

## BAB 6

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 6.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil pengolahan dan analisis yang telah dilakukan dengan menggunakan metode Taguchi terhadap eksperimen yang ada, maka dapat ditarik kesimpulan sebagai berikut :

1. Berdasarkan hasil pengolahan dengan menggunakan ANOVA dan perhitungan S/N Ratio, maka diperoleh hasil bahwa faktor-faktor yang mempengaruhi hasil produk jadi secara rata-rata maupun variansi adalah faktor A (Komposisi bahan baku), faktor B (Kadar air), faktor C (Lama pengeringan), faktor D (Lama pembakaran), faktor E (Temperatur pembakaran), dan interaksi antara faktor B dan faktor E.
2. Berdasarkan hasil perhitungan metode Taguchi, dan dengan mempertimbangkan berbagai hal, maka diperoleh kombinasi level-level faktor terbaik dimana kualitas produk yang dihasilkan memenuhi standar nasional yang berlaku adalah sebagai berikut :  
Faktor A = Level 2 = Komposisi bahan baku (Lempung : Pasir) → 95% : 5%  
Faktor B = Level 2 = Kadar air → 20%  
Faktor C = Level 3 = Lama pengeringan → 20 jam  
Faktor D = Level 3 = Lama Pembakaran → 10 jam  
Faktor E = Level 2 = Temperatur Pembakaran → 850°C
3. Berdasarkan hasil perhitungan *Loss function*, maka diperoleh persentase penurunan tingkat kerugian sebesar 58,451%, dan terjadi peningkatan rata-rata beban lentur sebesar 47,593%. Dengan demikian, dapat disimpulkan bahwa dengan penggunaan metode Taguchi, diperoleh perbaikan kualitas beban lentur yang sangat baik, dan juga dapat meningkatkan performansi kualitas *output* yang sesuai dengan standar nasional yang berlaku.

## **6.2 Saran**

### **6.2.1 Saran untuk Balai Besar Keramik**

Saran untuk Balai Besar Keramik adalah untuk menggunakan kombinasi level faktor yang telah diperoleh berdasarkan hasil penelitian, sebagai pedoman pembinaan bagi sentra-sentra industri genteng yang berada pada kalangan usaha kecil dan menengah khususnya daerah Cipatik, Cililin, Kabupaten Bandung.

### **6.2.2 Saran untuk Penelitian Selanjutnya**

Saran untuk penelitian selanjutnya dapat dilakukan penelitian mengenai :

- Pengaruh interaksi antara 3 faktor atau lebih.
- Adanya pengaruh dari faktor-faktor kontrol lainnya, yang belum dimasukkan ke dalam penelitian ini, seperti suhu pengeringan dan lain-lain.
- Level-level faktor lainnya yang berada di luar interval level faktor yang sudah ada.