

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan data-data yang telah dikumpulkan, diolah dan dianalisis pada bab-bab sebelumnya, maka penulis dapat memberikan kesimpulan sebagai berikut:

1. Produk pipa *roll* yang NG (dekok dan patah) diakibatkan oleh operator baru di mesin *reweender*, pengaturan putaran mesin *reweender* tidak sesuai standar, pada saat pipa memasuki proses mesin *reweender* pipa tidak pada jalur yang sesuai putaran mesin *reweender* dan lengan tangan mesin *reweender* yang berbentuk silinder yang menyebabkan terjadi banyak nya produk NG pada proses mesin *reweender*.
2. Perbaikan dilakukan dengan memodifikasi bentuk dari lengan mesin *reweender* yang awalnya berbentuk slinder, menjadi berbentuk cembung sehingga dapat mengurangi terjadi produk NG pada pipa *roll* saat proses mesin *reweender*.
3. Peningkatan kualitas dengan cara melakukan pengawasan terhadap proses mesin *reweender* yang telah dilakukan perbaikan pada lengan mesin *reweender*. Pada mesin *reweender* tersebut telah dilakukan *improve* dengan melakukan modifikasi pada lengan mesin *reweender* guna untuk meningkatkan hasil kualitas dari mesin *reweender*.

5.2 Saran

Berikut beberapa saran yang dapat peneliti berikan terkait dengan hasil penelitian sebagai berikut:

1. Bagi perusahaan diharapkan dari hasil penelitian pengendalian kualitas menggunakan metode *Six sigma* ini dapat dimaksimalkan dan memberikan manfaat pada proses produksi pipa *roll* pada mesin *reweender*, serta perusahaan dapat meningkatkan kualitas produk secara terus-menerus untuk mengurangi produk NG dan bahkan mampu

menekan tingkat produk NG pada titik yang paling rendah atau bahkan sampai mencapai *zero defect*.

2. Bagi peneliti lain yang akan melakukan penelitian sejenis diharapkan lebih mendalami metode ini, sehingga memerlukan pembelajaran yang lebih mendalam dari sumber-sumber yang telah menjalankan program pengendalian kualitas dengan menggunakan metode *Six sigma* DMAIC ini

