

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian yang dilaksanakan di PT Berdikari Meubel Nusantara, dapat ditarik beberapa kesimpulan sebagai berikut:

1. Hasil pengukuran kualitas menggunakan metode *Six Sigma* menunjukkan nilai rata-rata DPMO sebesar 17.291 dengan level sigma sebesar 3,66. Nilai ini menunjukkan bahwa proses produksi masih memiliki potensi kecacatan dan belum mencapai kondisi yang sepenuhnya terkendali, sehingga diperlukan upaya perbaikan untuk meningkatkan kualitas produk.
2. Untuk meningkatkan kualitas produk kursi pantai, usulan perbaikan yang diajukan dalam penelitian ini difokuskan pada penyebab cacat dengan tingkat risiko tertinggi berdasarkan hasil analisis FMEA, yaitu sebagai berikut:
 - Melakukan pengecekan kelengkapan mur sebelum produk masuk ke proses berikutnya untuk mencegah komponen terlewat saat perakitan dan memastikan setiap unit memenuhi standar kelengkapan (RPN 343).
 - Menambahkan daftar pengecekan khusus untuk mendeteksi retak kayu serta melakukan pengecekan ulang sebelum kayu digunakan dalam proses produksi guna meminimalkan potensi cacat sejak tahap awal (RPN 336).
 - Menerapkan metode pengecatan yang seragam dan terstandarisasi agar hasil lapisan cat lebih merata dan konsisten pada setiap produk, sehingga kualitas visual dan daya tahan produk dapat ditingkatkan (RPN 252).

5.2 Saran

Adapun saran yang bisa diberikan setelah melakukan penelitian di PT Berdikari Meubel Nusantara adalah sebagai berikut:

1. Perusahaan perlu mempertimbangkan penerapan usulan rekomendasi perbaikan berbasis metode *Six Sigma* dan *Failure Mode and Effects Analysis (FMEA)* sebagai bagian dari upaya sistematis dalam mengendalikan kualitas produk kursi pantai model Profi Westerland.
2. Perusahaan dapat melakukan peningkatan mutu produk dengan menekan jumlah cacat selama proses produksi, khususnya pada titik-titik proses yang memiliki kontribusi tertinggi terhadap terjadinya kecacatan.
3. Perusahaan perlu memperkuat evaluasi berkala terhadap faktor penyebab kecacatan yang meliputi aspek manusia, metode kerja, mesin, bahan baku, dan lingkungan agar proses produksi berjalan lebih stabil dan terkendali.
4. Penelitian selanjutnya disarankan untuk menggunakan metode alternatif selain *Six Sigma* guna memperoleh perbandingan terhadap keunggulan dan keterbatasan masing-masing pendekatan dalam upaya peningkatan kualitas produk.