

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1. Kesimpulan

Berdasarkan analisis dan pembahasan yang telah dilakukan pada proses produksi Stator, dapat disimpulkan sebagai berikut :

1. Berdasarkan peta kendali P diperoleh bahwa cacat *over lapping* dan cacat *gap* berada diluar batas kendali, karena terdapat 5 data yang keluar dari batas kendali atas. Sedangkan pada cacat *scratched* tidak terdapat data yang keluar dari batas kendali, dengan demikian cacat *scratched* masih terkendali.
2. Jenis-jenis cacat yang sering terjadi pada stator yaitu berupa cacat *over lapping, scratched* dan *gap*.
3. Berdasarkan analisis penyebab cacat *over lapping, scratched* dan *gap* dengan menggunakan *fishbone diagram* dapat diketahui bahwa terdapat beberapa penyebab terjadinya cacat pada stator yaitu faktor manusia, mesin, metode, material dan lingkungan.

5.1. Saran

1. Untuk penelitian selanjutnya dapat menggunakan metode yang lain yang berkaitan dengan pengendalian kualitas agar kualitas dari produksi dapat diketahui secara rinci.
2. Identifikasi cacat dengan menggunakan *fishbone diagram* dapat juga diterapkan pada jenis cacat lainnya bukan hanya pada cacat *over lapping, scratched* dan *gap*.

3. Penelitian selanjutnya bisa dilakukan pada jenis cacat yang lainnya bukan hanya pada cacat *over lapping,scratched* dan *gap* saja.
4. Penelitian selanjutnya bisa dilakukan pada produk yang diproses dengan mesin yang lain atau seperti *stamping process* pada PT Amtek Engineering Batam agar juga dapat mengetahui sejauh mana pengendalian kualitas produk tersebut.