

Bukan kecerdasan saja yang membawa sukses, tapi juga hasrat untuk sukses,
komitmen untuk bekerja keras dan keberanian
untuk percaya akan diri sendiri.

Jamie Winship

BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN

BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian dan analisis, maka kesimpulan yang dapat diambil adalah sebagai berikut :

1. Faktor-faktor yang signifikan berpengaruh terhadap rata-rata dan variabilitas jumlah produk cacat adalah faktor kadar air, *specific pressure*, temperatur *kiln*.
2. Faktor yang memberikan prosentase kontribusi terbesar untuk rata-rata jumlah produk cacat adalah faktor kadar air dengan kontribusi 40,18 % dan faktor yang memberikan prosentase kontribusi terbesar untuk variabilitas jumlah produk cacat adalah faktor kadar air dengan kontribusi 35,44 %.
3. Kombinasi optimal dari faktor-faktor yang berpengaruh terhadap rata-rata dan variabilitas jumlah produk cacat adalah faktor kadar air pada level 2 ($5 \pm 0,5$ %), *specific pressure* pada level 1 (340 bar) dan temperatur *kiln* pada level 1 (1170 ° C).
4. Kombinasi optimal dari faktor-faktor yang berpengaruh terhadap rata-rata jumlah produk cacat menghasilkan rata-rata yang lebih rendah dari rata-rata yang ada. Rata-rata awal adalah sebesar 4 unit (20 %), sedangkan rata-rata pada kondisi optimal yang diperoleh dari hasil eksperimen adalah sebesar 2 unit (10 %), berarti terjadi penurunan sebesar 50 % dari jumlah produk cacat semula. Taksiran S/N Ratio pada kondisi optimal adalah -7,0558, sedangkan taksiran S/N Rasio pada kondisi awal perusahaan adalah -12,5796, berarti variabilitas jumlah produk cacat akan menurun dan kerugian yang dialami oleh konsumen akan berkurang (*saving*) sebesar 72,09 %.
5. Berdasarkan hasil eksperimen konfirmasi yang telah dilakukan didapatkan bahwa kombinasi optimal dari faktor-faktor yang berpengaruh terhadap rata-rata maupun variabilitas jumlah produk cacat adalah akurat.

6.2 Saran

Saran yang dikemukakan oleh penulis adalah :

a. Saran berkaitan dengan perusahaan

Perbaikan yang perlu dilakukan oleh perusahaan untuk meminimasi cacat visual adalah sebagai berikut :

- Kebersihan di mesin *printing*, di area *engobe* dan glasir lebih dijaga, dengan cara pendekatan personal kepada operator untuk lebih memperhatikan kebersihan, memasang poster mengenai usaha untuk selalu menjaga kebersihan, agar operator selalu ingat.
- Perawatan motor, *guide* dan mesin yang lebih intensif untuk menghindari terjadinya keausan pada motor yang menyebabkan kecepatan *v-belt* yang satu dengan yang sesudahnya tidak sama sehingga mengakibatkan ubin keramik saling bertabrakan, menghindari terjadinya keausan *guide*, menghindari kebocoran oli di motor tangki adukan.

b. Saran berkaitan dengan pengembangan penelitian

- Memperluas ruang lingkup eksperimen
Ruang lingkup eksperimen yang dilakukan oleh peneliti masih terbatas, terutama dari segi jumlah faktor dan jumlah level. Apabila dikemudian hari terdapat kemungkinan untuk memperluas eksperimen (dengan peralatan yang lebih memadai), maka eksperimen dapat diperluas dengan mengembangkan faktor dan jumlah level.

Qui bene cantat bis orat
Barangsiapa menyanyi dengan baik berarti dua kali berdoa

Saint Cecilia

DAFTAR PUSTAKA

DAFTAR PUSTAKA

- Aman, Moehammad, dkk, *Penerapan Metode Taguchi Dalam Perancangan Parameter Setting Mesin Web Offset HAMADA 800 DX Untuk Memperbaiki Kualitas Produk Cetak*, Prosiding Seminar Nasional Teknik Industri III, Surakarta, 2002
- Belavendram, Nicolo, *Quality By Design*, Edisi 1, Prentice Hall International, 1995
- Hicks, Charles R, *Fundamental Concepts In The Design Experiment*, Fourth Edition, Oxford University Press, California, 1993
- Laboratorium Statistik Industri, *Modul Praktikum Pengendalian Kualitas*, Jurusan Teknik Industri, Fakultas Teknologi Industri, Universitas Trisakti, Jakarta, 2001
- Mitra, Amitava, *Fundamentals Of Quality Control And Improvement*, Second Edition, Prentice Hall, Inc, 1998
- Peace, Glen Stuart, *Taguchi Method : A Hands – On Approach*, Addison-Wesley Publishing Company, Inc, 1993
- Ross, Philip J, *Taguchi Techniques For Quality Engineering*, Second Edition, McGraw-Hill International Edition, New York, 1988
- Schwartz, Mel, *Handbook of Structural Ceramics*, Mc. Graw-Hill, New York, USA, 1992
- Taguchi, Genichi, *System Of Experimen Design*, Volume 1, American Supplier Institute, Inc, 1987