

BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN

VI.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil analisa dan pembahasan, dapat disimpulkan sebagai berikut.

1. Faktor-faktor yang berpengaruh terhadap pembuatan produk gayung dan timba adalah faktor tekanan dan suhu.
2. Kombinasi faktor dan level yang menghasilkan produk gayung terbaik adalah tekanan 70 kg/cm^2 dan suhu 225°C .
3. Kombinasi faktor dan level yang menghasilkan produk timba terbaik adalah tekanan 80 kg/cm^2 dan suhu 210°C .
4. Hasil dari eksperimen konfirmasi berada di dalam batas selang kepercayaan.

VI.2 Saran

Saran yang dapat diberikan untuk perusahaan adalah agar perusahaan mengimplementasikan hasil analisa yang telah diperoleh. Sehingga diharapkan jumlah produk yang cacat dapat berkurang. Untuk penelitian selanjutnya disarankan agar penelitian juga dilakukan perhitungan analisa biaya. Dan juga menggunakan waktu *clamping* dengan *range* yang lebih besar dari 2 detik, 3 detik, dan 4 detik.

DAFTAR PUSTAKA

1. Antony, Fiju. 2001. *Teaching the Taguchi Method to Industrial Engineers. Volume 50. Number 4. 2001. 141-149 MCB University Press. ISSN 0043-8022.*
2. Peace, G.S. 1993. *Taguchi Methods: A Hands-On Approach.* United States: Addison Wesley Publishing Company, Inc.
3. Rahardjo, Jani, 2001. *Perbandingan Metode 2K-P Fractional Factorial Dengan Metode Taguchi Pada Proses Pembuatan Fiber Glass. JURNAL TEKNIK INDUSTRI VOL.3, NO. 1, JUNI 2001: 1 – 8. Jurusan Teknik Industri, Fakultas Teknologi Industri, Universitas Kristen Petra.*
4. Ross, Philips. 1996. *Taguchi Techniques for Quality Engineering.* United States: McGraw-Hill Companies, Inc.
5. Roy, Ranjit K. 2001. *Design of Experiments Using the Taguchi Approach.* Canada: John Wiley and sons, Inc.
6. Sudjana. 1995. *Desain dan Analisis Eksperimen, edisi IV.* Bandung: Penerbit Tarsito.