

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Dari pengolahan data dan pembahasan menggunakan *six sigma* dengan langkah DMAIC (*define, measure, analyze, improve* dan *control*) dan pendekatan FMEA, maka diperoleh kesimpulan sebagai berikut:

1. *Defect* produk tutup oli di PT Meiwa Kogyo Indonesia dengan menggunakan metode *Six Sigma* dengan tahapan DMAIC diperoleh nilai rata-rata 7567,9847 untuk DPMO dan rata-rata 3,9332 untuk nilai sigma, sedangkan metode FMEA menghasilkan nilai rata-rata RPN sebesar 302,4.
2. Berdasarkan FMEA, nilai RPN tertinggi sebesar 448 pada *defect dimensi* dan 392 pada *defect oval* jauh dari rata-rata RPN yaitu 302,4. Faktor kurang teliti dan mesin yang kurang perawatan menjadi penyebab tingginya nilai RPN kedua *defect* tersebut.
3. Demi meningkatkan kualitas produk tutup oli, direkomendasikan perawatan sebagai berikut:
 - a. Tool sudah habis *life timenya* dibuat pemberitahuan otomatis dari mesin.
 - b. Training/edukasi pengambilan part kepada operator.
 - c. Pengecekan 100% hole diameter dengan plug gauge diproses *machining*.
 - d. Pengecekan dengan menggunakan *bore matic* oleh QC patrol.
 - e. Pembuatan *One Poin Lerture* (OPL) proses *air blow* ke jig yang baik dan tepat.
 - f. Operator memastikan material dalam kondisi bersih sebelum proses.
 - g. Lubang ulir dibersihkan.
 - h. Kontrol life time tap.
 - i. Pemberitahuan pada mesin dibuat otomatis ketika tap sudah tidak standar.

5.2 Saran

Saran untuk perusahaan yaitu :

1. Perlunya ketelitian dan pengawasan oleh operator sebelum proses machining dilakukan.
2. Memperbaharui mesin menjadi otomatis.
3. Membuat SOP dan pelatihan untuk operator dengan sebaik-baiknya.

