

## **BAB V**

### **KESIMPULAN DAN SARAN**

#### **5.1. Kesimpulan**

Kesimpulan dari penelitian ini adalah sebagai berikut,

1. Jenis kecacatan yang terjadi yaitu cacat retak, cacat gempil, dan cacat belah.
2. Penyebab kecacatan untuk cacat retak berasal dari empat faktor, yaitu faktor manusia yang kurang terampil, faktor material yang memiliki spesifikasi kurang sesuai, faktor mesin yang tidak berputar sempurna, dan faktor metode ketika proses penghalusan dilakukan terlalu keras. Sedangkan penyebab kecacatan untuk cacat gempil terjadi karena tiga faktor, yaitu faktor manusia yang kurang berhati-hati dalam membawa dan meletakkan produk, faktor metode yaitu pembuatan yang kurang padat, serta faktor lingkungan yaitu area produksi yang menjadi lebih sempit karena adanya produk yang tidak terpakai. Sedangkan penyebab kecacatan untuk cacat belah berasal dari dua faktor, yaitu material yang tidak sesuai dan faktor metode pada lubang penyaringan yang mengalami kerusakan dalam proses penyaringan.
3. Usulan perbaikan untuk cacat retak yaitu mengadakan pelatihan secara rutin, bekerja sama dengan lebih banyak pemasok, menetapkan standar bahan baku, serta rutin melakukan pengecekan dan perbaikan mesin pemutar. Usulan perbaikan untuk cacat gempil yaitu memberikan jam kerja yang sesuai untuk pekerja, melakukan pelatihan secara berkala, hingga membersihkan area produksi dari produk dan benda yang tidak terpakai. Sedangkan usulan perbaikan untuk cacat belah yaitu melakukan proses penyaringan lebih dari satu kali, menetapkan standar bahan baku, serta melakukan pengecekan dan perbaikan secara rutin pada alat saringan.

## **5.2. Saran**

1. Saran untuk Sentra Keramik Usaha Karya yaitu selalu menerapkan pengendalian kualitas dalam proses produksinya guna mempertahankan ataupun meningkatkan kualitas produk yang dihasilkan hingga akan mengurangi produk cacat.
2. Saran untuk penelitian ke depannya yaitu melakukan pengamatan atau mendapatkan sampel penelitian lebih banyak guna mendapatkan hasil perhitungan yang lebih akurat.