

## **BAB V**

### **PENUTUP**

#### **5.1 Kesimpulan**

Berdasarkan hasil penelitian dan pembahasan yang dilakukan, dapat diambil beberapa kesimpulan untuk menjawab tujuan dari penelitian ini:

1. Dari pendefinisian terkait masalah kualitas dengan sistem pengendalian kualitas *six sigma* terdapat 4 jenis *defect*, yaitu *fin* 44%, *tube* sebanyak 26%, *Solder* sebanyak 17%, dan *assy* sebanyak 13%. Dalam penrlitian ini bertujuan untuk menurunkan angka *defect* menjadi 0%. Berdasarkan dari hasil analisis yang dilakukan dengan menggunakan *fishbone* terdapat 5 faktor yaitu *man*, *machine*, *methode*, *material*, dan *envirotment* dengan penyebabnya sebanyak 8 penyebab masalah. Penyebab antara lain material yang digunakan tidak memiliki standarisasi penerimaan saat dilakukan inspeksi dan mesin yang sering mengalami masalah saat produksi.
2. Berdasarkan hasil penelitian yang dilakukan mengetahui nilai *sigma* sebelum dilakukannya perbaikan adalah dengan nilai rata-rata 3,83913937. Sedangkan setelah dilakukan perbaikan mengetahui peningkatan pada nilai sigma dengan rata-rata nilai 4,73943915.
3. Berdasarkan hasil perlu adanya Tindakan perbaikan yang merekomendasikan penerapan *acceptance sampling* pada saat kedatangan material dan produk yang akan dikirm dengan menetapkan AQL sebagai standarisasi penerimaan inspeksi. Berdasarkan hasil penelitian yang dilakukan dengan menerapkan usulan perbaikan model dalam pengendalian kualitas dapat dibuktikan dengan berkurangnya angka *defect* dan meningkatnya nilai level *sigma* pada proses produksi pembuatan radiator.

## 5.2 Saran

Berdasarkan dari hasil penelitian ini, saran yang dapat diberikan oleh penulis adalah:

1. Diharapkan perbaikan yang direkomendasikan dapat dipertimbangkan oleh Perusahaan untuk mengoptimalkan proses produksi
2. Dengan adanya perbaikan model diharapkan Perusahaan dapat melakukan perbaikan secara berkelanjutan dimulai dengan melakukan tahapan-tahapan kecil yang nantinya dapat mengurangi cacat atau kegagalan pada suatu produk.

