

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Dari hasil pengolahan data dan analisa yang telah dilakukan pada bab-bab sebelumnya, maka peneliti dapat menarik beberapa kesimpulan sebagai berikut:

1. Dari hasil analisa, diadaptkan nilai DPMO dan Sigma *Quality Level* untuk proses pembuatan botol Jerigen Uk 18L selama satu tahun adalah 4,0 sigma. Sehingga dapat dikatakan nilai ini sudah mencapai level rata-rata industri USA.
2. Berdasarkan dari hasil analisa *fishbone* dan FMEA akar penyebab masalah terjadinya defect pada proses pembuatan Jerigen Uk 18L adalah pada faktor mesin yaitu *dies mold* yang bopeng menyebabkan hasil molding tidak sempurna.
3. Dari hasil analisa dengan FMEA rekomendasi perbaikan yang akan dilakukan untuk meminimalisir terjadinya produk *defect* akibat *dies mold* yang tidak bagus adalah dengan membuat penjadwalan *preventive maintenance* bulanan untuk *dies mold* serta membuat *checksheet* pengecekan mesin untuk alat kontrol kegiatan *preventive maintenance* tersebut.

5.2 Saran

Adapun beberapa saran dari peneliti yang mungkin dapat dijadikan bahan pertimbangan antara lain:

1. Implementasi *six sigma* sebaiknya diterapkan pada seluruh proses produksi pembuatan produk botol jerigen Uk.18L karena setiap proses sangat berkesinambungan sehingga produk yang dihasilkan merupakan yang terbaik.
2. Perbaiki *Standard Operating Procedure* sehingga lebih jelas dan lebih mudah dipahami. Hal lainnya berkaitan dengan SOP adalah penempatan di tempat yang strategis di dekat operator.

Penelitian ini dapat dijadikan sebagai referensi untuk penelitian berikutnya yang akan menggunakan metode DMAIC dan Six Sigma serta dapat dikembangkan lagi menggunakan metode QCC.