

BAB VI KESIMPULAN

Kesimpulan yang didapat dari penelitian yang menggunakan metode *Six Sigma* dan *Kaizen* ini mendapatkan hasil yaitu sebagai berikut:

1. Terdapat tiga CTQ yang dalam produk sandal milik UD. Darmaji yaitu *Cutting* kasar dengan presentase cacat sebesar 49,20% dari total keseluruhan cacat selama tiga bulan, lem tidak rata dengan presentase cacat sebesar 30,67% dari total keseluruhan cacat selama tiga bulan, dan sablon tidak rata dengan presentase cacat sebesar 20,13% dari total keseluruhan cacat selama tiga bulan.
2. Terdapat beberapa faktor yang mempengaruhi tiap CTQ. *Cutting* kasar dipengaruhi oleh faktor manusia dan mesin, lem tidak rata dipengaruhi oleh faktor manusia, dan sablon tidak rata dipengaruhi oleh manusia, metode, dan material.
3. Pada tahap analisis *Six Sigma* didapatkan nilai DPMO sebesar 16.900 maka nilai *Sigma* atau level *Sigma* yang didapatkan sebesar 3,63, itu artinya kemampuan proses di UD. Darmaji masih berada dalam kondisi yang kurang baik yaitu pada level *Sigma* 6 .
4. Tindakan yang harus dilakukan untuk perbaikan masalah-masalah yang terjadi yaitu sebagai berikut:
 - a. Dilakukan pengawasan pada semua bagian proses produksi.
 - b. Pemberian sarana hiburan berupa speaker musik.
 - c. Takaran untuk proses sablon 1kg pasta *Rubber* dicampur dengan 1ons cat dan 1ons binder.



- d. Melakukan penerapan *Kaizen* (5S) pada CTQ yang memiliki presentase yang paling besar yaitu proses *cutting*. Proses *cutting* memiliki presentase yang paling besar yaitu 49,20%. Melakukan penerapan (5S) pada proses *cutting* diharuskan karena operator sering lalai dan lupa menaruh gerinda untuk mengasah plat *cutting* yang disebabkan oleh lingkungan kerja yang kurang rapi , sehingga menyebabkan plat *cutting* tumpul dan hasil *cutting* yang kurang sempurna. Penerapan 5S meliputi pemilahan, penataan, kebersihan, pemantapan, dan pembiasaan. Dengan penerapan (5S) diharapkan mampu mengatasi masalah pada bagian proses *cutting*.



Halaman ini sengaja dikosongkan

Karya Ilmiah Milik Perpustakaan Universitas Katolik Darma Cendika. Hanya dipergunakan untuk keperluan pendidikan dan penelitian. Segala bentuk pelanggaran/plagiasi akan dituntut sesuai dengan undang-undang yang berlaku.



Daftar Pustaka

- Amin. Q, Dwilaksana. D, dan Ilminnafik. N, 2019, Analisis Pengendalian Kualitas Cacat Produk Kaleng 307 di PT. X Menggunakan Metode *Six Sigma*, **Jurnal Energi dan Manufaktur Vol. 12 No. 2: 52-57**, Jurusan Teknik Mesin, Fakultas Teknik Universitas Jember.
- Aqran, dan Muhammad. F, 2017, **Pengendalian Kualitas Produk Dengan Pendekatan *Six Sigma* dan *Kaizen* Studi Kasus PT. Industri Karet Nusantara**, Skripsi Program Studi Teknik Industri, Universitas Sumatra Utara.
- Fauzia. A. I, dan Hariastuti. N. L. P, 2019, Analisis Pengendalian Kualitas Produk Beras Dengan Menggunakan Metode *Six Sigma* Dan *New Seven Tools* , **Jurnal SENOPATI, Vol. 1 No. 1**, Jurusan Teknik Industri, Institut Adhi Tama Surabaya.
- Gasperzs. V, 2020, **[https:// www.vincentgaspersz.com](https://www.vincentgaspersz.com)**, diakses pada 1 Agustus 2020.
- Indri. R, dan Yuliawati. E, 2019, **Analisa Kualitas Produk Kastok Plastik Menggunakan Metode *Six Sigma* Dan Pendekatan *Kaizen***, Prosiding Sains Dan Teknologi Terapan VII. ISSN : 2686- 0023, ISSN : 2685-6875, Institut Teknologi Adhi Tama Surabaya.
- Laili. H. N, dan Suparto, 2019, **Analisis Pengendalian Kualitas Untuk Mengurangi Cacat Pada Produk Sepatu Dengan Metode *Six Sigma* Dan *Kaizen* Di PT. Karya Mitra Budi Sentosa**, Prosiding Sains Dan Teknologi Terapan VII. ISSN : 2686- 0023, ISSN : 2685-6875, Institut Teknologi Adhi Tama Surabaya.



- Lubis. R. P, Poerwanto, dan Anizar, 2013, Usulan Perbaikan Kualitas Produk CPO Dengan Menggunakan Konsep *Kaizen* di PT. XYZ, **E- Jurnal Teknik Industri FT USU Vol. 2 No.1:24-31**, Departemen Teknik Industri, Fakultas Teknik, Universitas Sumatra Utara.
- Oentoro. M, 2013, **Implementasi Six Sigma Dan Kaizen Untuk Mengurangi Waste Pada Divisi Injection PT. Alam Jaya Nusa**, Skripsi Program Studi Teknik Industri, Fakultas Teknik, Universitas Katolik Darma Cendika Surabaya.
- Sari. D. P, dan Sirait. R, 2016, **Aplikasi Pendekatan Six Sigma Dan Kaizen Untuk Peningkatan Kualitas Pada Proses Produksi Produk Botol Tipe CB 061 Di PT. AMP Demak**, Prosiding IENACO, ISSN : 2337-4349, Universitas Diponegoro.
- Soemohadiwidjojo. A. T, dan Mastuti. I, 2017, **Six Sigma Metode Pengukuran Kinerja Perusahaan Berbasis Statistik**, Penerbit : Raih Asa Sukses, ISBN : 978-979-013-263-4.
- Sumargo. R, dan Saragih. J, 2019, **Perbaikan Kualitas Produk Keramik Ukuran 40x40 Cm LS Dengan Metode Six Sigma Di PT. XYZ**, Prosiding Cendekiawan Ke 5 Tahun 2019, ISSN (P) : 2460 – 8696, ISSN (E) : 2540 – 7589, Universitas Trisakti.
- Susetyo. J, Winarni, dan Hartanto. C, 2011, Aplikasi *Six Sigma DMAIC* Dan *Kaizen* Sebagai Metode Pengendalian Dan Perbaikan Kualitas Produk, **Jurnal Teknologi Vol. 4 No. 1: 61-53**, Jurusan Teknik Industri, Fakultas Teknologi Industri, Institut Sains & Teknologi AKPRIND.

