

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Setelah melakukan penelitian seperti ulasan diatas, maka dapat disimpulkan sebagai berikut:

1. Proses yang dapat menghasilkan produk *defect cylinder head* adalah faktor *Method* pada *defect* bocor, faktor *Method* pada *defect* misrun, faktor *man* pada *defect* bocor, faktor *machine* pada *defect* pasir gugur.
2. Akar masalah dari factor *methode* di *defect* bocor adalah pada proses *cutting* dengan akar masalah tidak adanya pelatihan kepada operator, akar masalah dari factor *methode* di *defect* misrun adalah pada proses *lpdc* dengan akar masalah tidak ada standard pemberian tekanan *temperature*, akar masalah dari factor *man* di *defect* keropos adalah operator mengalami kelelahan, akar masalah dari factor *machine* di *defect* pasir gugur adalah pada proses *Jacket core dan port core* dengan akar masalah adalah tidak ada *maintenance* harian.
3. Usulan perbaikan yang harus dilakukan adalah sebagai berikut:
 - a. Usulan perbaikan di proses *cutting* pada factor *methode* dengan akar masalahnya tidak adanya pelatihan kepada operator adalah.
 - b. Usulan perbaikan di proses *lpdc* pada factor *man* dengan akar masalahnya operator Lelah adalah dengan memberikan istirahat kepada operator.
 - c. Usulan perbaikan di proses *lpdc* pada factor *methode* dengan akar masalahnya tidak adanya pemberian standard tekanan *temperature* adalah memberikan standard tekanan *temperature* pada mesin.
 - d. Usulan perbaikan di proses *jacket core dan port core* pada *machine* dengan akar masalahnya tidak adanya *maintenance* harian adalah mengadakan *maintenance* harian kepada mesin *jacket core dan port core*.

5.2 Saran

Berdasarkan pada usulan perbaikan kualitas dengan menggunakan *methode* DMAIC ada beberapa saran sebagai berikut :

1. Perusahaan perlu menggunakan metode DMAIC agar dapat mengetahui jenis-jenis *defect* yang terjadi dan faktor-faktor yang menjadi penyebabnya dan melakukan pengendalian..
2. Secara umum penyebab terjadinya *defect* pada perusahaan merupakan faktor dari metode, man dan mesin. Untuk mengatasi produk *defect* yang disebabkan oleh faktor tersebut dapat dilakukan sebagai berikut:

a. Faktor *Method*

1. Wajib melakukan *training* terhadap karyawan ketika karyawan tersebut menjadi operator.
2. Memberikan pengarahan terhadap karyawan agar bekerja sesuai dengan SOP yang sudah ditentukan.
3. Selalu memberikan arahan agar operator tidak melakukan kesalahan pada saat proses produksi berlangsung.

b. Faktor *Man*

1. Selalu *monitoring* karyawan terhadap jam kerja.
2. Memberikan konsumsi 4 sehat 5 sempurna kepada karyawan.
3. Memberikan alat bantu kepada karyawan.

c. Faktor mesin

1. Selalu melakukan pengecekan persiapan mesin sebelum digunakan untuk proses produksi.
2. Melakukan perawatan mesin secara berkala, tidak hanya ketika mesin rusak saja.
3. Segera mengganti komponen mesin yang rusak sehingga tidak menghambat proses produksi.