BAB VI
KESIMPULAN

Berdasarkan hasil pengolahan data dan analisa data, maka dapat diambil kesimpulan sebagai berikut:

1. Jenis produk cacat yang sering terjadi adalah kapur tulis patah.
2. Kapur tulis patah paling sering terjadi pada proses pencetakan.
3. Penyebab terjadinya kapur tulis patah pada proses pencetakan adalah pekerja yang kurang teliti, mesin dan lubang alat pencetak yang kotor, metode yang tidak tepat, kualitas bahan baku yang tidak sesuai standar, dan lingkungan yang tidak mendukung untuk proses produksi.
4. Penyebab utama terjadinya kapur tulis patah adalah lubang alat pencetak yang kotor, karena jarang dibersihkan dan komposisi bahan baku pembuatan kapur tulis yang kurang tepat.
5. Perbaikan yang dilakukan pada lubang alat pencetak, yaitu penetapan waktu pembersihannya, malah menaikkan tingkat kecacatan proses produksi perusahaan. Perbaikan ini dianggap gagal.
6. Perbaikan yang dilakukan dengan mencari komposisi bahan baku pembuatan kapur tulis menaikkan nilai sigma proses produksi perusahaan bagian pencetakan sebesar 0,07 σ, sehingga menjadi 3,75 dan menaikkan nilai RTY proses produksi perusahaan sebesar 0,007.
7. Perbaikan yang dilakukan mengurangi jumlah keuntungan yang hilang sebesar 19.941.000 rupiah dalam satu tahun.

Daftar Pustaka

Sung, H. P., 2003, Six Sigma for Quality and Productivity Promotion, Asian Productivity Organization, Japan.

Montgomery, D. C., (2009). Design and Analysis of Experiments. 7th Edition. New York.

Pande, P. S., Robert, P. N., Roland, R. C., 2000, The Six Sigma Way: Bagaimana GE, Motorola, dan Perusahaan Terkenal Lainnya Mengasah Kinerja Mereka, Andi, Yogyakarta.

Saludin, M., 2011, Metodologi 6 Sigma: Menciptakan Kualitas Produk Kelas Dunia, Graha Ilmu, Surabaya.

Pande, P. dan Holpp, L., 2003, Berpikir Cepat: Six Sigma, Andi, Yogyakarta.

Gaspersz, Vincent, Dr: Pedoman Implementasi Program SIX SIGMA terintegrasi dengan ISO 9001:2000, MBNQA, dan HACCP, Gramedia Pustaka Utama, Jakarta, 2002.