentifikasi faktor penyebab terjadi kecacatan produk Corner di CV. Mitra Multi Sukses dapat kita analisis pada tahap pengolahan data *Analyze* dengan menggunakan diagram *fishbone* untuk mencari penyebab dari cacat produk yang terjadi di CV. Mitra Multi Sukses [2], berikut merupakan analisis diagram *fishbone* dari setiap jenis cacat yang terjadi :

1. Bagian lipatan sobek

Jenis cacat bagian lipatan sobek pada diagram *fishbone*, ada beberapa faktor yang mempengaruhi penyebab cacat yaitu faktor manusia dimana operator kurang fokus dan terburu-buru pada saat bekerja, faktor kedua mengenai metode dimana kurangnya pengawasan pada saat bekerja. Faktor ketiga yaitu material tidak adanya pemeriksaan kualitas bahan baku atau tidak adanya *quality control* pada material dan faktor yang terakhir adalah lingkungan dimana pada ruangan produksi dan gudang penyimpanan bahan baku suhu ruangnya sangat panas dan kurangnya pencahayaan.

2. Perakitan tidak rapih

Jenis cacat perakitan tidak rapih pada diagram *fishbone*, ada beberapa faktor yang mempengaruhi penyebab cacat yaitu faktor manusia dimana operator kurang fokus dan terburu-buru pada saat bekerja, faktor kedua mengenai metode dimana kurangnya pengawasan pada saat bekerja dan faktor yang terakhir adalah lingkungan dimana pada ruangan produksi suhu ruangnya sangat panas dan kurangnya pencahayaan.

3. Perbedaan ukuran

Jenis cacat perbedaan ukuran pada diagram *fishbone*, ada beberapa faktor yang mempengaruhi penyebab cacat yaitu faktor manusia dimana operator kurang fokus dan terburu-buru pada saat bekerja, faktor kedua mengenai metode dimana kurangnya pengawasan pada saat bekerja dan faktor yang terakhir adalah lingkungan dimana pada ruangan produksi suhu ruangnya sangat panas dan kurangnya pencahayaan.

5.4. Usulan perbaikan kualitas dalam upaya meminimasi jumlah cacat produk Corner yang di produksi oleh CV. Mitra Multi Sukses.

Memberikan usulan perbaikan untuk meningkatkan kualitas produk Corner dalam upaya meminimasi produk cacat yang di produksi oleh CV. Mitra Multi Sukses dapat kita analisis pada tahap pengolahan data *improve* dengan menggunakan 5W+1H yang berguna untuk mengetahui apa cacat yang terjadi, mengapa cacat terjadi, dimana cacat terjadi, kapan cacat terjadi, oleh siapa cacat terjadi dan bagaimana cara memperbaiki agar cacat produk tidak terjadi atau dapat meminimalisir yang nantinya akan memberikan usulan pada permasalahan kualitas [2]. Berikut adalah analisis dari 5W+1H untuk usulan perbaikan.

1. Analisis 5W+1H cacat bagian lipatan sobek

Pada analisis 5W+1H cacat bagian lipatan sobek yang menyebabkan terjadinya cacat produk adalah kurang fokusnya operator dan terburu-buru pada saat bekerja, kurangnya pengawasan pada saat bekerja, tidak adanya *quality control* pada material, ruangan produksi sangat panas dan kurangnya pencahayaan. Adapun usulan perbaikan yang harus dilakukan agar meminimalisir cacat adalah melakukan pelatihan terhadap operator agar lebih fokus dan teliti pada saat bekerja, melakukan pengawasan terhadap operator agar lebih teliti saat bekerja, pemeriksaan kualitas material terlebih dahulu sebelum melakukan proses produksi dan memberikan fasilitas ruangan yang cukup dan layak seperti kipas angin dan lampu agar nyaman pada saat bekerja.

2. Analisis 5W+1H cacat perakitan tidak rapih

Pada analisis 5W+1H cacat perakitan tidak rapih yang menyebabkan terjadinya cacat produk adalah kurang fokusnya operator dan terburu-buru pada saat bekerja, kurangnya pengawasan pada saat bekerja, tidak adanya *quality control* pada material, ruangan produksi sangat panas dan kurangnya pencahayaan. Adapun usulan perbaikan yang harus dilakukan agar meminimalisir cacat adalah melakukan pelatihan terhadap operator agar lebih fokus dan teliti pada saat bekerja, melakukan pengawasan terhadap operator agar lebih teliti saat bekerja dan memberikan fasilitas ruangan yang cukup dan layak seperti kipas angin dan lampu agar nyaman pada saat bekerja.

3. Analisis 5W+1H cacat perbedaan ukuran

Pada analisis 5W+1H cacat perbedaan ukuran yang menyebabkan terjadinya cacat produk adalah kurang fokusnya operator dan terburu-buru pada saat bekerja, kurangnya pengawasan pada saat bekerja, tidak adanya *quality control* pada material, ruangan produksi sangat panas dan kurangnya pencahayaan. Adapun usulan perbaikan yang harus dilakukan agar meminimalisir cacat adalah melakukan pelatihan terhadap operator agar lebih fokus dan teliti pada saat bekerja, melakukan pengawasan terhadap operator agar lebih teliti saat bekerja dan memberikan fasilitas ruangan yang cukup dan layak seperti kipas angin dan lampu agar nyaman pada saat bekerja.