

## **BAB VI**

### **KESIMPULAN DAN SARAN**

#### **6.1 Kesimpulan**

1. Pada proses produksi Ban pada PT. XYZ. ada 4 jenis cacat dan penjelasan kenapa bisa terjadi cacat. Retak-retak yang (disebabkan dari mesin yang terlalu panas karena kelamaan digunakan menyebabkan ban yang panas dan timbul retak retak pada ban), benjol (disebabkan operator yang sedang melakukan proses *Uniformity* lalu tidak konsentrasi lalu menyisakan benjolan pada ban), berbulu (disebabkan karena pada saat proses *Treming* operator tidak mengikuti prosedur yang telah ada dan mengakibatkan atau menyisakan bulu-bulu pada ban), meledak (disebabkan karena nya ban yang terlalu lama pada mesin pencetakan mengakibatkan meledak pada ban).
2. Nilai DPMO (*Defects Per Million Opportunities*) dan nilai level sigma pada bulan Juni 2022 s/d Mei 2023 di PT. XYZ yaitu 3.026, pada nilai DPMO pada bulan Juni 2022 sebesar 67129.630 per satu juta kali kesempatan dengan rata-rata keseluruhan DPMO 63624.578 dan nilai level sigma pada bulan Januari sebesar 2.998 dan untuk rata-rata keseluruhannya sebesar 3.026.
3. Setelah dilakukan analisis menggunakan metode six sigma (DMAIC) usulan perbaikan yang diberikan berdasarkan analisa FMEA dan perhitungan nilai RPN (*riskpriority number*) 2 tertinggi yaitu mesin yang sering terjadi mendadak mati dan pekerjaan yang tidak sesuai prosedur. Pertama usulan perbaikan yang diberikan adalah dengan melakukan pengecekan dan perawatan mesin yang terjadwal, kenapa demikian karena sistem perawatan dan pengecekan pada saat ini hanya ketika rusak dan mesin baru ada pengecekan mesin dan yang kedua selalu adakan evaluasi kepada operator dan kepala bagian terhadap masalah masalah yang telah terjadi supaya melakukan pekerjaan yang sesuai dan benar.

## 6.2 Saran

Dalam penelitian ini, saran yang dibuat untuk perusahaan supaya dapat diteliti lebih lanjut sehingga dapat dilakukan perbaikan terus menerus. Saran yang diberikan adalah sebagai berikut :

1. Perusahaan sebaiknya melakukan perawatan mesin dan pengecekan mesin dengan teratur supaya mengurangi adanya mesin yang sering terjadi mati mendadak.
2. Sebaiknya sesama operator sering mengadakan evaluasi sesama operator dan saling mengingatkan kepada sesama operator agar melakukan pekerjaan yang sesuai mengikuti prosedur dengan baik.