

**BAB V**  
**KESIMPULAN DAN SARAN**

## BAB V

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 5.1 Kesimpulan

Dari analisa yang telah dilakukan pada bagian hasil penelitian dan pembahasan, maka dapat disimpulkan beberapa hal sebagai berikut :

1. Pada tahap *define* diketahui bahwa frekuensi komplain yang terbanyak adalah komplain kadar air tidak sesuai dengan pesanan sebesar 42.31 %.
2. Pada tahap *measure* diketahui performansi proses pengovenan papan kayu di perusahaan selama ini akurat dan presisi, hal ini dibuktikan dengan nilai Cp dan Cpk lebih dari satu.
3. Pada tahap *analyze* diduga faktor-faktor yang mempengaruhi kadar air pada papan kayu adalah ketebalan papan kayu, ketebalan sekat dan frekuensi penyemprotan di dalam oven tiap harinya.
4. Pada tahap *improve* diketahui kondisi optimal dari faktor-faktor yang berpengaruh terhadap rata-rata kadar air papan kayu adalah faktor ketebalan papan kayu 3 cm, faktor ketebalan sekat 1.5 cm dan faktor frekuensi penyemprotan satu kali dalam sehari.
5. Pada tahap *control* diketahui kondisi optimal dari faktor-faktor yang berpengaruh terhadap rata-rata kadar air papan kayu menghasilkan performansi proses yang lebih baik dibandingkan performansi proses yang lama. Cp yang lama sebesar 1.48 menjadi 1.77 dan Cpk yang lama sebesar 1.36 menjadi 1.74. Hal ini berarti dengan kombinasi faktor-faktor yang dieksperimenkan membuat performansi proses di perusahaan menjadi lebih akurat dan lebih presisi.
6. Berdasarkan hasil penelitian yang telah dilakukan oleh penulis, pengimplementasian *Six Sigma* membuat perbaikan dan peningkatan kualitas di P.T Alam Lestari Pratama.

## 5.2 Saran

Dari hasil studi kasus pada penelitian Tugas Akhir ini dapat disarankan beberapa hal, antara lain adalah sebagai berikut :

### A. Saran yang berkaitan dengan perusahaan.

Berdasarkan penelitian penulis dengan menggunakan pola berpikir *Six Sigma*, sebaiknya perusahaan melakukan proses pengovenan dengan menggunakan faktor-faktor yang telah diteliti, seperti faktor frekuensi penyemprotan sekali tiap harinya, faktor ketebalan kayu yang digunakan 3 cm dan faktor ketebalan sekat sebesar 1,5 cm.

### B. Saran yang berkaitan dengan penelitian.

1. Melakukan pengembangan lebih lanjut dalam menggunakan hasil *Six Sigma* yang telah ada, untuk upaya peningkatan yang berkelanjutan.
2. Di masa yang akan datang bila kualitas yang diinginkan dari konsumen mengalami perubahan, maka perlu dilakukan pendesainan ulang strategi *Six Sigma* yang sudah ada.
3. Melakukan penelitian *Six Sigma* lebih lanjut untuk komplain-komplain yang lain.

## **DAFTAR PUSTAKA**

## DAFTAR PUSTAKA

Widayanto, Gatot, Strategi Bisnis *Six Sigma*, Usahawan No. 01 Th XXXII Januari 2003.

Miranda dan Amin Widjaja Tunggal, *Six Sigma* (Gambaran Umum, Penerapan Proses dan Metode-Metode yang Digunakan untuk Perbaikan *GE, Motorola*), Jakarta : Harvarindo, 2002.

Pande, Peter S., Robert P. Neuman dan Roland R. Cavanagh, *The Six Sigma Way* (Bagaimana *GE, Motorola*, dan Perusahaan Terkenal Lainnya Mengasah Kinerja Mereka), Yogyakarta : Andi, 2000.

Gitlow, Howard S., Alan Oppenheim dan Rosa Oppenheim, *Quality Management : tools and methods for improvement, 2<sup>nd</sup> edition*, Irwin, Inc., 1995.

Harry, Mikel J., *The Vision of Six Sigma : A Roadmap for Breakthrough, 4<sup>th</sup> edition*, Phoenix, Arizona : Tri Star Printing & Visual Communications, 1994.

Budianto, A. Dodong, Sistem Pengeringan Kayu, Cetakan ke-7, Yogyakarta : Kanisius, 2003.

Hines, William W. dan Douglas C. Montgomery, Probabilita dan Statistik Dalam Ilmu Rekayasa dan Manajemen, edisi kedua, Penerbit Universitas Indonesia(UI-Press), 1989

[http://www.brecker.com/six\\_sigma.htm](http://www.brecker.com/six_sigma.htm)