

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 kesimpulan

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan di PT Fuji Kinzoku Indonesia mengenai Analisis Pengendalian Produk Untuk Meningkatkan Kualitas Produk Dengan Menggunakan Metode *Six Sigma* (DMAIC), maka dapat diambil kesimpulan sebagai berikut :

1. Berdasarkan hasil pengolahan data selama satu tahun dengan jumlah total produksi sebanyak 3.395.759 pcs dan jumlah total produk cacat sebanyak 33.197 pcs, dengan nilai DPMO 105537.5249 dan nilai sigma 2.750614796 dengan jumlah cacat sebanyak sebelas jenis cacat pada produk Spark Plug serta di dapat dari hasil diagram pareto bahwa cacat terbanyak selama satu tahun adalah cacat Noda Hitam dan Dent, yaitu cacat Noda Hitam sebanyak 9.751 pcs atau 0,29% dan cacat Dent sebanyak 6.834 pcs atau 0,20%
2. Berdasarkan hasil analisis CTQ Noda Hitam dan Dent dengan analisis fishbone dapat diketahui potensi penyebab cacat Noda Hitam dan Dent ada beberapa faktor yaitu sebagai berikut :
 - A. Mesin : Kondisi Dies yang kotor dan forming press terlalu menekan
 - B. Material : *Packing* tidak rapih sehingga coil tidak tertutup semua
 - C. Metode : Dalam proses *washing oil* tidak bisa di bersihkan
 - D. Manusia : Kelelahan atau kurangnya konsentrasi
3. Untuk mengetahui cacat yang sering terjadi dilakukan dengan analisis sebab akibat maka perbaikan yang dapat di lakukan adalah memastikan operator selalu menjaga kebersihan mesin serta memastikan operator bekerja sesuai dengan SOP

5.2 Saran

Berdasarkan analisa pemecahan masalah perusahaan diharapkan bisa menerapkan metode *six sigma* untuk meminimalisir jumlah cacat serta perusahaan memperhatikan bahwa sistem yang sedang berjalan selama ini karena dengan berjalannya waktu tentu sebuah sistem memerlukan perbaikan sesuai perkembangannya