

BAB V

SIMPULAN DAN SARAN

5.1. Simpulan

Berdasarkan data *sampling* proses *turning* yang diperoleh secara observasi langsung di PT. Amtek Precision Components Batam ternyata masih banyak terjadi kerusakan atau cacat yang ditemukan pada saat proses *turning* berlangsung sebelum melakukan pekerjaan ulang (*rework*). Dari penelitian ini, peneliti mengambil kesimpulan bahwa :

1. Dari data *check sheet*, peneliti menghitung persentase jumlah *reject* pada bulan Oktober 2017. Untuk cacat jenis *Burr OD* adalah sebesar 4,82%, untuk cacat jenis diameter adalah 8,67%, jenis cacat *height* adalah 2,91% dan jenis cacat Step ID adalah 2,11%. Dengan jumlah persentase cacat adalah sebesar 18,51% yang dimana sudah melewati jumlah *reject* kumulatif standar dari perusahaan yaitu sebesar 12%.
2. Macam-macam *reject* yang ada adalah cacat jenis *Burr OD*, *height* (1.268 ± 0.015), *diameter* (31.968 ± 0.013), dan jenis cacat *step ID*. Faktor-faktor penyebab jenis cacat yang dideskripsikan dalam digram sebab akibat (*fishbone diagram*) mempengaruhi jenis cacat *turning* yang ditemukan pada proses *turning* produksi *tatsu* perlu dilakukan perbaikan pada faktor-faktor penyebab diantaranya:
 - a. Faktor mesin

- b. Faktor Manusia
- c. Faktor Metode
- d. Faktor Material

Namun dari keempat faktor ini dalam analisis yang dilakukan juga diketahui bahwa proporsi frekuensi paling dominan mempengaruhi adalah faktor mesin dan faktor manusia.

3. Dari analisis diagram sebab akibat yang dilakukan dengan uji *chi square* dengan tingkat kesalahan 5% maka nilai *chi square* hitung lebih kecil dari pada nilai *chi square* tabel ($6,34 < 16,92$) maka dari data tersebut dapat disimpulkan bahwa H_0 ditolak dan H_a diterima.

5.2. Saran

Berdasarkan data pengamatan sampling jenis cacat yang dilakukan, perusahaan perlu menerapkan metode statistic quality control (SQC) untuk mengetahui jenis kerusakan yang sering terjadi pada proses *turning* berlangsung dan mengendalikan faktor-faktor yang menjadi penyebab terjadinya cacat *turning* pada saat proses pembubutan berlangsung. Dengan demikian perusahaan dapat segera mengambil tindakan pencegahan untuk mengurangi terjadinya cacat *turning*