

3. Adapun usulan rancangan perbaikan yang tepat untuk mengurangi *defect rolling* , yakni:

1. Meningkatkan kembali komunikasi antara operator produksi dengan operator BRF.
2. Pekerja harus lebih teliti untuk menutup area di stand 20.
3. Menjalankan fungsi cek list setiap hari, agar pemakain roll guide bisa terpantau.
4. Memastikan kembali proses pemasangan roll guide sampai benar benar center.
5. Memperkecil desain pass roll stand 19 sebelum material masuk ke stand 20.
6. Mengurangi kedalaman sirip stand 20 saat proses *notching*
7. Memastikan bahan baku yang dipersiapkan memang benar benar bagus sebelum memasuki proses rolling.
8. Pekerja harus lebih teliti dan hati hati pada saat membuka *gap* di stand 20.

4. Setelah dilaksanakan perbaikan selama 2 minggu terdapat peningkatan nilai DPMO dan penurunan level *sigma* dari data atribut dan terdapat penurunan nilai DPMO dan peningkatan level *sigma* dari data variabel. nilai DPMO dan level *sigma* setelah dilaksanakan perbaikan dari data atribut yakni sebesar 11.482 *defect* per sejuta produk yang dihasilkan dengan level *sigma* 3,77, nilai DPMO data variabel berat minim (0.985-0.989 kg/m) yakni sebesar 53.200 *defect* per sejuta produk yang dihasilkan dengan level sigma 3.12 dan nilai DPMO data variabel tinggi sirip (0.7-1.3 mm) yakni sebesar 21.000 *defect* per sejuta produk yang dihasilkan dengan level sigma 3,53

## 6.2 Saran

Adapun saran dari hasil penelitian ini dibagi menjadi 2, sebagai berikut :

### 6.2.1 Bagi Perusahaan

- a. Perusahaan dapat lebih mengembangkan aktivitas pengendalian kualitas terhadap kegiatan proses produksi agar hasil *defect product* bisa diminimalisir dengan mempertimbangkan hasil penelitian dengan metode sigma DMAIC ini.
- b. Perusahaan dapat segera melakukan aktivitas perbaikan proses produksi terhadap jenis kegagalan yang memiliki frekuensi RPN tertinggi dan *defect* terbesar yakni berat minim (0.985-0.989)
- c. Perusahaan dapat mempertimbangkan usulan perbaikan pada masing-masing *defect rolling* sehingga bisa tepat penanganan dalam menanggulangi permasalahan yang terjadi.
- d. Untuk produk yang mencapai atau melebihi target produksi, sebaiknya perusahaan memberikan poin tertentu maupun bonus kepada karyawan agar kinerjanya semakin semangat dan meningkat.

### 6.2.2 Untuk Penelitian Selanjutnya.

- a. Dapat digunakan sebagai bahan dalam pengembangan penelitian berikutnya. Pada rapat tim proyek *six sigma* kedepannya agar didokumentasikan.