

## **BAB V**

### **PENUTUP**

#### **5.1 Kesimpulan**

Berdasarkan data produksi diketahui jumlah produksi periode Januari – Mei 2021 adalah sebesar 35.815 Kg dengan jumlah produk cacat dalam produksi sebesar 4.731 Kg yang merupakan jumlah total cacat produk yang dioleh dengan konsep DMAIC. Hasil nilai sigma perhitungan yaitu rata-rata sebesar 3,11.

Penyebab utama cacat produk disebabkan oleh faktor manusia, mesin, metode, dan material. Oleh karena itu, perlu adanya usaha penanganan dalam mengatasi kecacatan produk yang disebabkan faktor tersebut. Hal ini dilakukan untuk menekan angka kecacatan produk yang dihasilkan.

Usulan perbaikan yang dapat diberikan yaitu: meningkatkan kualitas sumberdaya manusia dengan cara pelatihan, mengadakan pemantauan mesin secara berkala, dan memberikan kajian standart operasional pekerja yang sesuai.

#### **5.2 Saran**

1. Perusahaan perlu menggunakan metode *six sigma* untuk dapat mengetahui jenis kerusakan yang sering terjadi dan faktor-faktor yang menjadi penyebabnya.
2. Perusahaan perlu segera melakukan tindakan pencegahan untuk mengurangi terjadinya produk cacat. Hal ini tentunya menjadi sebuah kerugian yang sangat besar apabila tidak ditangani sebab semakin banyak produk yang gagal dalam proses produksi tentunya mengakibatkan pembengkakan biaya produksi.

3. Prioritas perbaikan yang perlu dilakukan oleh semua seksi yang ada dalam perusahaan untuk menekan atau mengurangi jumlah produk cacat yang terjadi dalam produksi, hal dapat dilakukan dengan mengurutkan persentase penyebab kecacatan tertinggi dilain rencana perusahaan harus mencari penyebab dan tindak penanganan untuk target jenis cacat lainnya sehingga tidak ada pembengkakan biaya.
4. Improvement yang dapat dilakukan pada cacat karung adalah mengganti karung dengan jenis dan bahan yang lebih baik. Serta melakukan pengecekan sebelum proses pengepakan.
5. Improvement yang dapat dilakukan cacat pupuk menggumpal adalah melakukan pengecekan kadar air saat proses pengadukan baha baku. Serta melakukan pengawasan secara berahap pada peralatan dan mesin.
6. Improvement yang dapat dilakukan pada cacat butir pupuk tidak sama adalah melakukan pengecekan mesin ayak secara berkala dan konsisten. Serta melakukan perbaikan atau penggantian mesin yang mengalami kerusakan.

## DAFTAR PUSTAKA

- Ariani. (2003). *Manajemen Kualitas Pendekatan Sisi Kualitatif*. Ghalia Indonesia.
- Bachtiar, A. (2013). *Filsafat Ilmu* (12th ed.). Raja Grafindo Persada.
- Brue, G. (2002). *Six Sigma for Manager*. Canary.
- Ekawati, R., & Rachman, R. A. (2017). Analisa Pengendalian Kualitas Produk Horn PT. MI Menggunakan Six Sigma. *Jurnal Industrial Services*, 3(1a), 32–38.  
<http://jurnal.untirta.ac.id/index.php/jiss/article/view/2059/1592>
- F. Hutami, R. R., & Yunitasari, C. (2016). Analisis Pengendalian Kualitas Produk Dengan Metode Six Sigma Pada Perusahaan Percetakan Pt. Okantara. *Kinerja*, 20(1), 81.  
<https://doi.org/10.24002/kinerja.v20i1.699>
- Ghiffari, I., Harsono, A., & Bakar, A. (2013). Analisis Six Sigma Untuk Mengurangi Jumlah Cacat Di Stasiun Kerja Sablon (Studi Kasus : CV . Miracle). *Issn:2338-5081, 1 No 1*(Institut Teknologi Nasional (Itenas) Bandung), 156–165.  
<https://ejournal.itenas.ac.id/index.php/rekaintegra/article/view/209>
- Haryani, D. S. (2021). ANALISIS PENGENDALIAN MUTU DENGAN STATISTICAL QUALITY CONTROL (SQC) PRODUK KERUPUK GONG-GONG PADA CV. KRIYA MANDIRI TANJUNGPINANG. *Angewandte Chemie International Edition*, 6(11), 951–952.
- Heizer, Jay & Render, B. (2013). *Operations Management-Manajemen Operasi* (11th ed.). Salemba Empat.
- Holpp, P. . (2013). *Berpikir Cepat Six Sigma*.
- Kholik, H. M. (2008). DMAIC Dalam Metode Six Sigma dan Eksperimen Shainin Bhote sebagai

- Penurunan Persentase Cacat. *Teknik Industri*, 9(78), 117–127.
- kotler, P., & Keller, K. . (2016). *Marketing Management* (15th ed.). Pearson.
- Montgomery, D. (1990). *Pengantar Pengendalian Kualitas Statistik*. Gajahmada University Press.
- Reza Maulana Malik, Ambar Harsono, L. F. (2014). *Usulan Perbaikan Kualitas Produk Sepatu Menggunakan Metode Six Sigma Di Cv Canera Mulya Lestari Cibaduyut* \* Reza Maulana Malik, Ambar Harsono, Lisy Fitria. 02(04), 295–307.  
<https://ejournal.itenas.ac.id/index.php/rekaintegra/article/viewFile/638/839>
- Safrizal, S. (2018). Analisis Pengaruh Kualitas Pelayanan terhadap Kepuasan Konsumen pada Depot Air Minum Isi Ulang Tirta Tamiang di Kecamatan Tenggulun. *Jurnal Manajemen Dan Keuangan*, 6(2), 808–817. <https://doi.org/10.33059/jmk.v6i2.686>
- Sirine, H., Kurniawati, E. P., Pengajar, S., Ekonomika, F., Bisnis, D., & Salatiga, U. (2017). PENGENDALIAN KUALITAS MENGGUNAKAN METODE SIX SIGMA (Studi Kasus pada PT Diras Concept Sukoharjo). *AJIE-Asian Journal of Innovation and Entrepreneurship*, 02(03), 2477–3824. <http://www.dirasfurniture.com>
- Soemohadiwijaya, A. T. (2017). *Six Sigma: Metode Pengukuran Kinerja Perusahaan Berbasis Statistik*. Raih Asa Sukses.
- Sonny koeswara, haris rofi ardianto. (2017). *Implementasi Six Sigma Untuk Peningkatan Kualitas Di Cv. Sancu Creative Indonesia*. 11 No 02, 274.
- Sugiyono. (2014). *Metode Penelitian Kuantitatif, Kualitatif, dan R&D*. Alfabeta.
- Tjiptono, F. (2004). *Manajemen Jasa* (Pertama). Andi Offset.
- Wahyuni, E. (2015). Pengaruh Kepercayaan dan Kepuasan terhadap Loyalitas Nasabah Perbankan Syariah. *Akmenika*, 12(2), 683–688.

