

## BAB VI

### PENUTUP

#### 6.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian dapat ditarik beberapa kesimpulan sebagai berikut :

1. Nilai DPMO keseluruhan diperoleh sebesar 56692,93
2. Dengan nilai Sigma sebesar 3,12 dan rata-rata defect sebesar 22,7% selama periode bulan Januari 2017 – Juli 2017. Dimana hal tersebut masih dibawah standart yang ditetapkan oleh perusahaan yaitu sebesar 10%.
3. Analisis dengan Fishbone Diagram & FMEA (*Failur Mode and Eect Analysis*) ditemukan tiga faktor yang menyebabkan *defect product* yaitu dari faktor Man, Method dan Machine dengan RPN tertinggi yaitu 153 dengan penyebab defect Scratch yaitu material pada Cooling Bed tidak sesuai dengan material didalam bahan baku flatbar yang diproduksi sehingga terjadi gesekkan dan mengakibatkan permukaan pada flatbar mengkilap.
4. Rancangan usulan perbaikan *defect product* adalah sebagai berikut :

Tabel 6.1 Tabel Rancangan Usulan Perbaikan

<b>Jenis Defect</b>	<b>Rancangan Usulan Perbaikan</b>
Scratch, Wave & NG	Dilakukan pelatihan operasi sistem serta menugaskan operator yang bertanggung jawab
Scratch, Wave & NG	Membuat perhitungan pergantian roll di setiap bagian
Scratch	Mengganti material Breaking Plate pada Cooling Bed yang awalnya menggunakan material FCD menjadi material Karbon (C).
Wave	Pembuatan ceklist setelah proses breakdown atau setelah proses assembly mesin
Scratch, Wave & NG	Menugaskan operator untuk cek visual di SRM serta pembuatan ceklist pembentuk awal flatbar di SRM
Wave	Dilakukan koordinasi dengan cepat pada setiap bagian yang terlibat pada proses eksekusi apabila terjadi trouble mesin atau melakukan pengadaan HT untuk proses komunikasi
Wave	Pembuatan ceklist kontrol temperature furnace serta menentukan standar temperatur furnace
Scratch & Wave	Pembuatan jadwal gerinda roll table
Scratch & Wave	Dilakukan pemahaman serta aplikasi pemasangan Guide yang baik dan benar dari staff yang berpengalaman

## 6.2 Saran

Adapun saran yang dapat diberikut dalam penelitian ini yaitu :

1. Bagi perusahaan
  - a. Perusahaan diharapkan dapat lebih mengembangkan aktivitas pengendalian kualitas terhadap kegiatan proses produksi sehingga hasil *defect product* lebih minimum dengan mempertimbangkan hasil penelitian dengan metode Six Sigma (DMAI) dan FMEA (*Failur Mode and Eect Analysis*) ini
  - b. Perusahaan diharapkan dapat segera melakukan tindakan perbaikan pada proses produksi sehingga dapat memaksimalkan hasil produksi.
  
2. Untuk penelitian selanjutnya adalah sebagai berikut :
  - a. Peneliti dapat menggunakan beberapa metode lainnya yang berhubungan dengan Six sigma selain metode yang digunakan dalam penelitian ini ataupun melalui pengembangan metode pengendalian kualitas lainnya.
  - b. Peneliti juga dapat mengembangkan serta memperluas sampai produk diserahkan kepada pelanggan dengan mempertimbangkan faktor *safety* serta faktor-faktor lainnya yang berhubungan dengan pelanggan tersebut.
  - c. Batasan masalah seperti mengenai faktor biaya dari *Cost Of Poor Quality* dapat menjadi faktor yang penting untuk diperhatikan dalam penelitian berikutnya sebagai pembanding sebelum & sesudah jika diimplementasikan langsung di perusahaan serta biaya-biaya yang harus dikeluarkan karena kegagalan atau biaya kegagalan.