

BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 KESIMPULAN

Berdasarkan kesimpulan yang dapat diambil dari hasil pengolahan dan analisis data adalah sebagai berikut :

1. Berdasarkan klasifikasi cacat produk proses pembuatan tabung Pertamina 3 Kg yaitu gompal pengelasan circum, retak pengelasan neck ring, las tidak rata pada bagian foot ring, dan kotoran las pada hand guard. Jenis cacat yang menjadi fokus dalam penelitian ini adalah cacat gompal pengelasan circum dengan persentase cacat 32,8 %, cacat retak pengelasan neck ring dengan persentase cacat 31,5 %, las tidak rata pada bagian foot ring dengan persentase cacat 17,6 %, dan kotoran las pada hand guard dengan persentase 18,1 %.
2. Nilai kemampuan proses mesin welding circum SAW terhadap cacat gompal pengelasan circum = 0,98, nilai itu dianggap kurang mampu dalam menjalankan prosesnya, karena $C_p < 1,00$. Sedangkan hasil perhitungan kemampuan proses mesin welding Co terhadap cacat retak pengelasan neck ring = 1,00. Nilai itu dianggap mampu dalam menjalankan prosesnya, namun perlu pengendalian dalam menjalankannya, karena $C_p \geq 1,00 - 1,33$.

6.2 SARAN

Dari hasil penelitian ini, maka penulis mencoba menyumbangkan saran-saran sehubungan dengan pengendalian proses pembuatan tabung Pertamina 3 Kg berdasarkan metode SPC (7 alat bantu, korelasi dan kemampuan proses), yaitu :

1. Dalam menentukan kualitas, perusahaan harus melihat hasil dan jumlah cacat yang terjadi untuk dijadikan masukan dalam menentukan kualitas yang diinginkan.
2. PT. CITRA TEKNIK INDONESIA dapat menggunakan peta kendali p dalam melakukan pengendalian proses pembuatan tabung Pertamina 3 Kg.
3. Perusahaan sebaiknya lebih membenahi system produksi khususnya diproses circum dan neck ring, untuk meningkatkan performa kemampuan proses pembuatan tabung Pertamina 3 Kg. Karena dalam penelitian ini kemampuan proses tidak memuaskan. Perusahaan hendaknya segera mengganti mesin welding circum SAW karena mesin tersebut sudah seharusnya diganti serta sering mengalami kerusakan.

DAFTAR PUSTAKA

1. Assauri Sofyan, " Manajemen Produksi dan Operasi ", Edisi ke 4 Penerbit FEUI, 1999..
2. Basterfield Dale H, " Quality Control A Practical Approach ", New Jersey, Prentice Hall. Inc 1979.
3. Gaspersz Vincent, " Statistical Process Control – Penerapan Teknik-Teknik Statistikal Dalam Manajemen Bisnis Total ", Penerbit Gramedia Pustaka Utama, Jakarta 1998.
4. Komariddin, " Manajemen Pengawasan Kualitas ", cv, Rajawali Press, Jakarta 1992.
5. Montgomery Douglas C, " Pengantar Pengendalian Kualitas Statistik ", Edisi ke 4, Penerbit Fakultas Matematika dan Ilmu Pengetahuan Alam Universitas Gadjah Mada, Yogyakarta 1996.
6. Swasta Basu dan Sukotjo Ibhnu, " Pengantar Bisnis Modern ", Edisi ke 3, Penerbit Yogyakarta 1993.
7. Walpole Ronald E, " Pengantar Statistikal ", edisi ke 3, Penerbit Gramedia Pustaka Utama, Jakarta 1998.

Lampiran 1

Tabel daftar nilai t-student pada berbagai derajat bebas



Tabel VIII.3. Daftar Nilai t-Student pada Berbagai Derajat Bebas

Derajat Bebas (db)	Tingkat Signifikansi (α)		
	$\alpha = 0.10$	$\alpha = 0.05$	$\alpha = 0.01$
1	6.314	12.706	63.657
2	2.920	4.303	9.925
3	2.353	3.182	5.841
4	2.132	2.776	4.604
5	2.015	2.571	4.032
6	1.943	2.447	3.707
7	1.895	2.365	3.499
8	1.860	2.306	3.355
9	1.833	2.262	3.250
10	1.812	2.228	3.169
11	1.796	2.201	3.106
12	1.782	2.179	3.055
13	1.771	2.160	3.012
14	1.761	2.145	2.977
15	1.753	2.131	2.947
16	1.746	2.120	2.921
17	1.740	2.110	2.898
18	1.734	2.101	2.878
19	1.729	2.093	2.861
20	1.725	2.086	2.845
21	1.721	2.080	2.831
22	1.717	2.074	2.819
23	1.714	2.069	2.807
24	1.711	2.064	2.797
25	1.708	2.060	2.787
26	1.706	2.056	2.779
27	1.703	2.052	2.771
28	1.701	2.048	2.763
29	1.699	2.045	2.756
30	1.697	2.042	2.750
40	1.694	2.021	2.704
50	1.671	2.000	2.650
120	1.658	1.980	2.617
> 120	1.645	1.960	2.576

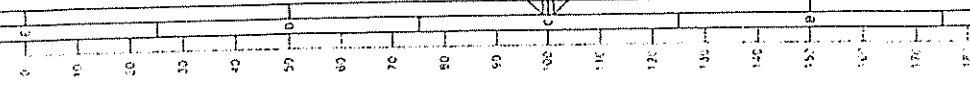
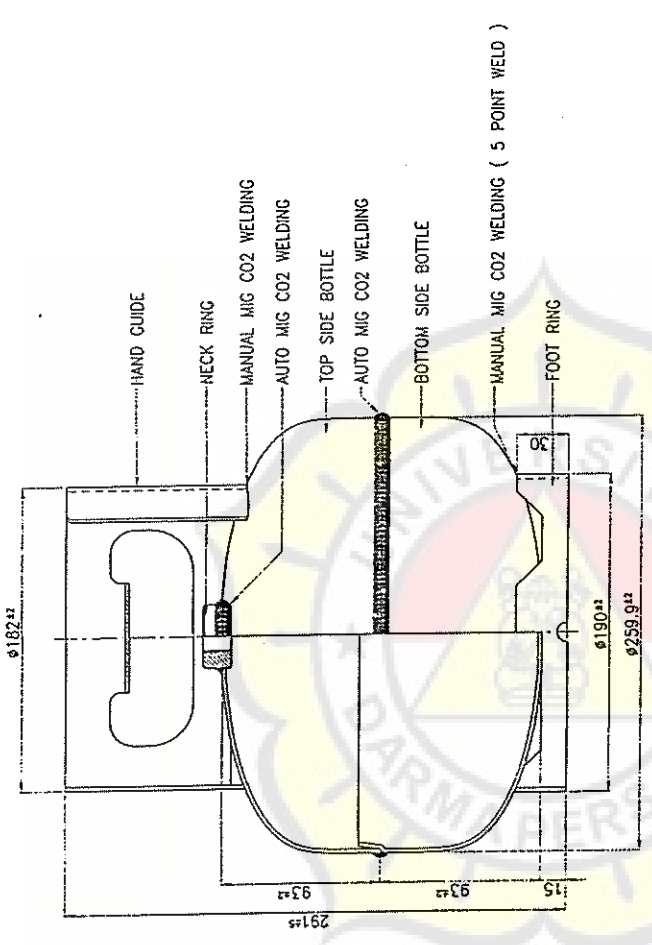
Catatan: tanda titik dalam Tabel VIII.3 menunjukkan desimal.

Lampiran 2
Gambar Tabung Pertamina 3 Kg





Gambar Tabung Pertamina 3 kg



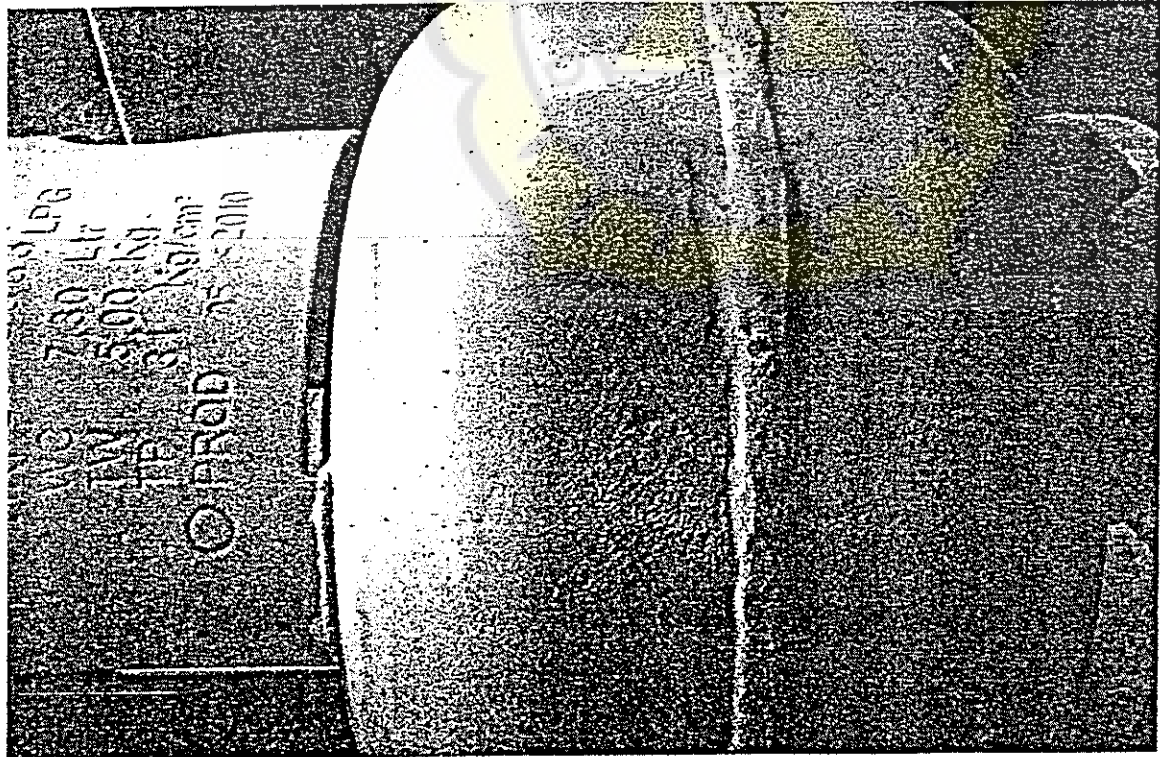
ITEM	PART NAME	QTY	MATERIAL	HARDNESS	JOB NO.	INDEX
DESCRIPTION	LPG BOTTLE Kap. 3 Kg		Desygned Mar'08 Drawn Mar'08 Checked Mar'08	YOL UNLESS SPECIFIED : EN1 2168 Minimum p = 20 GRADE MCMW SAL SAL SAL		
CUSTOMER	PT. BARATA JAKARTA		Approved Mar'08 DATE	15.01 15.01 15.01	18.1 18.1 18.1	18.1 18.1 18.1
	PT.CITRA TEKNIK INDONESIA		Free	1 / 1	Mar'08	mm
			SIWS NO	PD5-001-000		AA

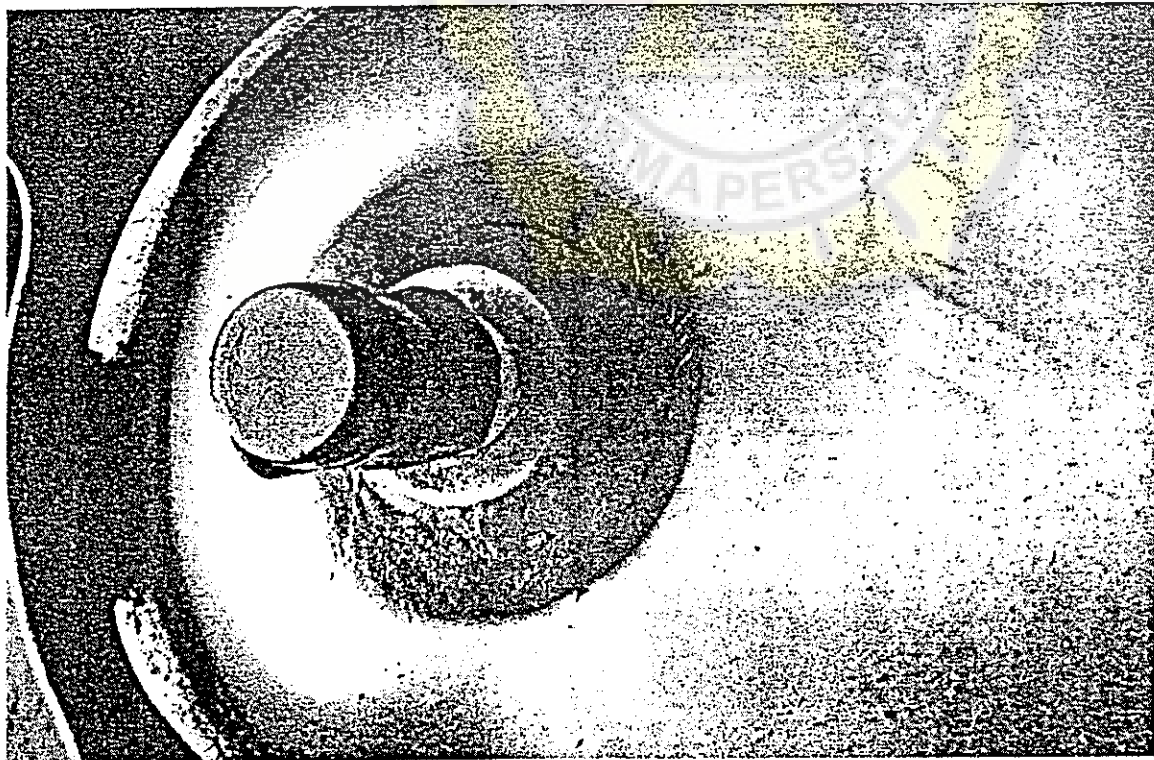
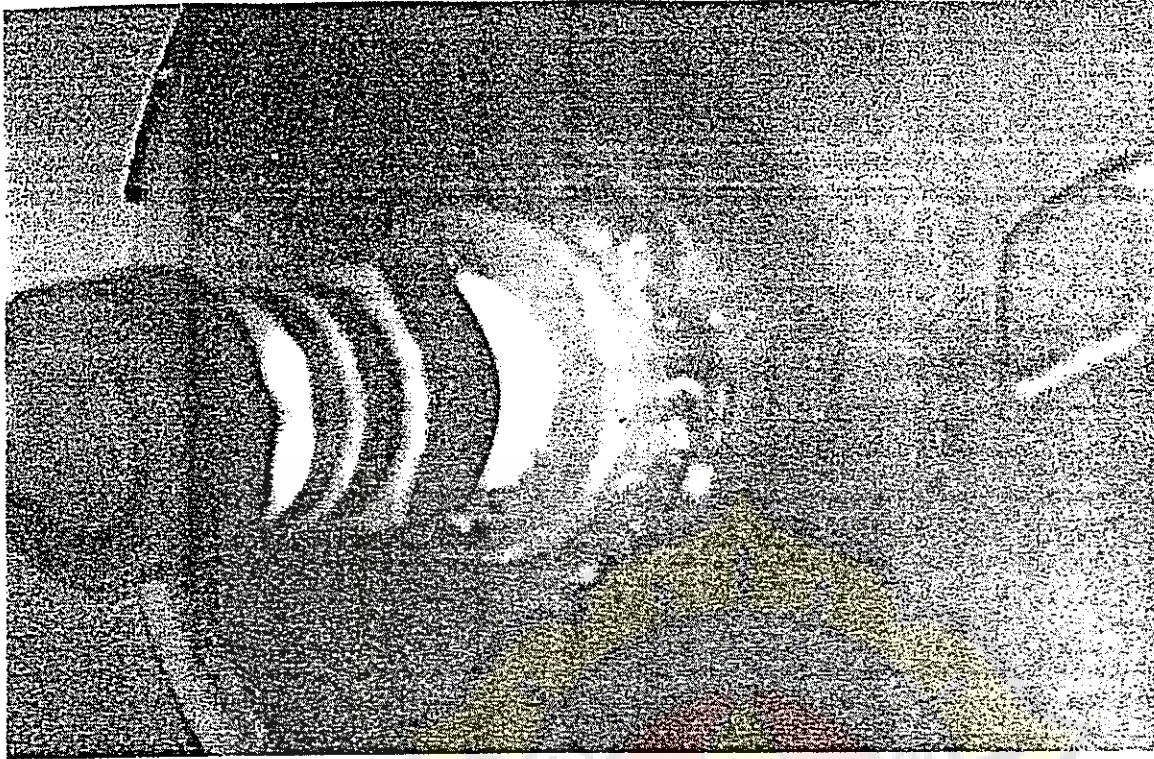
REV.	DATE	REVISIONS

Lampiran 3

Gambar Produk Cacat



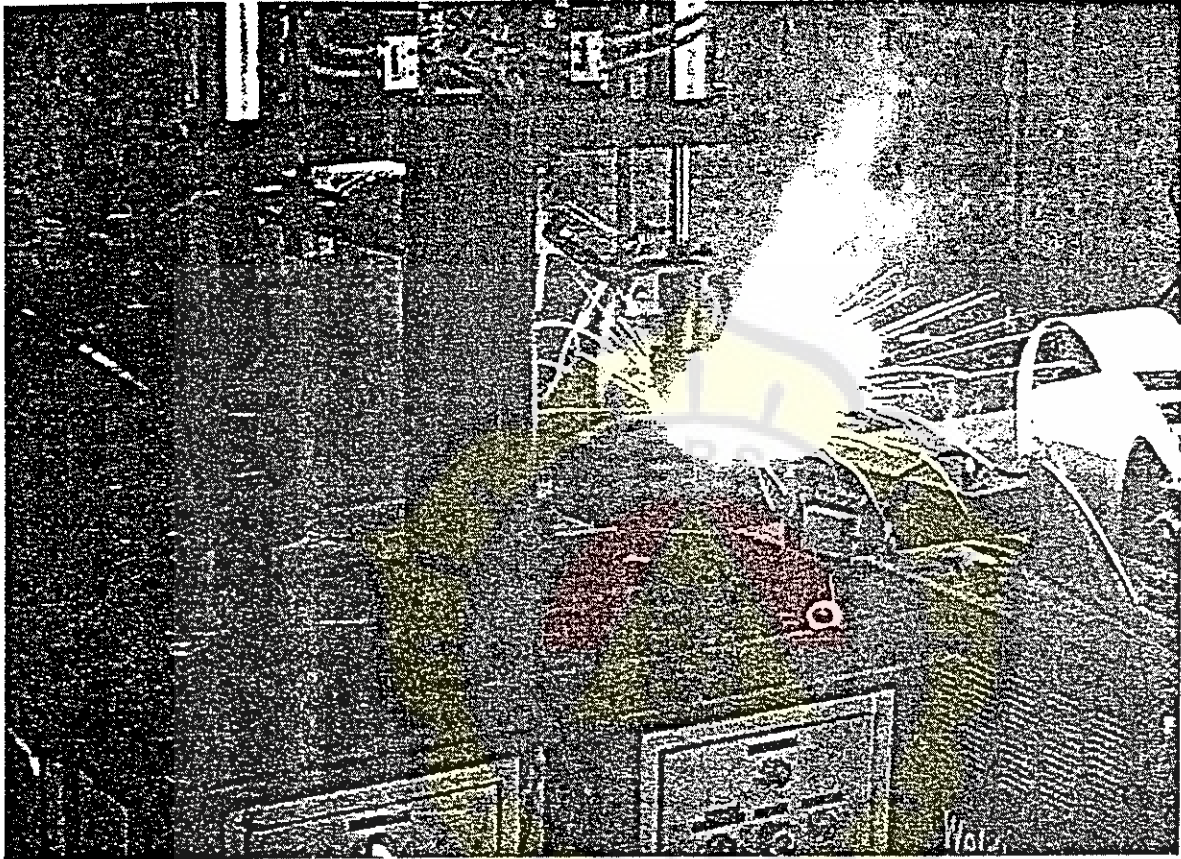




Lampiran 4

Gambar Mesin Welding Circum SAW dan Mesin Welding Co





Gambar Mesin Welding Co



Gambar Mesin Welding Circum SAW

LEMBAR REVISI SEMINAR ISI



Nama : Indra Pramono
 NIM : 04220009

No	Uraian	Nama Penguji	Tgl	Paraf
1.	Abstrak perbaiki	Ir. Budi Sumartono, MT	8/20/12	
	SPOK pada penjelasan latar belakang masalah			
	Perumusan masalah ditambahkan			
	Lay out kertas dalam penulisan			
2.	Abstrak	Ade Supriatna, ST, MT		
	Perumusan masalah			
	Kesimpulan			

Pembimbing Tugas Akhir

Ir. Atik Kurnianto, M.Eng

LEMBAR REVISI SIDANG AKHIR



Nama : Indra Pramono
NIM : 04220009

No	Uraian	Nama Penguji	Tgl	Paraf
1.	Kesimpulan diperbaiki	Ir. Budi Sumartono, MT	24/11	
2.	Tentang Hubungan Korelasi	Ade Supriatna, ST, MT		

Pembimbing Tugas Akhir

Ir. Atik Kurnianto, M.Eng

