

BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan analisis dan pembahasan yang telah dilakukan, dapat diperoleh kesimpulan sebagai berikut.

1. Dari hasil evaluasi proses, dapat disimpulkan bahwa produksi kaca jenis LNFL pada proses pemotongan bulan Januari sampai dengan Desember 2013 mengalami pergeseran proses karena proporsi cacat yang semakin meningkat. Sehingga, perlu adanya pembagian menjadi 2 tahap dan diperoleh hasil bahwa tahap 1 dan tahap 2 tidak berbeda, namun peningkatan tiap cacat tidak dapat diidentifikasi pada jenis cacat tertentu.
2. Dari hasil diagram pareto, dapat diketahui bahwa jenis cacat yang paling mendominasi dalam produksi kaca pada saat proses pemotongan kaca bulan Januari sampai dengan Desember 2013 adalah *scratch* dengan rata-rata sebesar 47,05%, *cullet* dengan rata-rata sebesar 27,25%, *pushmark* dengan rata-rata sebesar 9,15% dan *chipping* dengan rata-rata sebesar 10,15%. Dari hasil diagram sebab akibat, dapat diketahui faktor-faktor penyebab cacat diantaranya yaitu kualitas bahan baku yang belum baik, operator kelelahan dan kurang teliti, cara pemotongan belum optimal, kurangnya *maintenance*, usia mesin yang sudah tua dan pengaturan mesin yang belum sesuai.

5.2 Saran

Dari hasil analisis, dapat diketahui bahwa proses produksi kaca jenis LNFL pada saat pemotongan untuk bulan Januari sampai dengan Desember 2013 memperoleh hasil yang kurang baik. Hal ini terlihat dari analisis peta p multivariat untuk data cacat selama 1 tahun diperoleh hasil bahwa adanya pergeseran proses yang semakin buruk, dikarenakan pada bulan Januari 2013 sampai dengan September 2013 mengalami penurunan dan pada

bulan Oktober sampai dengan Desember 2013 mengalami peningkatan. Sehingga, saran bagi penelitian selanjutnya agar melakukan penyelesaian masalah dengan menggunakan metode yang sesuai untuk jenis cacat yang sedikit. Sedangkan, saran bagi pihak perusahaan agar melakukan perbaikan untuk jenis cacat yang mendominasi yaitu *scratch*, *cullet*, *pushmark* dan *chipping* pada proses pemotongan kaca yang diakibatkan oleh faktor mesin dan faktor manusia dengan cara melakukan *maintenance* pada mesin secara teratur dan perlunya peningkatan kinerja untuk setiap operator. Selain itu, pihak perusahaan juga perlu melakukan pengendalian kualitas secara statistik pada proses produksi kaca untuk mengurangi jumlah produk cacat dan proses dalam keadaan terkendali.

