

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Kesimpulan yang di dapatkan dari penelitian tugas akhir ini yaitu sebagai berikut:

1. Faktor penyebab terjadinya cacat pada proses produksi *main bearing case* terbagi menjadi dua point yaitu,
 - a. cacat sebelum produksi faktor penyebabnya karena produk tidak sesuai standar perusahaan yang disebabkan pada saat proses pencetakan produk.
 - b. Cacat sesudah produksi terjadi karena beberapa hal yaitu diantaranya disebabkan oleh faktor Manusia yang kurang teliti pada saat mengoperasikan mesin, penggunaan Mesin yang belum optimal, metode kerja yang tidak dijalankan secara konsisten oleh operator, Lingkungan kerja yang panas atau gerah
2. Diketahui bahwa nilai kapabilitas sigma produksi *main bearing case* pada tahun 2024 sebesar 2.49602 yang dibulatkan menjadi 2.50. dengan nilai sigma 2.50 kualitas produk *main bearing case* dapat dikatakan tidak kooperatif karena masih sangat rendah nilai sigma yang didapat dari hasil perhitungan. Dapat disimpulkan bahwa penerapan metode *Six Sigma* dapat meminimalkan cacat produk pada proses produksi *Main Bearing Case* dengan menerapkan perbaikan sesuai dengan metode 5W 1H pada tahap *improve*.

5.2 Saran

Adapun saran yang peneliti berikan untuk proses produksi *main bearing case* yaitu sebagai berikut:

1. Saran perbaikan yang dilakukan pada proses produksi *main bearing case* yaitu Melakukan perawatan mesin secara rutin dan berkala. Melakukan pengawasan kepada operator agar dapat meminimalisi kelalaian operator
2. Untuk meningkatkan kuliatas produk pada proses produksi *main bearing case* sebaiknya perusahaan menerapkan rekomendasi perbaikan yang diberikan pada tabel 5W1H yang diharapkan dapat membuat proses produksi *main bearing case* menjadi lebih baik.