

BAB 6

SIMPULAN DAN SARAN

BAB 6

SIMPULAN DAN SARAN

6.1. Simpulan

Kesimpulan analisis ini didasari oleh kerangka berpikir tesis ini, kerangka berpikir ini didasarkan pada teori-teori yang ada mengatakan bahwa penerapan *Six Sigma* dapat meningkatkan kualitas produk, penerapan metode *Six Sigma* dapat meningkatkan efisiensi kerja. Peningkatan kualitas produk dan efisiensi kerja dapat mengurangi *competitive disadvantage* karena perusahaan dapat tetap bersaing dengan pesaing yang ada.

Analisis hasil wawancara menunjukkan bahwa semua informan mengetahui pengertian kualitas dan semua informan mengetahui manfaat penerapan kualitas. Dari wawancara ini semua informan setuju bahwa penerapan kualitas dalam upaya memproduksi barang penting untuk dilakukan.

Analisis hasil wawancara yang ditujukan pada informan bagian kualitas menunjukkan bahwa semua informan bagian kualitas dapat menjelaskan pengertian *Six Sigma*, semua informan bagian kualitas juga dapat menjelaskan manfaat penerapan *Six Sigma* pada perusahaan ini. Para informan bagian kualitas juga dapat menjelaskan langkah-langkah penerapan *Six Sigma* pada bagian kualitas. Dalam hal ini bagian kualitas telah mengerti dan menerapkan metode *Six Sigma* ini.

Analisis hasil wawancara tentang alat statistika yang diketahui oleh informan bagian kualitas. Sebesar 42.58 persen dari keseluruhan alat statistika telah diketahui oleh informan bagian kualitas. Pada pertanyaan tentang kendala yang dihadapi informan dapat disimpulkan bahwa ada beberapa *conflict interest* antara bagian kualitas yang memntingkan kualitas produk dan bagian produksi yang mementingkan target produksi.

Dari analisis hasil wawancara dapat disimpulkan bahwa ada peningkatan kualitas produk, didukung oleh data hasil produksi pada Tabel 5.12. dan Tabel 5.13. dapat dilihat adanya pengurangan persentase produk yang cacat, maka dalam hal ini penerapan metode *Six Sigma* dalam perusahaan ini dapat meningkatkan kualitas produk. Dari jawaban informan yang mengatakan bahwa ada peningkatan efisiensi maka dari hasil wawancara dan data sekunder yang ada dapat dikatakan sesuai dengan teori yang ada. Maka dari itu, dalam kondisi ini dapat dikatakan perusahaan dapat mengurangi tingkat *competitive disadvantage* yang mengancam perusahaan.

Namun menurut opini pribadi penulis, kondisi ini masih kurang dalam mengurangi tingkat *competitive disadvantage* karena ada faktor-faktor yang tidak dibahas dalam penelitian ini seperti pola kerja dan kerja sama antar bagian atau kondisi *human resources*, tidak membahas tentang faktor-faktor dan kondisi pesaing dibandingkan kondisi perusahaan, tidak melakukan penelitian tentang peramalan kondisi perusahaan di masa depan, dan tidak membahas faktor-faktor eksternal yang lain yang dapat mempengaruhi perusahaan. Dari batasan-batasan yang ada ini menurut opini dari peneliti, perusahaan ini masih berpotensi

mengalami kondisi *competitive disadvantage* jika perusahaan tidak terus menjaga dan meningkatkan cara-cara baru dalam meningkatkan kualitas dan efisiensi.

6.2. Saran

Dengan penerapan metode *Six Sigma* yang telah dilakukan 1 tahun ini maka perusahaan telah mengalami peningkatan kualitas dan efisiensi. Berdasarkan hasil kesimpulan dari opini pribadi peneliti, perusahaan ini masih berpotensi mengalami kondisi *competitive disadvantage* maka dalam kondisi ini perusahaan ini perlu lebih meningkatkan kualitas dan efisiensinya.

Penelitian ini hanya ditujukan untuk mengetahui aspek kualitas yaitu metode *Six Sigma* terhadap peningkatan kualitas dan efisiensi sehingga dapat mengurangi tingkat *competitive disadvantage* yang dapat merugikan perusahaan. Pada penelitian ini tidak dibahas tentang hubungan antar karyawan, kinerja sumber daya manusia yang ada atau aspek-aspek *human resources*. Penelitian ini juga tidak membahas secara detail tentang aspek eksternal yang dapat mempengaruhi perusahaan. Penelitian ini juga tidak membahas tentang strategi-strategi bisnis.

Dari batasan-batasan penelitian yang ada, peneliti menyarankan perlu adanya penelitian lanjutan yang menggabungkan aspek kualitas dengan aspek-aspek *human resources management*, aspek-aspek strategis dan aspek-aspek eksternal agar hasilnya semakin sempurna.

DAFTAR PUSTAKA

DAFTAR PUSTAKA

- Antony, Jiju., & Desai, D. (2009). Assessing the status of six sigma implementation in the Indian industry. *Management Research News*, 32(5), 413-423.
- Basrowi., & Suwandi. (2008). *Memahami Penelitian Kualitatif*. Jakarta: PT Rineka Cipta.
- Besterfield, Dale., Michna, C. B., Besterfield, G. H., & Sacre, M. B. (2003). *Total Quality Management*. New Jersey: Prentice Hall.
- Bhuiyan, Nadia., & Baghel, A. (2005). An overview of continuous improvement: From the past to the present. *Journal of Management Decision*, 43(5), 761-771.
- Chase, Richard B., Jacobs, F. R., & Aquilano N. J. (2006). *Operations Management for Competitive Advantage with Global Cases*. New York: McGraw-Hill.
- Desai, Tushar., & Shrivastava, R. L. (22-24 Oktober 2008). *Six Sigma-A New Direction to Quality and Productivity Management*. Paper presented at the World Congress on Engineering and Computer Science, San Fransisco, USA.
- Goffnett, Sean P. (2004). Understanding six sigma: Implications for industry and education. *Journal of Industrial Technology*, 20(4), 2-8.
- Gryna, Frank M. (2001). *Quality Planning and Analysis*. New York: McGraw-Hill.
- Hitt, Michael A., Ireland, R. D., & Hoskisson, R. E. (2001). *Strategic Management Competitiveness and Globalization*. Ohio: South-Western College Publishing.
- Indranata, Iskandar. (2008). *Pendekatan Kualitatif untuk Pengendalian Kualitas*. Jakarta: Universitas Indonesia Press.
- Kandeil, R., Hassan, M. K., & Nady, A. E. (11-16 April 2010). *Hand-over process improvement in large construction projects*. Paper presented at FIG Congress, Sydney, Australia.

- Latif, L. A., Bahroom, R., & Fard, Y. (2010). Mystery calling: A qualitative application of the lean six sigma approach. *Online Journal E-Leader Singapore* (1): 1-9.
Available:
(http://www.ijer.com/conferences/singapore/papers_in_pdf/wed_Fard-Latif%20et%20al_2010)
- Mast, Jeroen. (2006). Six sigma and competitive advantage. *Journal Quality Management*, 17(4), 455-464.
- (2007). Integrating the many facets of six sigma. *Journal Quality Engineering*, 19, 353-361.
- Mughal, M. A., Saeed, N., & Pervaiz, M. K. (2009). Six sigma methodology as a problem solving technique. *Journal of Quality and Technology Management*, 5(11), 51-61.
- Pande, Peter S., Neuman, R. P., & Cavanagh, R. R. (2000). *The Six Sigma Way*. New York: McGraw-Hill.
- Puvanasvaran, A. P., Megat, M. H., Tang, S. H., Muhamad, M. R., & Hamouda, A. M. (2008). A review of problem solving capabilities in lean process management. *American Journal of Applied Science*, 5(5), 504-511.
- Power, Thomas C. (2001). Competitive advantage: logical and philosophical consideration. *Strategic Management Journal*, 22, 875-888.
- (2002). Research notes and commentaries the Philosophy of strategy. *Strategic Management Journal*, 23, 873-880.
- Power, T. C., & Arregle, J. L. (2006). Firm performance and axis of errors. Working paper: 1-37.
Available:
(<http://www.eric.ed.gov/fulltext/ED466176/3-466176-468.pdf/Thomas%20Powell.pdf>, 6/2/2011)
- Pyzdek, Thomas. (2002). *The Six Sigma Handbook*. (Lucy Widjaja, penerjemah). Jakarta: PT Salemba Empat. (Buku asli diterbitkan tahun 2001)
- Slack, Nigel., Chambers, S., & Johnston, R. (2001). *Operations Management*. England: Prentice Hall.