

	10.	Pekerja mengecek serta membersihkan alat dan bahan yang telah selesai digunakan untuk melakukan proses <i>finishing</i> .
	11.	Pekerja mengembalikan alat dan bahan sesuai dengan tempatnya, lalu mematikan lampu.

BAB VI

6.1 Kesimpulan

Kesimpulan yang ditulis didapatkan dari pengumpulan dan pengolahan data penelitian. Dimana kesimpulan ini akan menjawab rumusan permasalahan yang telah ditentukan di awal. Berikut merupakan kesimpulan dari penelitian yang dilakukan.

1. Setelah dilakukan perhitungan, nilai DPMO produk yang didapatkan adalah sebesar 22727.3. Dimana nilai tersebut juga pun menunjukkan pencapaian sigma berada pada tingkat 3.50. Tingkat sigma tersebut sudah berada pada standar rata-rata industri di Indonesia.
2. Terdapat 4 kriteria cacat yang terdapat pada produk lemari. Diantaranya adalah cacat pewarnaan, pintu melengkung, lem tidak jadi, dan kayu pecah. Dari keempat kriteria tersebut, pewarnaan merupakan jenis cacat yang sering muncul. Persentase munculnya cacat pewarnaan yaitu 40,15% dari keseluruhan produk cacat. Oleh karena itu, permasalahan akibat proses pewarnaan harus segera ditangani. Agar dapat meningkatkan kualitas produk dan memuaskan keinginan konsumen. Adanya cacat pewarnaan pun dipengaruhi oleh beberapa faktor penyebab. Namun, faktor

yang memiliki peringkat tertinggi yaitu kurangnya pencahayaan, jarak penyemprotan yang tidak tepat, dan *spray* bocor.

3. Rekomendasi perbaikan yang diberikan untuk dapat mengurangi kecacatan dan meningkatkan kualitas produk yaitu dengan mengganti material atap stasiun kerja pada proses *finishing* dan membuat instruksi kerja untuk operator di proses *finishing*.

6.2 Saran

Beberapa saran yang dapat diberikan dari penelitian ini yaitu:

1. Perusahaan diharapkan dapat melanjutkan tahap *control*. Selain itu juga selalu melakukan evaluasi dan perbaikan. Sehingga dapat meningkatkan nilai sigma hingga mencapai tingkat 6 agar dapat berada pada tingkat rata-rata industri dunia.
2. Penelitian selanjutnya dapat disempurnakan dengan menambahkan metode *lean manufacturing* agar dapat mengetahui pemborosan yang terjadi dalam proses produksi. Selain itu juga dapat melakukan perhitungan COPQ (*cost of poor quality*) untuk mengetahui perubahan biaya yang disebabkan akibat dari kualitas yang buruk.