

## BAB V SIMPULAN DAN SARAN

### 1.1 Simpulan

Berdasarkan hasil kajian yang diatas dapat disimpulkan:

1. Pembuatan *stopper* untuk memodifikasi *fixture* OP-30 menggunakan mesin CNC frais (3A) dan proses kerja bangku, dengan bahan St37. Alur proses pembuatan *stopper* yaitu: *design* gambar → pemesanan material → proses pemesinan → proses kerja bangku → *assembly* → *finish*.
2. Waktu teoritis yang dibutuhkan dalam pembuatan *stopper* yaitu 145,798 menit dan waktu untuk pembuatan ulir pengikat *stopper* pada *stand plate fixture* yaitu 0,424 menit, jadi waktu total secara teoritis sebesar 146,222 menit. Sedangkan waktu *real* yang dibutuhkan untuk pembuatan *stopper* yaitu 160 menit dan waktu untuk pembuatan ulir pengikat *stopper* pada *stand plate fixture* yaitu 10 menit, jadi waktu total secara *real* sebesar 170 menit.
3. Biaya secara teoritis yang dibutuhkan untuk pembuatan *stopper* yaitu Rp. 348.907,17 dan biaya untuk pembuatan ulir pengikat *stopper* pada *stand plate fixture* yaitu Rp.12.000,67, jadi total biaya teoritis untuk modifikasi *fixture* OP-30 adalah Rp. 360.907,84. Sedangkan biaya secara *real* yang dibutuhkan untuk pembuatan *stopper* yaitu Rp.380.837,32 dan biaya untuk pembuatan ulir pengikat *stopper* pada *stand plate fixture* yaitu Rp. 32.333,78, jadi total biaya *real* untuk modifikasi *fixture* OP-30 adalah Rp. 413.171,1
4. Efisiensi *fixture* yang telah di modifikasi bahwa kegagalan produk *under bracket K97G* pada bulan Maret sebesar 0%.

### 1.2 Saran

Ada beberapa sarang yang ingin penulis sampaikan dari pembuatan *stopper* untuk modifikasi *fixture* OP-30 ini, yaitu:

1. Kurangnya pengalaman dalam pengoperasian mesin menjadi perbedaan dari perhitungan waktu dan biaya produksi. Walaupun sudah menggunakan mesin yang canggih dalam pembuatan *stopper* jika operator tidak menguasai pengoperasian mesin tersebut maka akan membuat biaya yang besar.
2. Kurangnya alat dalam modifikasi *fixture* OP-30 membuat bertambahnya biaya produksi.

3. Untuk PT. PRN perlu adanya perbaikan secara terus-menerus pada bagian produksi dan bagian *engineering* yang bertujuan untuk kelancaran proses produksi dan menjamin kualitas produk agar sesuai dengan standar yang ditentukan