

BAB V

PENUTUP

5.1 KESIMPULAN

Jumlah cacat atau ketidaksesuaian proses fabrikasi berjumlah 40 dengan uraian ketidaksesuaian berupa salah desain sebanyak 10 kesalahan, salah menurunkan gambar sebanyak 3 kesalahan, kurang teliti sebanyak 17 kesalahan, visual tidak rapi sebanyak 7 kesalahan, dan tap/baut patah sebanyak 3 kesalahan.

Ketidaksesuaian didominasi oleh kurang telitinya operator yang menyebabkan kesalahan sebanyak 17 kali dengan persentasi 42.5%.

Berdasarkan hasil pengolahan data didapatkan bahwa dari identifikasi faktor-faktor yang paling berpengaruh yaitu pump power. Kombinasi untuk level dari faktor untuk mendapatkan efisiensi yang optimum maka dilakukan dengan pump power 15,4 Kw dan motor power 19,6 Kw.

5.2 SARAN

Saran yang ingin penulis sampaikan yaitu untuk perusahaan ada baiknya lebih menganalisa kembali hasil uji coba pompa sebelumnya, agar hasilnya optimal dan mengurangi kerusakan yang berdampak cepat pada pompa. Untuk penelitian kedepannya penulis mengharapkan adanya pendukung dan opsi lain dari penelitian di saat kondisi sedang tidak stabil yang tidak memungkinkan untuk melakukan pengamatan ke lapangan dan untuk para pembaca atau peneliti selanjutnya dapat lebih teliti lagi terhadap pengerjaan penelitian yan dilakukan.