

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil pengolahan data dan analisa menggunakan metode *Quality Control Circle* (QCC) dan *Logic Tree Analysis* (LTA) pada pembahasan sebelumnya, maka penulis mengambil kesimpulan sebagai berikut :

1. Faktor yang mempengaruhi penyebab terjadinya FMIS Disting pada tire ada empat faktor yaitu *Man*, Material, Metode dan Mesin. Dari keempat faktor tersebut faktor *Man* merupakan faktor yang paling dominan menyumbang terjadinya FMIS Disting pada *Tire*.
2. Untuk mengurangi terjadinya FMIS Disting pada *tire* penulis akan memberikan usulan perbaikan sebagai berikut :
 - a. Buat standard dan visualisasi komposisi pembuatan dusting masing-masing material agar tidak terjadi variasi yang tinggi.
 - b. Buat standard dan training ke semua operator terkait prosedur pembuatan larutan dusting didalam tanki.
 - c. Install auto sprai air didalam BOF untuk membersihkan lantai dan hanger compound dari kerak dusting yang menempel.
 - d. Modifikasi tanggul peniris yang ada dengan menambah 2 sayap depan dan belakang tanggul peniris guna memaksimalkan membuang genangan larutan dusting yang berada di lekukan sheet saat proses pendinginan.

5.2 Saran

Dalam pelaksanaan segala aktivitas untuk menurunkan *defect* FMIS Disting ini sudah sangat maksimal sehingga mencapai hasil yang maksimal pula, akan tetapi diharapkan semua aktiviats yang telah dilakukan bisa konsisten untuk dilakukan agar generasi FMIS Disting tidak menjadi tinggi lagi. Selain konsisten menjalankan aktivitas yang sudah ada, perlu di studi lagi peluang untuk bisa menurunkan lagi FMIS Disting dari pencapaian yang sudah dicapai saat ini, terlebih bisa capai *zero defect* untuk FMIS Disting ini.

DAFTAR PUSTAKA

- Aditya Hermawan. 2012. Analisis Defect Pada Produk Dengan Metode QCC (Quality Control Circle) Dan Seven Tools Di PT Hillon Surabaya. Jawa Timur : Universitas Pembangunan Nasional (Veteran).
- Astini, R. 2015. Menanggulangi Kelebihan Pemakaian Coklat Pada Produksi Wafer XX Dengan Metode QCC Di PT XYZ. Jurnal Pasti VIII (3), 326- 339.
- Bachtiar , N., C. Indri Parwati , Susetyo J.2013. Penerapan Quality Control Circle Pada Proses Finishing Dan Assy Part Duct Air Intake Guna Meminimasi Biaya Produksi. Jurnal REKAVASI, Desember, 2013, Vol.1 No.1, 38-44.
- Ertati Suarni. 2012. Gerakan Quality Control Circle (QCC) Sebagai Manajemen Partisipatif Perbaikan Mutu Berkelanjutan Pada Tingkat Fakultas Di Universitas Muhammadiyah Palembang. Palembang : Universitas Muhammadiyah Palembang.
- Fachry Hafid, M., & Muh Syukur Yusuf, A. (2018). Analisis Penerapan Quality Control Circle Untuk Meminimalkan Binning Loss Pada Bagian Receiving Pt. Hadji Kalla Toyota Depo Part Logistik Makassar. Journal of Industrial Engineering Management, 3(2), 1. <https://doi.org/10.33536/jiem.v3i2.228>.
- Haryadi. 2018. Analisa Pengendalian Kualitas untuk Mengurangi Jumlah Cacat Produk Dari Proses Cutting dengan Metode Quality Control Circle (QCC) Pada PT. Toyota Boshoku Indonesia (TBINA). Tugas Akhir TI. Jakarta.
- Jonny, "Upaya Penurunan Kejadian Kehilangan Gelas Berukuran Sedang Melalui Penerapan Metode Quality Control Circle (QCC) di Unit Gizi, RS ABC, Jakarta.," Comtech, vol. 3, no. 1, pp. 533–542, 2012. <https://doi.org/10.21512/comtech.v3i1.2452>.
- Juran, J.M., dan F.M. Gryna.1993, Quality planning and analysis : From product Development Throureght Use. Singapore : MC Graw. Hill Co.
- Kusuma, David Adriatma. 2015. Pengendalian kualitas untuk mengurangi jumlah cacat produk dengan metode Quality Control Circle (QCC) pada PT. Restomart Cipta Usaha (PT. Nayati Group) Semarang. Semarang: Universitas Dian Nuswantoro.

- Khamaludin, K., & Respati, A. P. (2019). Implementasi Metode QCC untuk Menurunkan Jumlah Sisa Sampel Pengujian Compound. *Jurnal Optimasi Sistem Industri*, 18(2), 176.
- Kotler dan Armstrong (2012:52) "Marketing Mix. Bauran Pemasaran. Digilib.unpas.ac.id, Kajian Pustaka, Kerangka Pemikiran dan Hipotesis.
- Martynova, O. 2011. Aspect Of Product Quality Control : Determination Of Quality Componen And Product Quality Factor. *International Journal Of Kherson National Technical University*. Vol 2, 1804-4158.
- Nasution, A. Y., Yulianto, S., & Ikhsan, N. (2018). Implementasi Metode Quality Control Circle untuk Peningkatan Kapasitas Produksi Propeller Shaft di PT XYZ. *Jurnal Mesin Teknologi*, 12(1), 33–39. sintek: JURNAL MESIN TEK Homepage: <http://jurnal.umj.ac.id/index.php/sintek>.
- O. Andre Wahyu Riyanto, "Implementasi Metode Quality Control Circle untuk Menurunkan Tingkat Cacat pada Produk Alloy Wheel," *J. Eng. Manag. Industial Syst.*, vol. 3, no. 2, pp. 104–110, 2017. <https://doi.org/10.21776/ub.jemis.2015.003.02.7>
- Riyanto, Ong Andre. 2015. Implementasi metode Quality Control Circle untuk menurunkan tingkat cacat pada produk Alloy Wheel. Surabaya: JEMIS Vol.3 No.15.
- Scheward, W.A. 1939. *Statistic Methods from the Viewpoint of Quality Control*. Washington D.C.:Departemen of Agriculture.
- Semuel, H. (2003). Penerapan Total Quality Management Suatu Evaluasi Melalui Karakteristik.
- S. Riadi and Haryadi, "Pengendalian Jumlah Cacat Produk pada Proses Cutting dengan Metode Quality Control Circle (QCC) pada PT. Toyota Boshoku Indonesia (TBINA)," *J. Ind. Manuf.*, vol. 4, no. 1, pp. 27–36, 2019.
- Sulaeman. 2014. Analisa Pengendlaian Kualitas Untuk Mengurangi Produk Cacat Speedometer Mobil Dengan Menggunakan Metode QCC di PT INS. *Jurnal Pasti*, VIII (1), 71-95.
- T. Dahniar, "Analisa Movement Fuel Menggunakan Quality Control Circle (QCC) untuk Mengurang NG No Conection di PT . INS," *Teknologi*, vol. 1, no. 1, pp. 35–42, 2018.

- T. Nova, K. Siregar, and I. Aulia, “Analisis Pengendalian Kualitas pada Proses Perebusan dengan Menerapkan QCC (Quality Control Circle) di PT.XYZ,” e-Jurnal Tek. Ind. FT USU, vol. 3, no. 1, pp. 41–46, 2013.
- W. W. Dharsono, “Penerapan Quality Control Circle pada Proses Produksi Wafer Guna Mengurangi Cacat Produksi (Studi Kasus di PT XYZ Jakarta),” J. Fateksa, vol. 2, no. 1, pp. 31–39, 2017.
- Yosan, R.B. 2017. Analisis Kualitas Produk Dab Korelasinya Terhadap Tingkat Kepuasan Konsumen Dengan Metode Statistical Process Control. Sinergi, Vol21 (3), 231-237.



Lampiran 1 – Form Bimbingan Tugas Akhir

		UNIVERSITAS BUANA PERJUANGAN KARAWANG FAKULTAS TEKNIK DAN ILMU KOMPUTER Terakreditasi BAN-PT Jl. H.S. Ronggowaluyo Telukjambe Timur Karawang 41361 Telp./Fax. (0267) 8403140 Site: http://fik.ubpkarawang.ac.id email: fik@ubpkarawang.ac.id	
		LEMBAR BIMBINGAN TUGAS AKHIR	
Nama Mahasiswa : Isnan Fahmi Azis			
NIM : 17416226201090		Program Studi : Teknik Industri	
Pembimbing I : Fathurohman, S.Pd., M.T.			
Pembimbing II : Akda Zahrotul W, S.Si., M.Si.			
Judul Proposal : Analisa Pengendalian Kualitas Tire Passenger Pada Proses Mixing Menggunakan Metode Quality Control Circle (QCC) Dan Logic Tree Analysis (LTA) Studi Kasus Di PT Bridgestone Tire Indonesia			
No.	Tanggal Bimbingan	Target Bimbingan	Hasil Bimbingan dan Rencana Selanjutnya
1	6 Juni 2022	BAB IV	Revisi hasil sidang proposal, lanjut BAB IV dan BAB V
2	6 Juni 2022	BAB IV	Perbaiki penulisan yang typo, lanjut Bab selanjutnya
3	7 Juni 2022	BAB IV	Lanjutkan sampai BAB Akhir
4	11 Juni 2022	BAB IV & BAB V	Revisi BAB V dan Kesimpulan lebih simpel
5	23 Juni 2022	BAB I – BAB V	Hasil penelitian masukkan ke Abstrak. Tabel penelitian di tambah sumber
6	23 Juni 2022	BAB I – BAB V	Kesimpulan lebih simpel lagi
7	25 Juni 2022	BAB I – BAB V	Lanjut pendafaran sidang TA.
8	25 Juni 2022	BAB I – BAB V	Lanjut pendafaran sidang TA.

Catatan :

Formulir ini diisi setiap bimbingan dan dilampirkan saat pendafaran seminar proposal TA dengan minimal 8 kali bimbingan.

Rekomendasi Mengikuti Seminar Tugas Akhir	
Pembimbing I.	Pembimbing II.
 Nama : Fathurohman, S.Pd., M.T. Tanggal : 25 Juni 2022	 Nama : Akda Zahrotul W, S.Si., M.Si. Tanggal : 25 Juni 2022

Lampiran 2 – Hasil Check *Similarity* (Uji Turnitin)



RIWAYAT PENULIS



Isnan Fahmi Azis, lahir di Magelang, tanggal 30 Juni 1996. Penulis merupakan anak ke-dua dari Bapak Nur Yanto dan Ibu Riyanti. Menempuh pendidikan di SDN Bojong 1, Magelang Jawa Tengah tahun 2002-2008, SMP Negeri 1 Mertoyudan, Magelang Jawa Tengah tahun 2008-2011, SMK Negeri 1 Magelang, Jawa Tengah tahun 2011-2014 juga sempat mengikuti diklat pelatihan keterampilan di LLK Bridgestone, Bekasi Jawa Barat tahun 2014-2016 dan melanjutkan pendidikan di Universitas Buana Perjuangan Karawang, Jawa Barat, Fakultas Teknik pada Program Studi Teknik Industri (2017-2022).

Selama menjadi mahasiswa penulis juga aktif dalam mengikuti kegiatan seminar dan kuliah umum yang diselenggarakan oleh kampus maupun dari luar kampus. Pernah juga menjadi panitia di beberapa seminar nasional yang diselenggarakan oleh kampus.

