

## **BAB V**

### **PENUTUP**

#### **5.1 Kesimpulan**

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan maka diperoleh kesimpulan sebagai berikut :

1. Akar penyebab tingginya *defect* pada produk pipa *suction* dengan jenis *defect insufficien* yaitu dari faktor metode dan manusia. Faktor metode yaitu proses *degreasing* yang menggunakan *water heater* yang mempunyai jadwal penggantian air yang kurang tepat dan tidak adanya *point* pengecekan setelah proses *water heater* yang ada hanya proses penyemprotan kurang efektif saat proses setelah *water heater*. Sedangkan dari faktor manusia yaitu operator kurang pembelajaran tentang apa yang harus dilakukan bila menemukan barang yang masih ada sisa oli didalamnya.
2. Usulan perbaikan yang dilakukan dengan menjadwalkan ulang jadwal ganti air yang semula 10 hari kerja menjadi 8 hari kerja dan membuat *temporary action* tentang proses penggantian air serta menambahkan *point* pengecekan *sampling* untuk proses *degreasing* pada mesin *water heater* setelah proses *water heater* bukan hanya di semprot tapi diliat secara *visual* terutama dibagian dalam lalu untuk proses *brazing* menambahkan *point* pengecekan dimana sebelum barang diproses harus dicek dulu secara *visual* agar tidak menimbulkan *defect insufficien*. Dan meningkatkan nilai sigma dari 3,911 menjadi 4,244

#### **5.2 Saran**

Berdasarkan hasil penelitian, saran yang diberikan adalah sebagai berikut :

1. Perusahaan diharapkan dapat lebih mengontrol kualitas dengan memperhatikan *water heater*
2. Operator produksi secara konsisten melakukan penggantian air dengan jadwal yang baru dan melakukan *temporary action* apabila diperlukan dan diliat secara visual tidak hanya disemprot