

## BAB V

### PENUTUP

#### 5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian yang telah dilakukan diperoleh kesimpulan sebagai berikut :

1. Ditemukan akar permasalahan paling berpengaruh yang menyebabkan *defect* pada proses produk blok mesin silinder di PT. Asian Isuzu Casting Center yaitu, *defect fukare* : faktor pengaruh utamanya ialah *man* (manusia) dan *machine* (mesin), seperti operator tidak melakukan pengecekan mesin melting sehingga temperature terlalu rendah dan kurang nya maintenance pada mesin melting, *defect yakitsuki* : faktor pengaruh utamanya ialah *man* (manusia), seperti karyawan kurang teliti saat bekerja sehingga mengalami kesalahan pada saat mempersiapkan material, *defect sunakui* : faktor pengaruh utamanya ialah *man* (manusia) dan *machine* (mesin), seperti operator tidak teliti saat membersihkan permukaan blok mesin dengan bersih dan kurang nya maintenance pada mesin *molding*.
2. Usulan perbaikan yang dilakukan untuk mengurangi *defect fukare*, *defect yakitsuki*, *defect sunakui* pada produk blok mesin silinder yaitu, *defect fukare* : mengadakan pengecekan pada suhu mesin setiap sebelum proses *melting* dilakukan, memberikan evaluasi kepada operator produksi secara berkala, dan mengadakan *maintenance* rutin pada mesin *melting*, *defect yakitsuki* : memberikan evaluasi kepada operator pada proses *molding*, *defect sunakui* : memberikan evaluasi kepada operator produksi secara berkala, dan mengadakan *maintenance* rutin pada mesin *molding*. Dengan adanya usulan perbaikan menghasilkan rata-rata presentase *defect* produk blok mesin silinder menjadi sebesar 4,61% dari rata-rata presentase sebelum perbaikan sebesar 11% dan berhasil menurunkan jumlah *defect* produk blok mesin silinder dari 110.120 unit menjadi 49.703 unit.

## 5.2 Saran

Berdasarkan hasil penelitian yang dilakukan, terdapat beberapa saran yang diharapkan dapat memberikan masukan untuk Perusahaan. Saran yang dapat diberikan untuk perbaikan Perusahaan sebagai berikut :

1. Disarankan kepada pihak perusahaan untuk mengadakan maintenance ataupun pengecekan secara terjadwal agar mesin dan alat produksi yang digunakan selalu dalam kondisi baik dan efektif.
2. Disarankan kepada pihak perusahaan untuk memberikan evaluasi kerja secara berkala khususnya pada operator produksi *melting* dan operator produksi *molding*, agar menciptakan karyawan kerja yang terampil dan berkualitas.
3. Diharapkan pihak manajemen dapat mempertahankan perbaikan yang telah dilakukan dan melakukan pengawasan berjalan dengan baik agar dapat meningkatkan kualitas saat produksi

