

BAB VI

PENUTUP

6.1 Kesimpulan

Adapun kesimpulan dari hasil penelitian ini, sebagai berikut :

1. Nilai DPMO dan level *sigma* saat ini dari data atribut yakni sebesar 10.787 *defect* per sejuta produk yang dihasilkan dengan nilai *sigma* 3.8 , nilai DPMO data variabel berat minim (0.985-0.989 kg/m) yakni sebesar 71.000 *defect* per sejuta produk yang dihasilkan dengan level *sigma* 2.9675 dan nilai DPMO data variabel tinggi sirip (0.7-1.3 mm) yakni sebesar 24.217 *defect* per sejuta produk yang dihasilkan dengan nilai *sigma* 3.47.
2. Penyebab kegagalan yang mengakibatkan produk cacat pada proses produksi besi beton adalah :
 1. Kurangnya komunikasi operator produksi dengan operator BRF yang menyebabkan cacat berat minim (0,985-0,989).
 2. Pekerja terlalu banyak menutup area *roll stand* 20 yang menyebabkan cacat berat minim (0,985-0,989).
 3. Pass *roll guide* aus yang menyebabkan cacat *overlap*.
 4. *Roll guide* miring yang menyebabkan cacat *overlap*.
 5. Desain pass *roll stand* 19 terlalu *besar* yang menyebabkan cacat melintir.
 6. Sirip *roll stand* 20 terlalu dalam yang menyebabkan cacat melintir
 7. Terdapat cacat pada kondisi bahan baku yang menyebabkan cacat bar pecah
 8. Pekerja terlalu banyak membuka gap *roll stand* 20 yang menyebabkan cacat melintir