

## BAB V PENUTUP

Pada bagian penutup akan dijelaskan mengenai kesimpulan yang dapat diambil dari hasil penelitian yang telah dilakukan dan saran yang diperlukan baik bagi perusahaan maupun bagi penelitian selanjutnya.

### 5.1 Kesimpulan

Dari hasil penelitian dan pengolahan data sebelumnya dengan menggunakan metode *Six Sigma* dapat ditarik kesimpulan sebagai berikut:

1. Menentukan CTQ dari produk rokok SKT-BL dilakukan melalui analisis pareto dari 26 *defect*. Jumlah dan jenis *defect* yang dihasilkan dalam proses produksi rokok SKT-BL53 dari keempat blok dikategorikan menjadi 3 kriteria *defect*, yaitu critical, major, dan minor. Dari hasil pareto didapatkan 6 CTQ, yaitu berat rokok per 50 batang rokok (25,55%), kotor dibagian ekor (14,54%), diameter ekor tidak sesuai (11,89%), keras sampai sulit sekali dihisap (9,69%), *gembos* (8,81%), *cowong* ekor (7,49%).
2. Besarnya nilai *sigma* dari masing-masing CTQ, berdasarkan perhitungan DPMO adalah: untuk CTQ berat rokok per 50 batang (dalam gram) level *sigmanya* 3,034; kotor dibagian ekor level *sigmanya* 2,87; diameter ekor rokok tidak sesuai level *sigmanya* 2,57; keras sampai sulit dihisap level *sigmanya* 2,99; *gembos* level *sigmanya* 3,026; *cowong* ekor level *sigmanya* 3,07.
3. Menganalisis faktor-faktor penyebab *defect* yang mempengaruhi output menggunakan *tool* RCA. Berdasarkan analisis faktor-faktor penyebab *defect* atribut maupun variabel dengan menggunakan RCA, maka untuk *defect variable* berat rokok berhasil ditemukan 2 akar masalah, 4 akar masalah untuk *defect* variabel diameter kepala dan ekor, 2 akar masalah untuk *defect* atribut kotor pada kertas sigaret, 1 akar masalah pada *defect* atribut rokok *gembos*, 3 akar masalah pada *defect* atribut rokok *cowong*, 1 akar masalah pada *defect* atribut rokok medot, dan 2 akar masalah pada *defect* atribut rokok keras.
4. Saran perbaikan atau *improve* pada judul penelitian “Peningkatan Kualitas Rokok Sigaret Kretek Tangan (SKT) Dengan Metode Six Sigma” dilakukan berdasarkan hasil analisis RCA dan Diagram Lokasi Kapabilitas Proses dengan menggunakan parameter *Zst* dan *Zshift*.

Analisis Diagram Lokasi Kapabilitas Proses digambarkan dalam sebuah 4 kuadran yang mengandung unsur parameter kapabilitas proses, dimana *Zshift* melihat pada sisi kontrol proses produksi dan *Zst* melihat pada sisi teknologi yang digunakan pada proses produksi. Berdasarkan diagram Lokasi Kapabilitas Proses, CTQ *defect variabel* berada pada kuadran C yang artinya bahwa kontrol untuk proses sudah baik melainkan dari segi teknologi masih kurang memadai.

Analisis akar penyebab masalah dengan menggunakan RCA, permasalahan sering terjadi pada cara pekerja giling menjemput tembakau dari kotak aluminium, komposisi tembakau yang tidak sesuai, atau berlebihan, kertas sigaret kotor, dilakukan suatu desain ulang dari kotak aluminium tembakau dan cengkeh.

Berdasarkan analisis dari Diagram Lokasi Kpabilitas Proses dan RCA bahwa peneliti perlu membuat suatu alat bantu dan mendesain ulang, yang bisa digunakan untuk sarana proses produksi giling rokok SKT-DJARUM76.

Beberapa bentuk tahap *improve* yaitu:

- a. Mendesain ulang kotak aluminium tembakau, dengan memberikan sekat seperti garpu yang berfungsi untuk memudahkan memisahkan *rajanan* tembakau.
- b. Dibagian ujung pada alas kotak aluminium tembakau dibuat suatu wadah yang sesuai takaran 1 batang rokok, fungsinya untuk menampung *rajanan* tembakau.
- c. Mendesain ulang kotak aluminium untuk menghindari *defect* kotor di bagian ekor rokok dengan memberikan pembatas pada ujung kotak aluminium tempat keluar tembakau.
- d. Mendesain suatu alat bantu untuk memudahkan mengatur tembakau sesuai spesifikasi, untuk menghindari adanya *defect* kurang sesuai diameter kepala dan ekor; cowong; gembos; medot; keras atau *atos*.

## 5.2 Saran

Pada bagian ini, ada beberapa hal yang ingin disarankan kepada pihak perusahaan dan peneliti selanjutnya, yaitu sebagai berikut:

1. Diharapkan pada penelitian selanjutnya pada tahapan *six sigma* (DMAIC) peneliti melakukan tahapan *control*.

2. Diharapkan pada penelitian selanjutnya peneliti tidak hanya melakukan penelitian pada unit kerja giling dan batil tetapi di unit kerja yang lainnya seperti unit kerja *packaging*.
3. Untuk pengumpulan data, sebelumnya disesuaikan terlebih dahulu penyebab *defect* yang berisiko terdapat pada blok apa dari 4 blok yang tersedia.
4. Untuk PT.DAJRUM-BL53 untuk tercapainya program GKM (Gugus Kendali Mutu) menjadi *Six Sigma* sebaiknya lebih memperhatikan improve tentang alat pendukung proses produksi, untuk menghindari kerja lembur dan pengurangan biaya operasional.

UNIVERSITAS BRAWIJAYA

