

## BAB V

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 5.1 Kesimpulan

1. Tingginya jumlah produk cacat yang terjadi di setiap perusahaan sangat berpengaruh terhadap kualitas. PT. SPS merupakan perusahaan yang bergerak di bidang *pulp* dan kertas. Pendekatan *Six Sigma* tidak memperbolehkan adanya pemborosan., dalam hal ini cacat produk. Produk cacat yang sering timbul dalam industri tersebut adalah kertas bolong, kotor, terlipat, variasi ukuran dan kontaminasi asing. Tujuan dari penelitian ini adalah mengidentifikasi faktor penyebab timbulnya cacat produk pada departemen produksi berdasarkan tahapan *six sigma* dan menetapkan solusi yang dapat diambil untuk mengurangi jumlah produk cacat pada departemen produksi berdasarkan tahapan *six sigma* yaitu *define, measure, analyze, improvement* dan *control*. Hasil dari perhitungan nilai *sigma* terhadap kertas berlubang selama dua bulan adalah 4,66; 4.58 dan 4,66. Sedangkan untuk kertas kotor memiliki nilai *sigma* sebesar 4,99; 5,06; dan 5,07. Nilai *sigma* ini menunjukkan bahwa kinerja produksi berada di atas rata-rata perusahaan Indonesia. Sedangkan untuk *customer complaint* yang masuk ke perusahaan untuk jenis cacat kertas terlipat, variasi ukuran dan kontaminasi asing mengalami penurunan dari tahun 2018 ke tahun 2019. Namun belum mencapai target 6 *sigma*. Sehingga masih perlu ditingkatkan dengan *kaizen blitz*. Keuntungan yang di dapat dari *kaizen blitz* ini adalah tidak membutuhkan biaya

yang tinggi dan juga hanya membutuhkan waktu kurang lebih satu minggu, namun hasil yang diperoleh dapat berdampak jangka panjang.

2. Pada fase *control*, kertas yang dihasilkan masih berada di antara batas kendali. Apabila sampel berada dalam batas kendali maka berarti proses produksi terkendali dan solusi perbaikan yang telah ditetapkan dapat terus dilanjutkan. Namun bila sample berada di luar batas kendali maka pihak manajemen harus memeriksa kembali solusi perbaikan yang ditetapkan. Penyimpangan terjadi karena solusi yang ditetapkan belum sesuai , baik pada faktor manusia , metode, mesin,bahan baku maupun lingkaran.

## **5.2 Saran**

Untuk penelitian selanjutnya hendaknya dilakukan terhadap seluruh jenis *defect* yang terjadi di area produksi untuk memperkecil kemungkinan adanya produk yang cacat. Penelitian selanjutnya juga dapat dilakukan dengan melihat dampak yang terjadi terhadap pengaruh penerapan *Kaizen Blitz* di *PT. SPS*.