

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

Bab ini menjelaskan mengenai kesimpulan dan saran setelah dilakukannya penelitian. Kesimpulan akan menjawab rumusan masalah yang sebelumnya telah dirancang oleh peneliti, sedangkan saran merupakan saran yang dapat diberikan untuk perusahaan dan peneliti berikutnya. Berikut kesimpulan yang telah dihasilkan dan saran yang dapat diberikan berdasarkan penelitian yang telah dilakukan.

V.1 Kesimpulan

Setelah melakukan penelitian di PT. X, maka dapat disimpulkan beberapa poin tertentu. Poin tersebut merupakan rumusan masalah yang sebelumnya telah dirancang. Berikut merupakan kesimpulan dari penelitian kali ini.

1. Nilai level sigma sebelum dilakukan implementasi usulan perbaikan sebesar 3,59.
2. Usulan perbaikan yang diberikan meliputi pelatihan operator sesuai dengan Standar Operasional Prosedur pengamplasan komponen kayu perusahaan, penggunaan vakum untuk mengangkat partikel-partikel berlebih kertas *gold leaf*, penggunaan *timer* untuk mengetahui durasi pengeringan saat ini, pembuatan *visual display* akan waktu pengeringan lem, memberikan usulan penyimpanan produk pada tempat tertutup, melakukan pengecekan kesesuaian warna sebelum kertas veneer masuk ke stasiun kerja, pelatihan operator sesuai dengan Standar Operasional Prosedur pengamplasan kertas *veneer* perusahaan, pembuatan *visual display* akan tekstur kertas *veneer* yang harus sama, melakukan pengecekan kesesuaian warna sebelum kertas *gold leaf* masuk ke stasiun kerja, pembuatan *visual display* akan waktu pengeringan lem, dan penggunaan MC Meter untuk menghitung kelembaban kayu. Namun hanya terdapat beberapa usulan perbaikan yang dilakukan implementasi selama penelitian, diantaranya adalah pelatihan operator sesuai dengan Standar Operasional Prosedur pengamplasan komponen

kayu perusahaan, penggunaan vakum untuk mengangkat partikel-partikel berlebih kertas *gold leaf*, penggunaan *timer* untuk mengetahui durasi pengeringan saat ini, pembuatan *visual display* akan waktu pengeringan lem, pelatihan operator sesuai dengan Standar Operasional Prosedur pengamplasan kertas *veneer* perusahaan, pembuatan *visual display* akan tekstur kertas *veneer* yang harus sama, dan pembuatan *visual display* akan waktu pengeringan lem.

3. Besar level sigma sebelum dilakukan usulan perbaikan sebesar 3,59 dan besar level sigma setelah dilakukan usulan perbaikan sebesar 3,99. Besar nilai level sigma ini menunjukkan bahwa usulan perbaikan yang diberikan memberikan dampak yang cukup signifikan bagi proses produksi perusahaan dengan meningkatnya nilai sigma proses produksi komponen kayu perusahaan. Disusul dengan uji hipotesis yang mendukung hipotesis akan usulan perbaikan yang memberikan dampak signifikan bagi proses produksi perusahaan, maka dapat disimpulkan bahwa usulan perbaikan yang diberikan dapat meningkatkan nilai level sigma perusahaan.

V.2 Saran

Saran diberikan setelah dilakukan penelitian. Saran ditunjukkan untuk perusahaan dan peneliti selanjutnya. Berikut merupakan saran yang dapat diberikan setelah dilakukan penelitian.

1. Perusahaan dapat mengkaji usulan perbaikan yang diberikan agar dapat dilakukan impelmentasi secara tetap oleh perusahaan
2. Sebaiknya peningkatan mutu dapat dilakukan secara terus menerus oleh perusahaan agar meningkatkan mutu proses produksi perusahaan
3. Sebaiknya peneliti selanjutnya dapat melanjutkan siklus *Six Sigma* DMAIC pada PT. X.

DAFTAR PUSTAKA

- Brue, G. (2002). *Six Sigma for Manager*. Jakarta: Canary.
- Crosby, P. B. (1979). *Quality Is Free*. New York: McGraw-Hill.
- Evans, J. R., & Lindsay, W. M. (2015). *an Introduction to Six Sigma & Process Improvement*. Stamford: Cengage Learning.
- Firmansyah, M. J. (2017). Industri Kriya dan Fashion Indonesia Ada di Urutan ke-36 Dunia.
- Gaspersz, V. (2002). *Pedoman Implementasi Program Six Sigma Terintegrasi dengan ISO 9001:2000, MBNQA, dan HACCP*. Jakarta: PT. Gramedia Pustaka Utama.
- Juran, J. M. (1974). *Quality Control Handbook Third Edition*. New York: McGraw-Hill.
- Juran, J. M., & De Feo, J. M. (2010). *Juran's Quality Handbook*. Unites States: McGraw-Hill.
- Kotler, P., & Keller, K. (2012). *Marketing Management 14th Edition*. New Jersey: Prentice-Hall.Inc.
- Kroemer, K., Kroemer, H., & Kroemer-Elbert, K. (2001). *Ergonomics: How to Design For Ease and Efficiency*. Upper Saddle River: Prentice Hall.
- Mitra, A. (1998). *Fundamentals of Quality Control and Improvement, Second Edition*. New Jersey: Prentice-all, Inc.
- Montgomery, D. (2009). *Statistical Quality Control A Modern Introduction Sixth Edition*. Singapura: John Wiley & Sons Singapore Pte. Ltd.
- Montgomery, D. (2020). *Introduction To Statistical Quality Control*. New Jersey: Wiley.
- Pzydek, T. (2003). *The Six Sigma Handbook*. United States: McGraw-Hill.
- Shankar, R. (2009). *Process Improvement Using Six Sigma*. United States: ASQ Quality Press.
- Sutalaksana, I., Anggawisastra, R., & Tjakraatmadja, J. (2006). *Teknik Perancangan Sisten Kerja*. Bandung: Institut Teknologi Bandung.
- Yang, K., & El-Haik, B. (2003). *Design For Six Sigma*. United States: McGraw-Hill.