

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1. Kesimpulan

Dari penelitian yang telah dilakukan, dapat ditarik kesimpulan, sebagai berikut:

1. Jenis cacat yang sering terjadi pada produk *Nut Adjuster* D40 di PT Sinduparana Abadi adalah :
 - a) Cacat *cutting*, Pemotongan kurang dari ukuran 159,5 mm
 - b) Cacat *Tapping*, bagian dalam kiri kurang dari ukuran 40 mm dan *body* cacat
2. Penyebab-penyebab terjadinya kecacatan pada produk *Nut Adjuster* D40 di PT Sinduparana Abadi adalah :
 - a) *Cutting* kurang dari ukuran 159,5 pada baja adalah jenis *reject* yang disebabkan karena pengukuran pada saat proses *cutting* antara pahat dengan produk tidak sesuai, dan pahat terjadi keausan dengan intensitas pemakaian tinggi, sehingga menyebabkan ukuran kurang dari 159,5 mm dan toleransinya.
 - b) Cacat *tapping* dalam kiri kurang dari ukuran 40 mm dan *body* cacat adalah jenis *reject* yang disebabkan karena *dies* rusak dan *setting dies* kurang presisi pada saat proses *tapping* antara mata bor dengan produk tidak sesuai dan mata bor terjadi keausan dengan intensitas pemakaian

tinggi, sehingga menyebabkan ukuran *tapping* dalam kurang dari 40 mm dan toleransinya.

3. Tingkat *reject* pada produk *Nut dajuster* D40 sebelum dan sesudah perbaikan :

a. Terdapat data yang keluar dari dari batas kendali yaitu pada bulan maret 2014. Sehingga diperoleh jumlah produk *Nut Adjuster* D40 sebanyak 2857 unit dengan produk yang *reject* sebanyak 707 unit.

b. Pada bulan April 2014 dilakukan perbaikan untuk mengurangi *reject* pada produk *Nut Adjuster* D40 pada PT Sinduparana Abadi. Sehingga diperoleh:

1. Dilakukan perhitungan pada Peta kendali P bulan April, sehingga produksi *Nut Adjuster* D40 sebanyak 2775 unit dengan produk *Nut Adjuster* D40 yang *reject* sebanyak 487 unit.

5.2. Saran

Ada beberapa hal yang dapat penulis sarankan :

1. Perusahaan sebaiknya melakukan proses pengecekan visual terhadap mesin setiap 1 jam untuk mengecek pahat dan mata bor jika terjadi keausan bisa langsung digrinda.
2. Perusahaan sebaiknya membuat *SOP (Standart Operating Procedure)*, agar operator dapat bekerja sesuai dengan standar yang berlaku.
3. Perusahaan sebaiknya memberikan pelatihan terhadap semua operator, agar operator terbiasa dalam bekerja, sehingga mereka paham terhadap kualitas produk yang dihasilkan.