

## BAB V

### PENUTUP

#### 6.1 Kesimpulan

Berikut ini merupakan kesimpulan yang didapatkan dari penelitian yang telah dilakukan dalam menjawab rumusan masalah yang telah ditetapkan pada bagian *Casting*, diantaranya adalah sebagai berikut:

1. Nilai rata-rata level Sigma pada Bagian *Casting* yaitu sebesar 3,517 dan kemungkinan terjadinya cacat sebesar 21941 unit berdasarkan perhitungan nilai DPMO. Dapat dijelaskan bahwa nilai level Sigma yang didapatkan termasuk kualitas rata-rata industri.
2. Pada Bagian *Casting* terdapat 4 jenis cacat yang paling dominan atau yang paling sering terjadi yaitu Patung Pecah penyebab utamanya adalah pembukaan *Mold* kurang hati-hati, Patung Tidak Utuh penyebab utamanya adalah pengisian yang tidak benar, Patung Retak penyebab utamanya adalah kualitas *raw material* tidak sesuai dengan standar perusahaan, yang terakhir adalah patung gompal penyebabnya adalah teknik pengisian *Mold* patung tidak berpengalaman dan kurangnya pengawasan serta pelatihan dalam pengisian *Mold* patung.
3. Berdasarkan hasil FMEA dengan nilai RPN tertinggi dari setiap jenis cacat yang terjadi maka usulan yang dapat diberikan dalam upaya minimalisasi cacat adalah:
  - a. Dilakukan pelatihan dan pengawasan dalam proses pembukaan *Mold* patung khususnya bagi karyawan baru maupun karyawan yang belum mempunyai pengalaman.
  - b. Perlu diadakan pelatihan kepada semua karyawan tentang cara mengisi mold patung yang benar sesuai dengan standar perusahaan.
  - c. Memilih beberapa supplier yang memiliki raw material pasir yang berkualitas sesuai dengan standar perusahaan.
  - d. Pada saat pengisian mold patung sebaiknya dilakukan pengecekan dan pengawan agar menghasilkan patung yang berkualitas baik.

## 6.2 Saran

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan, berikut merupakan beberapa saran yang diharapkan dapat menjadi masukan untuk bagian *Casting* dalam upaya mengurangi pemborosan dan produk cacat, diantaranya sebagai berikut:

1. Untuk usulan perbaikan yang telah terlaksana ataupun yang belum terlaksana (*Kaizen*) yang telah diberikan peneliti pada bagian *Casting* dapat diterapkan dan dapat dikontrol dengan baik agar program dalam meminimalisasi produk cacat bisa tercapai.
2. Melakukan perbaikan secara berkala terhadap mesin molen cor. Selain itu, diperlukan jadwal tertentu yang digunakan untuk membersihkan mesin molen cor khususnya tabung aduk molen dari sisa-sisa cor semen yang ada dari proses sebelumnya.