

BAB 5

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil analisa dan pengolahan data dapat ditarik kesimpulan sebagai berikut:

1. Cacat dimensi *go* disebabkan oleh:
 - a. Penyusutan (*shrinkage ratio*) di ISK-5 yang lebih rendah dibandingkan ISK-3 sehingga diameter produk menjadi lebih besar yang menjadikannya lebih beresiko terhadap cacat *go*.
 - b. Belum ada prosedur yang mengatur penanganan perbedaan *shrinkage ratio* antar kiln. Produk diproduksi dengan target diameter yang sama sehingga cacat *go* tidak dapat dihindari.
 - c. Pergantian *masking plate* yang tidak tepat oleh operator produksi. Pergantian ini menyebabkan diameter menjadi lebih besar. Walaupun masih sesuai dengan *FDDS* yang diterbitkan, perubahan *masking plate* dianggap tidak diperlukan karena dimensi sebelum perubahan secara umum dalam kondisi bagus.
2. Usulan perbaikan yang dapat diberikan berdasarkan hasil analisa sebagai berikut:
 - a. Mengurangi target diameter untuk ISK-5 sebesar 0.2 mm. Berdasarkan evaluasi kapabilitas proses yang dilakukan terlihat ada perbaikan dari perkiraan cacat *go* yang terjadi.
 - b. Membuat prosedur mengenai penanganan produk yang akan dibakar di ISK-5. Prosedur mencakup perencanaan saat akan diproduksi, target diameter, dan evaluasi perbedaan *shrinkage ratio* secara berkala.
 - c. Diperlukan pelatihan ulang mengenai tata cara pergantian *masking plate* kepada semua operator produksi.

5.2 Saran

Saran yang dapat diberikan sebagai bahan pertimbangan perusahaan dari hasil penelitian ini sebagai berikut:

1. Perlu dilakukan evaluasi terhadap perubahan target diameter sebesar 0.2 mm. Seberapa efektif perubahan tersebut terhadap pengurangan cacat *go* di ISK-5.
2. Karena target diameter target ISK-5 dan ISK-3 berbeda. Harap dipersiapkan prosedur penanganan produk agar tidak terjadi kesalahan tempat pembakaran. Produk ISK-5 dibakar di ISK-3 dan sebaliknya. Kesalahan pembakaran akan mengakibatkan terjadi cacat dimensi yang tidak diharapkan.
3. Pada dasarnya kondisi ideal adalah semua *kiln* seharusnya mempunyai *shrinkage ratio* yang sama agar memudahkan dan terhindar dari kesalahan pada saat membuat perencanaan dan proses produksi berlangsung. Untuk itu perlu dilakukan perbaikan pada ISK-5 agar *shrinkage ratio*-nya sama dengan *kiln* yang lain.
4. Perlu dilakukan evaluasi secara berkala terhadap pelatihan yang telah dilakukan. Evaluasi meliputi pemahaman operator produksi terhadap materi pelatihan yang diberikan dan pelaksanaan di lapangan dengan melakukan patroli kepatuhan terhadap peraturan secara berkala.