

## BAB V

### PENUTUP

#### 5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil perhitungan menggunakan metode-metode yang sudah ditentukan dalam penelitian ini, maka dapat ditarik kesimpulan sebagai berikut :

1. Didapatkan hasil dengan menggunakan perhitungan *t-test*, bahwa terdapat pengaruh secara parsial (individual) jenis-jenis cacat yaitu cacat kusam, cacat bergaris, cacat bopeng terhadap jumlah produksi dengan hasil :
  - a. Nilai *t*-hitung > *t*-tabel ( $23,515 < 2,045$ ), maka  $H_0$  ditolak dan  $H_1$  diterima.
  - b. Nilai *t*-hitung > *t*-tabel ( $21,108 > 2,045$ ), maka  $H_0$  ditolak dan  $H_1$  diterima.
  - c. Nilai *t*-hitung > *t*-tabel ( $38,567 > 2,045$ ), maka  $H_0$  ditolak dan  $H_1$  diterima.
2. Berdasarkan hasil pengujian dengan menggunakan metode anova dua arah (*two way anova*), terdapat pengaruh secara simultan (bersama-sama) dari semua produk cacat terhadap jumlah produksi yang dihasilkan setiap harinya dengan hasil :  
Nilai *f*-hitung > *f*-tabel ( $9,762 > 2,950$ ), maka  $H_0$  ditolak dan  $H_1$  diterima.
3. Berdasarkan hasil perhitungan produktivitas dengan jumlah produksi yang didapatkan dari data *check sheet* selama 30 hari pada tabel 4.5, untuk mencari produktivitas tingkat persentasenya di dapatkan hasil :  
Jumlah rata-rata produksi selama 30 hari yaitu sebanyak 124.005 pcs, dengan hasil produktivitas sebesar **92%**.

#### 5.2 Saran

Berdasarkan kesimpulan yang ada dalam penelitian ini, Penulis mengajukan beberapa saran untuk Perusahaan, dan Penelitian selanjutnya yang mungkin dimasa yang akan datang dapat berguna bagi siapapun yang membacanya, bagi perusahaan sebagai dasar pertimbangan dan masukan. adapun saran-saran yang dimaksud, sebagai berikut:

### 5.2.1 Saran / Usulan Bagi Perusahaan

Untuk perusahaan selanjutnya, disarankan untuk lebih banyak memberikan *suport* terhadap karyawan/perkerja langsung di produksi tersebut agar memberikan ide-ide perbaikan secara berkelanjutan (*Kaizen*) agar tidak hanya mengandalkan staff-staff *engineering* saja tapi lebih kesemua pihak yang bersangkutan termasuk operator produksi. Demi tercapainya produktifitas dan efesiensi yang tinggi sesuai dengan motto perusahaan *Zero Diffect*.

### 5.2.2 Saran Bagi Peneliti Selanjutnya

Untuk Peneliti selanjutnya, disarankan agar dapat mengurangi tingkat kesalahan. Karena semakin jumlah sampel mendekati jumlah populasi maka semakin kecil tingkat kesalahan dalam menjalankan sebuah penelitian. Dan juga diharapkan agar peneliti selanjutnya menambahkan variabel penelitian agar dapat dijadikan bahan perbandingan dan didapatkan hasil yang lebih akurat.

### 5.2.3 Saran Bagi Instansi

Untuk instansi/kampus yang bersangkutan, disarankan agar lebih banyak menjalin kerjasama antar perusahaan-perusahaan di karawang agar mahasiswa Universitas Buana Perjuangan Karawang tidak susah mencari tempat untuk penelitian tugas akhir dan kegiatan akademik lainnya. Sehingga mahasiswa dapat disalurkan langsung ke perusahaan yang bekerjasama.