

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Setelah dilakukan pengolahan dan analisa data didapatkan kesimpulan dari keja praktek yang telah dilaksanakan pada PT. Gaya Sukses Mandiri Kaseindo sebagai berikut:

1. Dari hasil penelitian yang dilakukan, tingkat sigma bahan baku di PT. Gaya Sukses Mandiri Kaseindo adalah sebesar 4,69. Jika target nilai sigma adalah angka tersebut maka perlu adanya perbaikan untuk meminimalisir jumlah kerusakan pada kayu yang ada.
2. Faktor penyebab terbanyak dimiliki pada faktor pekerja saat melakukan proses *sticking* untuk bahan baku yang cacat dan bahan baku material yang dibawa dari supplier yang membuat kecacatan menjadi besar.

5.2 Saran

1. Pada penelitian selanjutnya diharapkan agar melakukan pengamatan lebih lama, sehingga data yang diperoleh lebih banyak dan dapat memastikan penyebab kecacatan yang terjadi secara akurat dalam keadaan terkendali dengan spesifikasi yang telah ditetapkan perusahaan.

DAFTAR PUSTAKA

Goenawan Tridjoko Prijino, Nuri Kartini 2016, Upaya perbaikan Proses Produksi Kursi Rotan Dengan Pendekatan Six Sigma (Studi Kasus Produk Fiji CV. Archipelago Exports) Jurnal Improvement Vol 6 No 1 Januari – Juni 2016

Emmanuel Edward, Dayal Gustopo, Emmalia Adriantantri, Penerapan Six Sigma (Studi Kasus DV. Hutan Rimba), 2019