

BAB V

KESIMPULAN

5.1 Kesimpulan

Pada penelitian yang dilakukan penulis maka didapatkan hasil yang diharapkan oleh penulis dan PT. Cipta Oggi Furindo. Berdasarkan penelitian diatas yang berjudul “Identifikasi dan Peningkatan Kualitas produk furniture pada PT. Cipta Oggi Furindo” menggunakan 2 metode yaitu 4 alat dari 7 tools dan *Quality Function Deployment (QFD)*. Berikut penjelasan terkait penggunaan 2 metode berikut.

1. Diketahui bahwa ada 6 jenis cacat pada produk *Codex* meja kerja 80, yaitu keriput, keangkat, delaminasi, *scratch*, edging, dan salah bor.
2. Berdasarkan penggunaan 4 alat dari seven tools didapatkan hasil tingkat kecacatan produk *Codex* meja kerja 80 dengan akar permasalahan, antara lain: 1. Permasalahan dari SDM yaitu konsentrasi menurun, operator kurang teliti, dan terburu-buru. 2. Faktor lingkungan yaitu tempat kerja yang sempit, panas dan bising. 3. Metode kerja terkait penumpukan kayu tidak diatur dengan baik dan proses perpindahan barang tidak efisien. 4. Faktor mesin yang kurang perbaikan berkala yang mengakibatkan mesin error dan tidak pernah kalibrasi eksternal. 5. Faktor material terkait foil kayu yang gampang kegores dan lapisan kayu yang kurang rapat.
3. Penggunaan metode *quality function deployment (QFD)* menghasilkan data keinginan konsumen dan perbaikan yang diinginkan oleh konsumen terkait cacat produk. Berdasarkan cacat produk yang paling sering ditemui konsumen ada pada jenis *defect* keangkat (lapisan foil kayu cuil sedikit).

5.2 Saran

Selanjutnya, ada beberapa saran setelah mengetahui hasil penelitian ini yaitu:

1. Saran untuk perusahaan terkait penelitian ini yaitu PT. Cipta Oggi Furindo. Sebaiknya perusahaan memiliki suatu wadah pengaduan bagi konsumen terkait kritik dan saran mereka agar perusahaan dapat berkembang dan dapat bersaing.
2. Saran untuk penulis dan peneliti agar lebih banyak belajar dan memahami lebih luas terkait kualitas.
3. Bagi pembaca agar mengembangkan penelitian yang dilakukan oleh penulis agar semakin sempurna dalam penelitian ini.