

BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN

Berdasarkan pengolahan data dan analisis yang telah dibahas pada bab sebelumnya, maka penulis dapat mengambil beberapa kesimpulan dan saran sebagai berikut.

6.1 Kesimpulan

Divisi QC yang telah melaksanakan penerapan Gugus Kendali Mutu telah melakukan pengendalian kualitas terhadap jenis produk pengecoran logam, dimana jenis cacat pori-pori mempunyai prosentase kecacatan tertinggi dibandingkan dengan jenis cacat lainnya. Hal ini bisa dilihat pada:

1. Diagram pareto menunjukkan prosentase cacat Pori-pori yaitu 63,04% dan berhasil dikurangi menjadi 52,04%. Hal ini berarti penurunan yang terjadi sebesar 10%. Penurunan tersebut telah mencapai target yang disepakati. Mutu pada divisi QC dapat dikatakan berhasil.
2. Berdasarkan analisa diagram sebab-akibat menunjukkan bahwa, dari faktor-faktor utama penyebab yang menimbulkan prosentase cacat pori-pori tinggi adalah sebagai berikut:
 - Faktor metode kerja, terutama pada teknik penuangan cairan logam kedalam cetakan serta pengolahan pasir yang kurang baik.
 - Faktor Material, sebagian disebabkan oleh adanya elemen yang mengganggu dan laju poring yang cepat.

- Faktor Alat/Mesin; terutama disebabkan oleh kupola yang kurang bersih sehingga aliran cairan logam tidak lancar, kran roda gigi yang sering macet.
 - Faktor Manusia; disebabkan oleh kurangnya pengarahan serta training tentang pengecoran kepada operator baru.
 - Faktor lingkungan; Ruangan yang terlalu panas sehingga banyak menyebabkan cairan cepat beku.
3. Mengingat Penerapan GKM dip perusahaan masih kurang maka sangat baik jika perusahaan melakukan perbaikan dengan penambahan perhitungan dengan peta kendali c dan penggunaan Fish Bone guna mencari sebab-sebab permasalahan pada perusahaan dengan jelas.
4. Setelah pelaksanaan penerapan Gugus Kendali Mutu berjalan, maka hal ini dapat dirasakan keuntungan oleh perusahaan dalam hal mengurangi jumlah kecacatan serta meningkatkan kualitas produksi. Untuk itu perlu adanya penetapan standarisasi terhadap jenis-jenis cacat dan faktor-faktor yang mempengaruhi jenis cacat tersebut.

6.2 Saran-saran

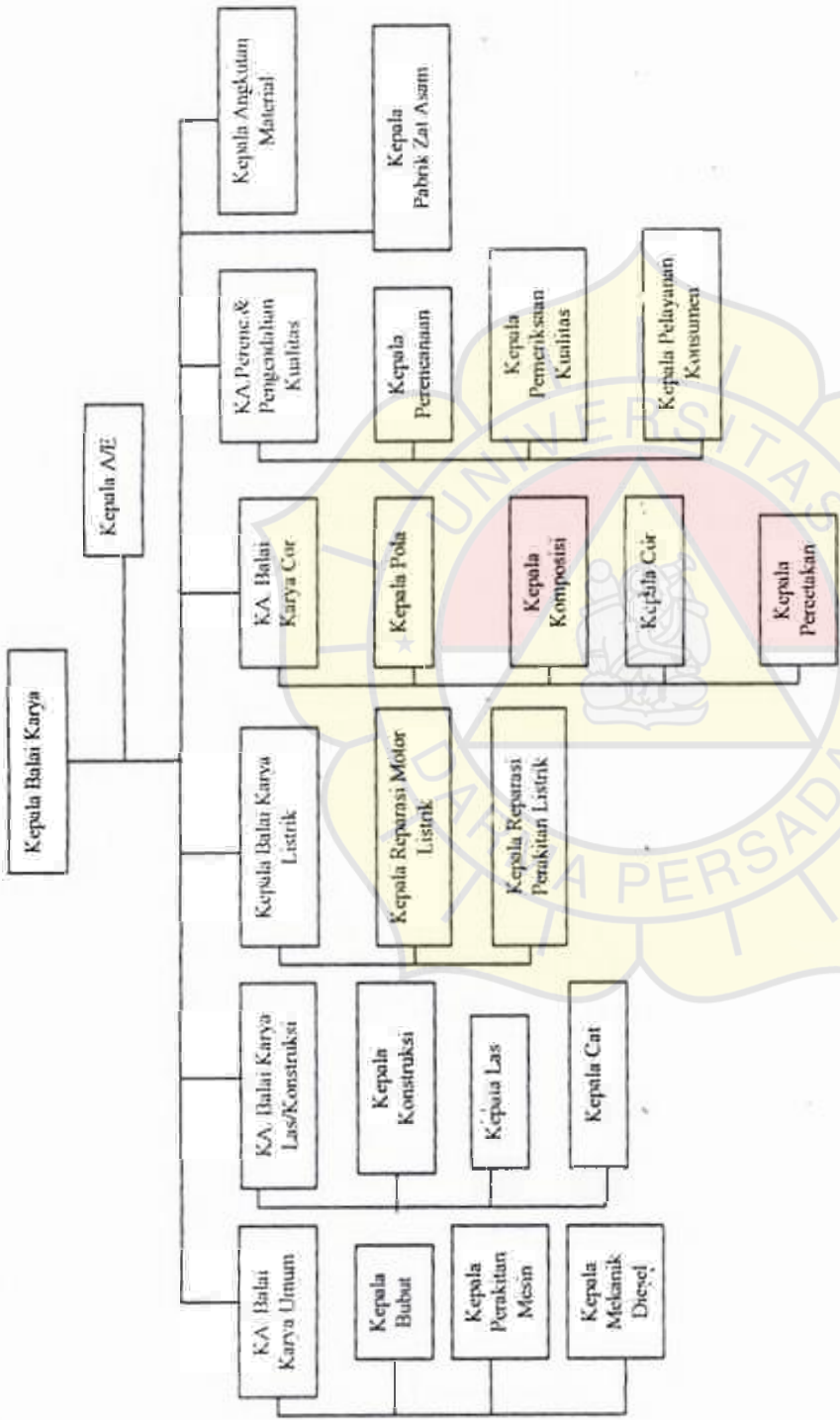
Sebagai saran-saran yang penulis ajukan pada kesempatan kali ini adalah sebagai berikut:

"Perusahaan hendaknya memperhatikan kesejahteraan para karyawan atau operator guna untuk meningkatkan loyalitas / kesadarannya terhadap pentingnya mutu dari suatu produk. Pihak manajemen harus bisa membimbing karyawan atau operatornya tersebut baik secara sistematis maupun kekeluargaan".

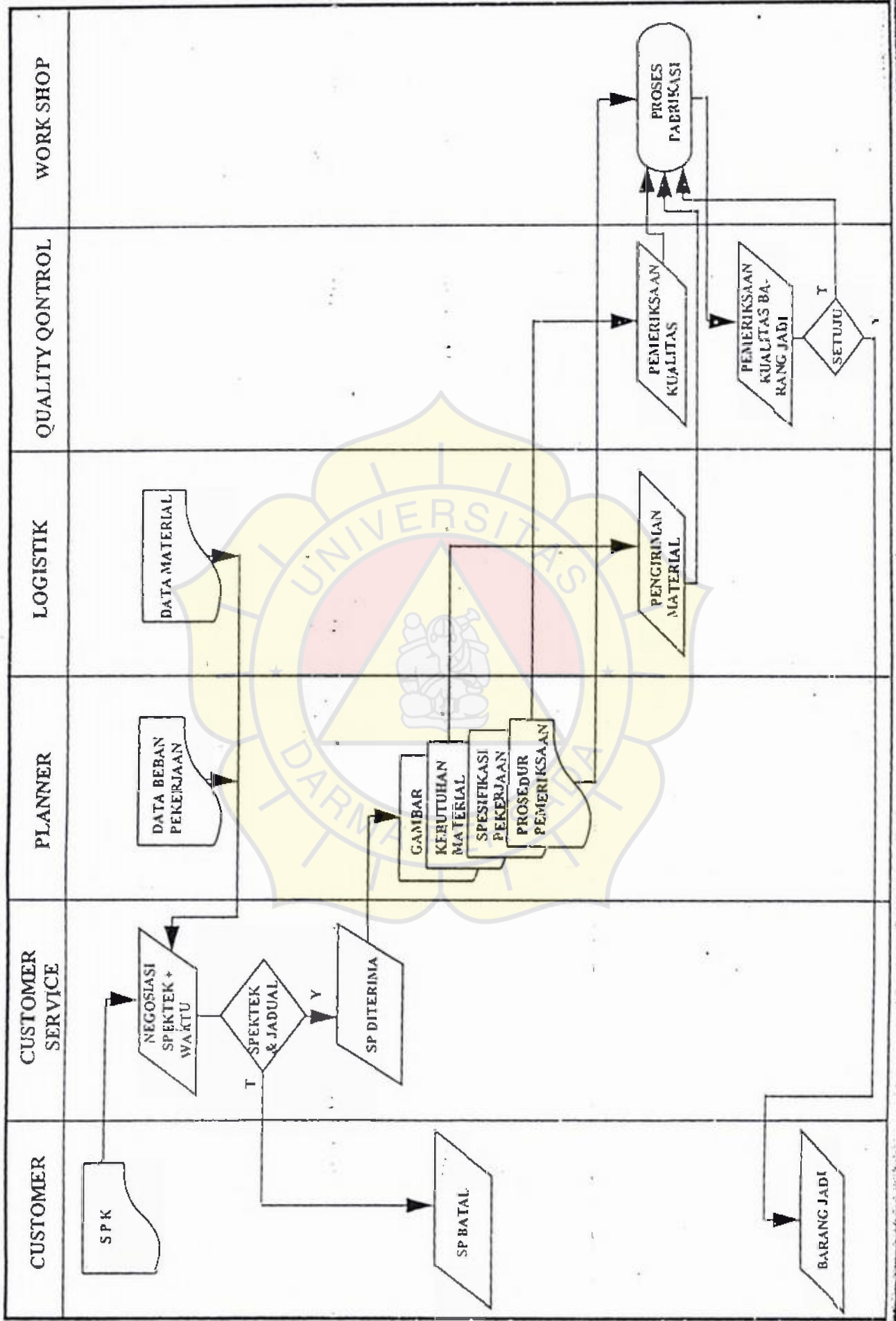
DAFTAR PUSTAKA

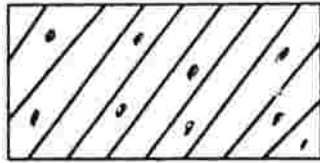
1. Pedoman Pelaksanaan Gugus Kendali Mutu, Penerjemah Sud Ingle, Penerbit Pustaka Sinar Harapan Jakarta, 1993.
2. Kaoru Ishikawa, Teknik Penuntun Pengendalian Mutu, edisi pertama, penerjemah Nawolo Widodo, Jakarta 1989
3. Eugene L. Grant dan Richard S. Leavenworth, Pengendalian Mutu Statis, edisi keenam jilid 1, Penerbit Erlangga, Jakarta 1989.
4. Eugene L. Grant dan Richard S. Leavenworth, Pengendalian Mutu Statis, edisi keenam jilid 2, Penerbit Erlangga, Jakarta 1993.
5. Fiegenbaum, AV, Total Quality Control. Mc. Graw-Hill Book Company, New York : 1996.
6. Juran, J.M., Quality Planning and Analysis. Mc. Graw-Hill Publishing Company, New Delhi : 1974
7. Sritomo W., Pengantar Teknik Industri, Edisi Pertama Jilid 1, Penerbit PT. Guna Widya, Jakarta 1993
8. Buku Pedoman Astra Total Quality Control (ATQC), Penerbit PT ASTRA INTERNATIONAL





Bagan Struktur Organisasi Balai Karya

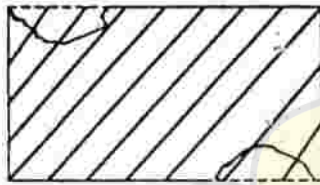




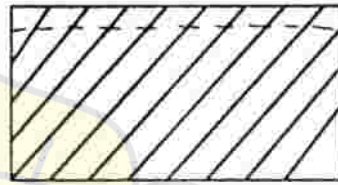
Pori-Pori



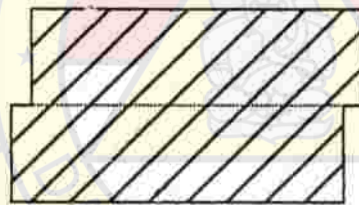
Grafit Menggumpal



Beku Dini



Product Fixing



Cross Joint

Keterangan :

Untuk jenis cacat krepas dapat dibuktikan dengan uji kekerasan atau tes laboratorium