

BAB VI

KESIMPULAN & SARAN

6.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian dapat ditarik beberapa kesimpulan, yaitu:

1. Nilai DPMO diperoleh sebesar 229.013 dan nilai Sigma sebesar 2,2 yang masih berada dari standar yang diterapkan oleh Sasaran Mutu Perusahaan yaitu sebesar 35% dari total *Defect Product* yang dihasilkan dengan perbandingan untuk Target Perusahaan dengan Nilai Sigma sebesar 2,69.
2. Analisis dengan Cause and effect diagram & FMEA (Failure Mode and Effect Analysis), ditemukan ada 3 faktor yaitu Personnel (Manusia), Methods (Metode), & Machines (Mesin) dengan RPN tertinggi sebesar 360 pada Defect Product Wave dengan permasalahan Fundo pada Stand R1 & M3 yang terpakai sudah bengkok & terlalu banyak getaran dikarenakan rumah pengunci pada fundo sudah aus.
3. Usulan Rancangan Perbaikan dibagi dengan 3 kategori yaitu Defect Product *Wave, Scratch & End Crop* pada tabel berikut.

Tabel 6.1 Tabel Usulan Rancangan Perbaikan tiap *Defect Product*

Defect	Usulan Rancangan Perbaikan
Wave	Fundo pada Guide Box diganti
	Dilakukan pengecekan pada semua Cover Cooling Bed
	Ditambahkan Setting pengunci agar lebih terstandartkan pada SOP IBPM-2577
	Penambahan personil khususnya untuk bagian proses Rolling (RM, FM, & Assembling) yaitu 10 operator RM, 5 operator FM, & 2 operator Assembling
	Jika personil sudah ditambahkan, diharapkan pemasangan part Mesin tidak terkendala kekurangan operator
Scratch	Pemberian Oli pada Transfer Cooling Bed dilakukan secara berkala
	Roll Table Entry F10 diganti
	Periksa untuk level ketinggian Roll Transfer F9 sudah rata dengan Table
	Operator Forklift perlu berhati-hati ketika Lifting Billet
	Ditambahkan keterangan mengenai penggantian atau perbaikan tentang kondisi Roll jika terjadi kendala pada SOP IBPM-2631
	Penambahan personil khususnya untuk bagian proses Rolling (RM, FM, & Assembling) yaitu 10 operator RM, 5 operator FM, & 2 operator Assembling
	Jika personil sudah ditambahkan, diharapkan pemasangan part Mesin tidak terkendala kekurangan operator
End Crop	Roll Tilting R1 perlu diganti
	Segera ganti linernya pada Rollrock & Housing
	Penambahan personil khususnya untuk bagian proses Rolling (RM, FM, & Assembling) yaitu 10 operator RM, 5 operator FM, & 2 operator Assembling

6.2 Saran

Adapun saran yang dapat diberikan dalam penelitian ini yaitu:

1. Bagi perusahaan
 - a. Perusahaan dapat lebih mengembangkan aktivitas pengendalian kualitas terhadap kegiatan proses produksi agar hasil *Defect Product* lebih minimum dengan mempertimbangkan hasil penelitian dengan metode Six sigma (DMA) dan *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA) ini.
 - b. Perusahaan dapat segera melakukan aktivitas perbaikan proses produksi terhadap jenis kegagalan yang memiliki frekuensi RPN kegagalan tertinggi yaitu *Wave*, kemudian *Scratch & End Crop*.

- c. Perusahaan tidak serta merta mengurangi jumlah karyawannya mengingat kapasitas karyawan mempengaruhi hasil kualitas itu sendiri.

2. Untuk penelitian selanjutnya

- 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. Batasan masalah seperti mengenai faktor biaya dapat menjadi faktor yang penting untuk diperhatikan dalam penelitian berikutnya sebagai pembandingan sebelum & sesudah jika diimplementasikan langsung di perusahaan.