

BAB 6

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1. Kesimpulan

Berdasarkan penelitian yang dilakukan, maka kesimpulan yang dapat diambil yaitu sebagai berikut:

- a. Faktor penyebab terjadinya kecacatan patung yaitu meliputi:
 - i. Faktor manusia: pekerja sering salah menakar takaran resin dan talk, pekerja sering tidak pas mengangkat patung dari cetakan, menambal resin dan talk terlalu banyak, dan pekerja sering tidak mengganti amplas yang sudah tumpul.
 - ii. Faktor material: fiber yang tidak rapat, talk yang mengeras karena penyimpanan terlalu lama, dan amplas yang sudah tumpul.
 - iii. Faktor metode: proses pengeringan patung yang tidak sempurna, pencampuran bahan resin dan talk yang tidak sesuai dan proses pengamplasan yang tidak sempurna
- b. Perbaikan yang harus dilakukan untuk menurunkan kecacatan patung ialah
 - i. Pembuatan SOP divisi pengecoran dan implementasi oleh pekerja
 - ii. Penyimpanan talk di tempat tertutup dengan suhu kering
 - iii. Melakukan penjemuran patung pada sinar matahari yang cukup
 - iv. Melatih dan mengarahkan pekerja agar mengganti amplas ketika sudah tumpul
 - v. Membeli talk per periode sesuai kebutuhan/order
 - vi. Memberitahu pekerja agar tidak menambal patung dengan resin dan talk yang tebal

6.2. Saran

Peneliti memberikan saran agar perusahaan rutin melakukan pengawasan terhadap pekerja sehingga pekerja dapat bekerja dengan lebih disiplin. Hal ini dapat menjadikan pengendalian kualitas yang baik dan dapat terjaga sehingga produk patung yang cacat dapat minimum dihasilkan di UKM Replika Produk *Fiberglass*.

DAFTAR PUSTAKA

- Alion Science and Technology. (2004). *Quality tools, the basic seven*.
<http://src.alionscience.com/pdf/QualityTools.pdf>. Diakses tanggal 27 September 2017.
- Besterfield, D.H. (1994). *Quality Control (Fourth Edition)*. New Jersey: Englewood Cliffs.
- Christianawati, M. (2015). *Seven Steps Menggunakan Old dan New Seven Tools di Berly Bakery* (skripsi). Program Studi Teknik Industri. Fakultas Teknologi Industri. Universitas Atma Jaya Yogyakarta.
- Feigenbaum, A.V. (1991). *Total Quality Control*. McGraw-Hill, Inc., New York, NY.
- Girish, B. (2013). The 7 QC Tools. <http://www.isoconsultant.com.my/pdf/7%20QC%20TOOLS%20B.Girish.pdf>. Diakses tanggal 30 September 2017.
- Hargo, H.D. (2013). Implementasi Metode Pengendalian Kualitas Pada Proses Produksi Tali Rafia Hitam Dengan Menggunakan Metode Statistik di UD. Kartika Plastik Jombang. *Jurnal Ilmiah Mahasiswa Universitas Surabaya*, 2(1), 1-19.
- Juran, J.M. & Godfrey, a B. (1998). *Juran's Quality Control Handbook*. <http://www.worldcat.org/oclc/17546189>. Diakses tanggal 15 Mei 2018.
- Mitra, A. (2008). *Fundamentals of Quality Control and Improvement (Ed. 3)*. Canada: John Wiley & Sons, Inc.
- Mohamad, S. (2017). *Seven Steps Menggunakan Old dan New Seven Tools di NN Donuts* (skripsi). Program Studi Teknik Industri. Fakultas Teknologi Industri. Universitas Atma Jaya Yogyakarta.
- Momon, A. (2012) melakukan penelitian mengenai pengendalian kualitas dengan metode *Seven Tools* terhadap produk *Shotblas* pada proses *Cast Wheel* di PT. XYZ. 10(21), pp.1–12.

- Montgomery, D. (2009). *Introduction to Statistical Quality Control*.
<http://scholar.google.com/scholar?hl=en&btnG=Search&q=intitle:Introduction+to+Statistical+Quality+Control#0>. Diakses tanggal 21 Mei 2018.
- Nastiti, H. (n.d.). Analisis Pengendalian Kualitas Produk dengan Metode *Statistical Quality Control* (Studi Kasus: pada PT "X" Depok), 414-423.
- Neyestani, B. *Implementation, T. Q. M., & Excellence, A. P. (2017). Seven Basic Tools of Quality Control: The Appropriate Techniques for Solving Quality Problems in the Organizations*, (March). <https://doi.org/10.5281/zenodo.400832>
- Parwati, C. I., & Sakti, R. M. (2012). *Pengendalian kualitas produk cacat dengan pendekatan kaizen dan analisis masalah dengan seven tools*, (November), 16–24.
- Prihantoro, C.R. (2012). *Konsep Pengendalian Mutu*. Bandung: PT Remaja Rosdakarya Offset.
- Sugiono, A. M. (2016). *Pengendalian Kualitas pada Hasil Percetakan dengan Metode Seven Steps di CV. Resna Offset Surakarta*. (Skripsi). Program Studi Teknik Industri, Fakultas Teknologi Industri, Universitas Atma Jaya Yogyakarta.
- Tjitro, S. dan Firdaus. (2000). *Are There Limits to Total Quality Mangement*. Jurnal Teknik Mesin Universitas Kristen Petra, 2(2), pp.1-6.

Lampiran 1

Foto Produk Cacat dan Kondisi Lingkungan Kerja



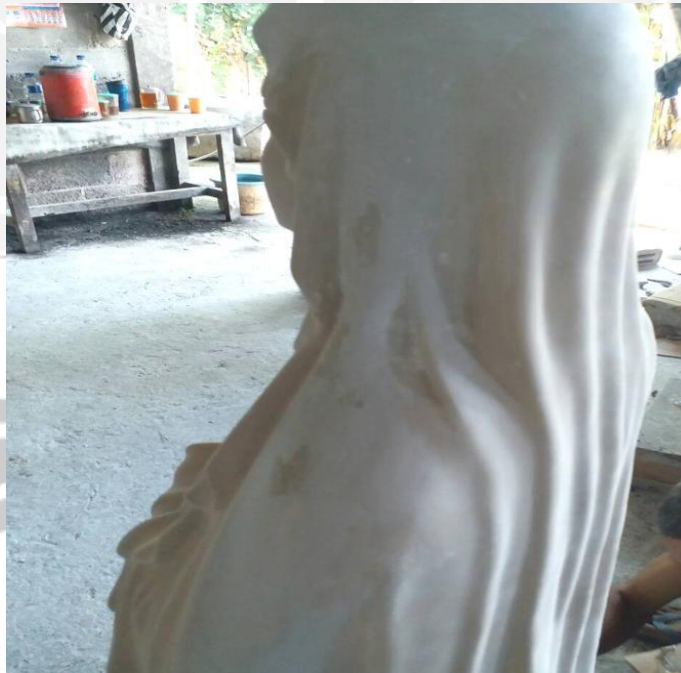
Pekerja sedang Melakukan Pengecoran Patung



Perapihan Resin dan Talk yang Terlalu Banyak



Pekerja Melapisi Fiber pada saat Pengecoran



Pemberian Resin dan Talk Terlalu Tebal



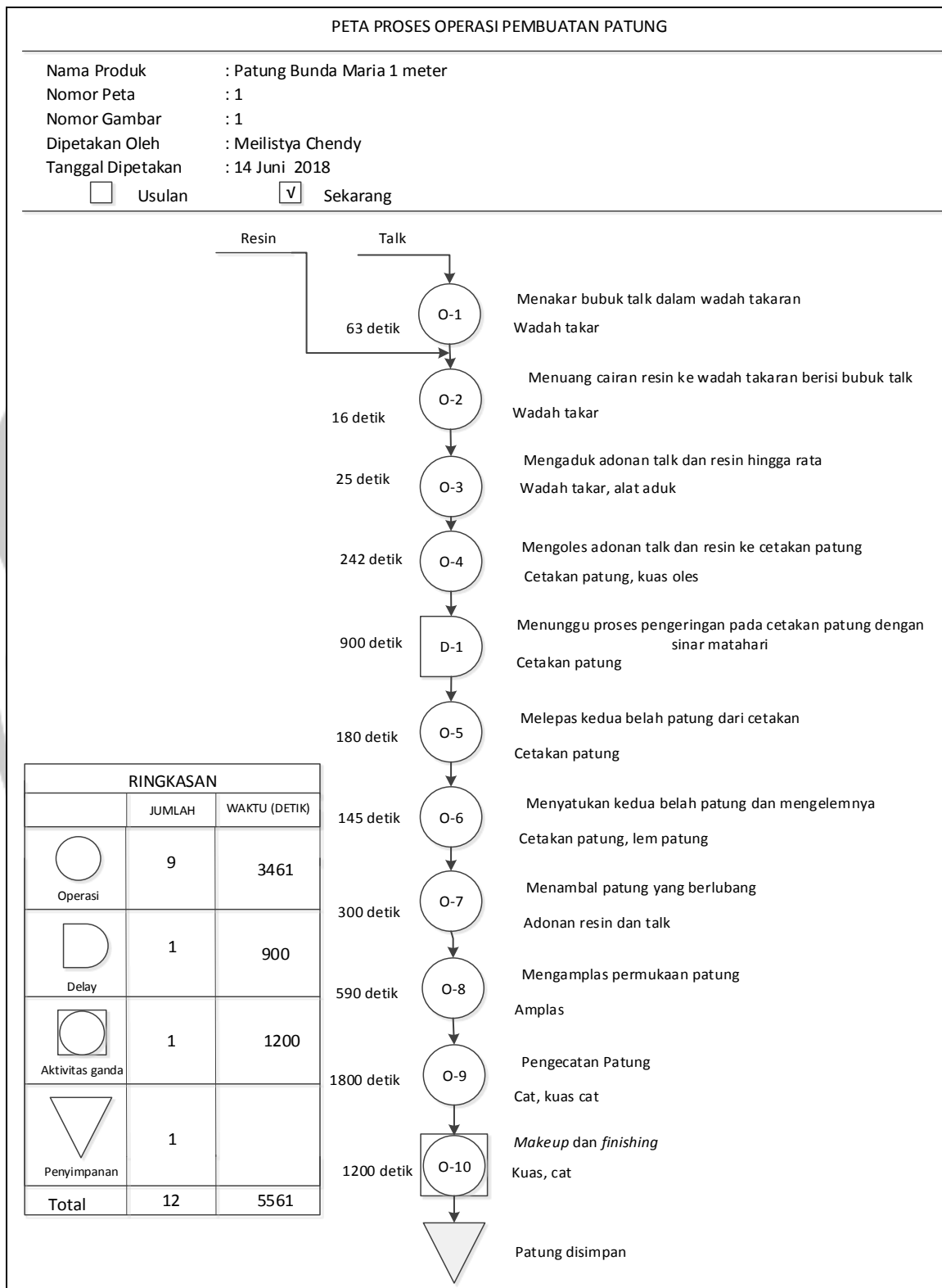
Patung Cacat karena Pengeringan Tidak Sempurna



Bahan Baku Fiber

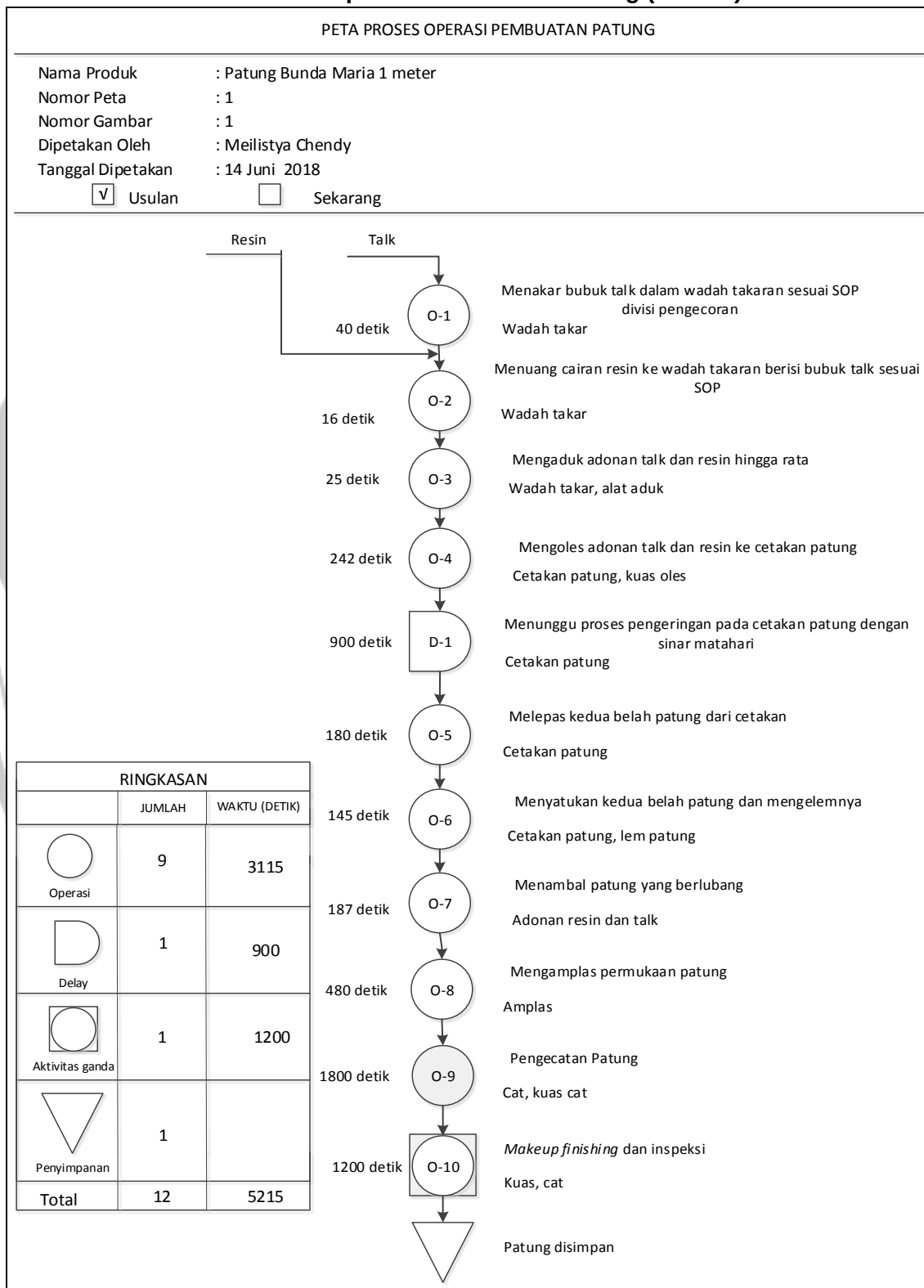
Lampiran 2

Peta Proses Operasi Pembuatan Patung (Sekarang)



Lampiran 3

Peta Proses Operasi Pembuatan Patung (Usulan)



Lampiran 4
Data Kecacatan Patung Awal (Sebelum Implementasi)

	No	Patung Berlubang	Permukaan Tidak Rata	Warna luntur	Warna tidak sesuai desain
MINGGU-1	1	3	3		
	2	5	5	2	
	3	5	8		
	4	9	8		
	5	12	12		
	6	11	11		
	7	20	20	3	
	8	30	29	5	
	9	18	18		
	10	13	10		
	11	5	5		
	12	13	13		
	13	35	35		
	14	19	19		
	15	20	20		3
	16	22	20		
	17	41	41		4
	18	40	40		
	19	19	15	3	
	20	25	25	5	
	21		2	1	
	22	22	22		
	23	28	28		
	24	12	10		
MINGGU-2	25	9	9		2
	26	14	13	4	
	27	31	30		
	28	17	16	3	2
	29	16	16	7	3
	30		4	2	2
	31	19	19		
	32	21	15		
	33	21	19		
	34	23	19	10	1

	35	43	42		
	36	35	35	13	7
	37			4	2
	38	35	35		
	39	40	40		
	40	41	40		8
	41	38	38	17	
	42	33	31	14	
	43	26	26		
	44	25	25		
	45	19	18		3
	46	15	15		
	47	21	21		
	48	17	16	9	
	49	19	19	10	
	50	24	22		
	51	23	23		
	52	23	23		
	53	19	19		
	54	45	41	15	
	55	35	35		
	56	40	40	18	
	57	31	31		
	58	18	18		
	59	16	17		4
	60	19	19		
	61	18	18		
	62	15	15		2
	63	19	19	5	
	64	22	22		
	65	25	20		
	66	19	19		
	67	20	20		
	68	23	23	7	5
	69	22	20		
	70	16	15	9	2
	71	9	9		
MINGGU-3	72	13	13	3	3
	73	12	12		
MINGGU-4	74	11	11		

75	5	5		
76	7	7		
77	11	11		
78	9	9		
79	5	5		
80	1	1	3	
81	13	13		2
82	12	12		
83	15	13	2	
84	15	14		
85	11	9	1	
86	18	15	4	
87	18	15		
88	17	15		
89	12	13	3	
90	24	24		4
91	15	15		2
92	13	13		
93	25	23		5
94	11	11		
95	19	19		
	1818	1766	182	66

Lampiran 5
Data Kecacatan Patung Akhir(Setelah Implementasi)

	No	Patung Berlubang	Permukaan Tidak Rata	Warna luntur	Warna tidak sesuai desain
MINGGU -1	1	2	1		
	2	3	3		
	3	5	3		
	4	3	3		
	5	6	5		
	6	9	7		
	7	5	4	1	
	8	5	4		
	9	15	15		
	10	13	11		2
	11	21	17		1
	12	25	20	8	
	13	23	20		
	14	21	19	4	
	15	8	5		
	16	6	5		
	17	7	6		1
	18	6	6		
	19	9	8		
	20	9	9		
	21	8	6		
	22	8	7		
	23		1		
	24	2	2		
	25	10	8		2
MINGGU - 2	26	15	14	3	
	27	20	18	5	
	28	21	20	6	2
	29	22	22		3
	30	20	19		2
	31	18	17		
	32	23	21	5	
	33	17	17		
	34		3		1

	35	6	5		
	36	5	5		
	37	5	5		1
	38	9	8		
	39	8	8	1	
	40	11	9		3
	41	8	8		
	42	8	7		
	43	9	7		
	44	10	9		
	45	11	11	2	3
	46	6	6		
	47	6	6		
	48	8	8		
	49	7	7		
MINGGU - 3	50	9	7		
	51	11	10		
	52	13	12	3	
	53	13	12		
	54	8	8	2	
	55	9	7		
	56	8	8	2	
	57	9	8		
	58	10	9		
	59	10	10		4
	60	11	10		
	61	9	9		
	62	5	5		2
	63	8	7		
	64	9	8	1	
	65	5	4	2	
	66	8	5	1	
	67	9	5		
	68	9	7		3
	69	11	9	2	
	70	8	6		2
	71	5	7		
	72	5	7		3
MINGGU - 4	73	4	5		
	74	8	7		

75	9	7		
76	8	5		
77	7	7		
78	3	2		
79	2	2		
80	9	8		
81	10	9		4
82	11	10		
83	20	17	10	
84	21	18	11	
85	20	18	9	
86	25	21		
87	26	22		
88	21	21	6	
89	22	22	7	
90	11	9		4
91	11	10		3
92	8	8		
93	7	7		1
94	9	9		1
95	8	7		
	984	886	91	48