

BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan

Berdasarkan pada hasil ini perhitungan dan analisis, bagian ini memberikan kesimpulan yang dapat dari tujuan penelitian ini yang dilakukan selain ini saran untuk perusahaan dan peneliti yang lebih lanjut, didapatkan hasil sebagai berikut:

1. Pada proses produksi *suction pipe* ada jenis cacat dan penjelasan kenapa bisa terjadinya cacat *Material Dented* (Disebabkan terjadi saat bending yang ditebuk berlebihan terjadinya bahan material penyok), *Dirty Solder* (Disebabkan saat memasukan ke mesin kurangnya tekanan oksigen atau lpg terjadinya bolong saat melakukannya solder), *Over* (Disebabkan saat mesin cutting memotong material tembaga yang di potong tidak sesuai dengan ukuran yang telah tentukan panjang atau pendek), *Less Spec* (Disebabkan Terjadinya saat memasukan ke mesin cutting terjadinya salah lilitan lingkaran), *No Material* (Disebabkan terjadinya proses menunggu bahan material).
2. Setelah dilakukan saat dianalisis menggunakan metode *Six Sigma* (DMAIC) adanya usulan perbaikan yang diberikan mendasarkan analisis FMEA dan perhitungannya nilai RPN (*Risk Priority Number*) tertinggi Untuk nilai RPN yaitu 140 Terjadi tekana mesin tidak stabil. Usulan perbaikan yang diberikan adalah kerana sistem suatu tekanan yang berlebihan mesin harus melakukan pengecekan atau perawatan pada saat ini saatnya mesin ketika rusak baru ada perbaikan. Dengan ini suatu usulan melakukan penjadwalan pada mesin 1 minggu sekali untuk melakukan pengecekan dan 3 minggu dilakukan perawatan. Yang kedua nilai RPN kedua yang tertinggi yaitu 120 adalah *Overload* pemakaian mesin Usulan perbaikan yang diberikan adalah dengan penambahan mesin yang ada di bagian *Suction Pipe* setelah jam kerja selesai.

6.2 Saran

Dalam tahap penelitian ini, saran dibuat untuk perusahaan agar supaya dapat lebih jelas lanjut sehingga agar dapat dilakukan bisa perbaikan terus menerus agar saran yang sudah diberikan adalah sebagai berikut:

1. Perusahaan ini langkah sebaiknya menjadwalkan perawatan dan pengecekan pada suatu tekanan mesin yang mendadak mati.
2. Dilakukan penambahan mesin yang ada di wilayah bagian *Suction Pipe* setelah jam kerja selesai.