

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Dari pemaparan di atas, “Proses Kerja Pemasangan *Cylinder Head* di PT. Isuzu Motor Ltd Japan” dapat disimpulkan bahwa *Cylinder Head* terdiri dari berbagai komponen yaitu *camshaft*, *valve lifter*, *intake valve* dan *valve seat*,

Proses pemasangan *Cylinder Head* terdiri dari beberapa langkah diantaranya adalah pemasangan O ring, pelumasan O ring, pemasangan *Head Bolt* ke lubang menggunakan palu, pengencangan pemasangan oleh robot, pemasangan dudukan *cylinder bore head*, menjalankan konveyor menuju robot agar *cylinder headnya* terbalik, membersihkan dan memasang dudukan *cylinder bore head*, pemberian inisial pada pemasangan, pemasangan dan pengecekan oleh operator yaitu pengecekan guna memastikan tidak ada kotoran sebelum memasang ring gasket dan mengecek ring gasket menggunakan plat lalu tulis tanggal pengerjaan serta inisial operator hingga hasil akhir 'finish good'.

5.2 Saran

Adapun saran yang dapat dicatatkan dalam laporan ini sebagai berikut :

1. Selalu gunakan alat pelindung diri/APD untuk menjaga kesehatan dan keselamatan kerja.
2. Perlu memahami dan mengerti tentang cara pemasangan *cylinder head* yang benar