

# BAB V

## PENUTUP

### 5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian ini maka dapat disimpulkan bahwa:

1. Jumlah cacat produk cat *water based* dari total produksi sebanyak 4470 produk adalah sebanyak 309 Produk.
2. Nilai Sigma yang didapat pada produk cacat yaitu 2,486 yang berarti perhitungan nilai Sigma sebelum dilakukan *improvement* atau perbaikan.
3. Faktor paling dominan yang disebabkan oleh *raw material* adalah dilution sebanyak 38%
4. Nilai sigma sebelum perbaikan 2,486 dan sesudah perbaikan 2,822 yang berarti semakin tinggi nilai sigma semakin baik kualitas produk yang dihasilkan dan produk cacat sedikit.
5. Usulan perbaikan di masa mendatang adalah metode six sigma dapat dilakukan secara terus-menerus supaya peningkatan kualitas produk *water based* dan nilai *sigma* yang dicapai dapat diketahui perkembangannya dan dilakukan control secara berkesinambungan, Refresh SOP per 3 bulan sekali.

### 5.2 Saran

Diharapkan usulan perbaikan yang sudah diberikan oleh penulis dapat dijalankan agar dapat membantu meningkatkan kualitas produksi *cat water based* sehingga dapat membantu melancarkan aliran rantai pasok perusahaan.