

## **BAB V**

### **KESIMPULAN DAN SARAN**

Pada bab ini, akan dibahas mengenai kesimpulan dan saran yang dibuat berdasarkan penelitian yang sudah dilakukan. Kesimpulan dibuat berdasarkan hasil dari penelitian yang telah dilakukan dan untuk menjawab tujuan penelitian. Sedangkan saran dibuat dan ditujukan untuk penelitian selanjutnya yang akan melakukan penelitian yang serupa. Berikut ini merupakan pemaparan dari kesimpulan dan saran yang telah dibuat berdasarkan penelitian yang sudah dilakukan.

#### **V.1 Kesimpulan**

Berdasarkan penelitian pada perusahaan X yang sudah dilakukan, dapat ditarik beberapa kesimpulan. Kesimpulan menjadi jawaban dari rumusan masalah dan tujuan penelitian. Berikut merupakan kesimpulan yang didapatkan dari penelitian yang sudah dilakukan.

1. Berdasarkan perhitungan performansi proses produksi sepatu kulit jenis pantofel pada perusahaan X yang sudah dilakukan pada tahap *measure* selama 30 hari, didapatkan nilai DPMO sebelum dilakukan perbaikan yaitu sebesar 16.330,18 dan level sigma sebelum dilakukan perbaikan yaitu sebesar 3,64.
2. Berdasarkan tabel FMEA yang dibuat pada tahap *analyze*, dibentuk 3 buah usulan perbaikan untuk memperbaiki mutu produk sepatu kulit jenis pantofel pada perusahaan X. Ketiga usulan perbaikan tersebut yaitu adalah membuat SOP untuk setiap bagian yang ada dalam proses produksi, memberikan pelatihan pada pekerja terutama untuk operator gudang agar dapat mendeteksi cacat kulit sobek pada bahan baku lembaran kulit, dan melakukan *briefing* setiap pagi sebelum proses produksi dimulai di masing-masing bagian yang ada dalam proses produksi.
3. Berdasarkan perhitungan performansi proses produksi sepatu kulit jenis pantofel pada perusahaan X yang sudah dilakukan pada tahap *control*

selama 16 hari, didapatkan nilai DPMO setelah dilakukan perbaikan yaitu sebesar 7.252,86 dan level sigma setelah dilakukan perbaikan yaitu sebesar 3,94. Melalui uji hipotesis, didapatkan juga informasi bahwa untuk uji proporsi *defective* memiliki kesimpulan yaitu  $H_0$  ditolak, proporsi *defective* sebelum > proporsi *defective* setelah perbaikan karena  $z_0 = 3,952 > z_{0,05} = 1,645$ . Selanjutnya untuk uji rata-rata *defect* per unit memiliki kesimpulan yaitu  $H_0$  ditolak, rata-rata *defect* sebelum > rata-rata *defect* setelah perbaikan karena  $z_0 = 10,991 > z_{0,05} = 1,645$ .

## V.2 Saran

Dari penelitian yang sudah dilakukan, terdapat saran yang ditujukan untuk penelitian selanjutnya. Saran dibuat agar penelitian selanjutnya dapat dilakukan dengan lebih baik dari penelitian yang sudah dilakukan. Berikut merupakan saran yang ditujukan untuk penelitian selanjutnya.

1. Ketika melakukan implementasi usulan perbaikan, sebaiknya waktu adaptasi dari usulan perbaikan dilakukan lebih lama dari waktu adaptasi pada penelitian ini. Hal tersebut bertujuan agar usulan perbaikan tersebut menjadi budaya baru di perusahaan dan semua pekerja sudah terbiasa dengan budaya baru tersebut.
2. Ketika melakukan tahap control, sebaiknya jumlah data yang diambil lebih banyak (periode pengambilan data lebih lama) dari jumlah data pada penelitian ini. Hal tersebut bertujuan agar hasil yang didapat lebih akurat.

## DAFTAR PUSTAKA

- Aditya, S., Rambe, A. M., & Siregar, K. (2013). Pengendalian Kualitas Dengan Menggunakan Diagram Kontrol Mewma dan Pendekatan Lean Six Sigma di PT. XYZ. *Jurnal Teknik Industri USU*, 35-46.
- Breyfogle, F. W. (2003). *Implementing Six Sigma*. New York: Mc. Graw-Hill.
- Fauzan, R. (2022, Oktober 29). Kontribusi Industri Kulit dan Alas Kaki Terhadap PDB Tembus Rp7,57 Triliun. *Kontribusi industri kulit, barang dari alas kaki, dan alas kaki terhadap produk domestik bruto (PDB) nasional menembus Rp7,57 triliun pada kuartal II/2022*.
- Garvin, D. A. (1987). Competing on the Eight. *Hrvard Business Review*, 101-109.
- Gaspersz, V. (2001). *Metode Analisis Untuk Peningkatan Kualitas*. Jakarta: Gramedia Pustaka Utama.
- Gaspersz, V. (2007). *Lean Six Sigma for Manufacturing and Service Industries*. Jakarta: Gramedia Pustaka Utama.
- Gaspersz, V. (2002). *Pedoman Implementasi Program Six Sigma Terintegrasi dengan ISO 9001 : 2000 MBNQA dan HCCP*. Jakarta: PT. Gramedia Pustaka Utama.
- Hansen, D. R., & Mowen, M. M. (2004). *Manajemen Biaya*. Jakarta: Salemba Empat.
- Hansen, D. R., & Mowen, M. M. (2007). *Managerial Accounting* (8th ed.). Cengage Learning.
- Kotler, P., & Keller, K. L. (2009). *Manajemen Pemasaran*. Jakarta: Eirlangga.
- Mikulak, R. J., McDermott, R., & Beauregard, M. (2008). *The Basics of FMEA* (2nd ed.). Productivity Press.
- Montgomery, D. C. (2009). *Introduction to Statistical Quality Control, Sixth Edition*. John Wiley & Sons, Inc.
- Pande, P. S., Neuman, R. P., & Cavanach, R. R. (2002). *The Six Sigma Way (Bagaimana GE, Motorola, dan Perusahaan Terkenal Lainnya Mengasah Kinerja Mereka)*. Yogyakarta: Andi.
- Stamatis, D. H. (1995). *Failure Mode and Effect Analysis: FMEA from Theory to Execution*. Milwaukee: ASQC Quality.

Stamatis, D. H. (2014). *The ASQ Pocket Guide to Failure Mode and Effect Analysis (FMEA)*. Milwaukee: American Society for Quality.

Tjiptono, F. (2013). *Manajemen Jasa*. Yogyakarta: ANDI.