

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, didapatkan nilai DPMO dan Sigma *Quality Level* untuk proses pembuatan wiremesh 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 wiremesh adalah pada faktor mesin yaitu *dies* yang kurang bagus yang tidak kencang menyebabkan hasil produksi tidak sempurna.
3. Dari hasil analisa dengan FMEA rekomendasi perbaikan yang akan dilakukan untuk meminimalisir terjadinya produk *defect* akibat *dies* yang tidak bagus adalah dengan membuat penjadwalan *preventive maintenance* bulanan untuk *dies* 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 wiremesh karena setiap proses sangat berkesinambungan sehingga produk yang dihasilkan merupakan yang terbaik.
2. Perbaikan *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 atau menggunakan metode DMAIC dan Six Sigma serta dapat dikembangkan lagi menggunakan metode QCC (*Quality Control Circle*)