

BAB V PENUTUP

Pada bab ini akan dijelaskan mengenai kesimpulan dan saran dari penelitian ini, sesuai dengan tujuan dari penelitian yang disampaikan pada bab I.

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan dari hasil dari penelitian yang telah dilakukan di PT Gatra Mapan, adapun kesimpulan dari penelitian ini adalah:

1. *Critical To Quality* untuk produk lemari di PT Gatra Mapan adalah setiap produk yang diproduksi harus memenuhi kriteria antara lain komponen lemari tidak pecah, lapisan edging dan laminasi tidak mengelupas, tidak terdapat goresan baik visual maupun tajam, hasil laminasi rapi tidak menggelembung, lemari bersih tidak terdapat kotoran, dan permukaan lemari lurus tidak melengkung.
2. Nilai yang didapatkan dari perhitungan DPMO dan level sigma keseluruhan untuk produk lemari adalah sebesar 43.515,7 dan 3,2. Sedangkan untuk masing-masing jenis cacat didapatkan nilai DPMO dan level sigma pada cacat gores sebesar 12.601,38 dan 3,64, cacat mengelupas sebesar 7.832,69 dan 3,72, cacat kotor 6.962,514 dan 3,76, cacat *edging dent* sebesar 5.221,886 dan 3,83, serta cacat melengkung sebesar 4.786,729 dan 3,86.
3. Faktor penyebab dari produk cacat di PT Gatra Mapan dibagi menjadi lima faktor utama yakni faktor manusia yang terkait dengan kurangnya kepedulian, serta kurangnya ketelitian dan konsentrasi. Pada faktor material, penyebab cacat yang terjadi terkait dengan karakteristik dan kualitas dari bahan baku, serta kualitas lem yang kurang baik akibat terjadinya penggantian jenis lem oleh supplier serta penampang meja dan pallet yang tidak rata. Pada faktor mesin adalah permukaan konveyor yang kasar dan *setting* mesin yang salah. Pada faktor metode, penyebab adanya produk cacat antara lain adalah penempatan tumpukan produk yang tidak teratur, pengeleman dan *cleaning* yang tidak sempurna, kurang tepatnya *setting* mesin serta cara pengepakan yang kurang tepat.
4. Rekomendasi perbaikan yang diberikan pada penelitian ini adalah pembuatan form *checklist* untuk pengawasan kebersihan lingkungan produksi, serta penempelan rambu

peringatan batas maksimal tumpukan yang diperbolehkan di ruang produksi dan form pemeriksaan produk jadi untuk mengurangi jumlah produk cacat yang lolos hingga ketangan pembeli. Selain itu peneliti menyarankan untuk melakukan tindakan tegas terhadap supplier nakal yang menyebabkan terjadinya produk cacat khususnya mengelupas dengan cara memberikan peringatan dan pembatalan kerja sama dengan supplier tersebut, sehingga nantinya supplier akan lebih berhati-hati dan tidak melakukan kecurangan tersebut dikemudian hari, khususnya kepada PT Gatra Mapan.

5.2 Saran

Berikut merupakan saran yang diberikan oleh peneliti untuk perusahaan dan unruk penelitian yang selanjutnya:

1. Rekomendasi perbaikan yang telah dijelaskan pada penelitian ini hendaknya dapat diterapkan oleh perusahaan agar dapat mengurangi jumlah produk cacat pada produk lemari yang ada pada PT Gatra Mapan, serta target perusahaan dapat terpenuhi dan dapat mencapai tujuan dari metode *Six Sigma* yakni jumlah kegagalan nol.
2. Untuk penelitian yang akan dilakukan selanjutnya hendaknya lebih mendalam mengenai faktor manusia yang menyebabkan produk cacat.