

## **BAB V**

### **PENUTUP**

#### **5.1 Kesimpulan**

Adapun kesimpulan dari penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Kualitas produksi Sepablock dilihat dari uji kuat tekan dan cacat produksi, dimana :
  - a. Hasil yang didapatkan bahwa produk Sepablock telah lulus uji tekan karena memenuhi syarat dari mutu I. Uji kuat tekan produk dilakukan pada hari ke 7, 14 dan 28 hari. Tingkat mutu Sepablock mengacu pada SNI 03-0349-1989.
  - b. Total produksi sepablock dari tanggal 1 – 28 Februari 2023 yaitu 8633 pcs, dengan total produk yang mengalami cacat yaitu 977 pcs, terbagi dua yaitu cacat bentuk berjumlah 536 pcs dan cacat dimensi berjumlah 435 pcs. Penyebab cacat bentuk ini dikarenakan penakaran dan pencampuran bahan baku pada mesin pengaduk tidak sesuai takaran, dan adanya kesalahan pada transportasi kurang hati-hati pada penyimpanan produk jadi. Dan penyebab cacat dimensi dikarenakan kadar air pada material yang mana saat kadar air tinggi produk cenderung di bawah toleransi dan saat kadar air rendah produk cenderung melebihi toleransi.
2. Efisiensi dari proses produksi Sepablock lancar tanpa gangguan dari tanggal 1 – 28 Februari dengan rata-rata yaitu 89%. Dimana hasil efisiensi ini target produksi Sepablock per hari telah tercapai yaitu 1000 pcs. Hasil efisiensi ini dapat berubah tergantung dari pekerja, mesin, metode dan material.

#### **5.2 Saran**

Adapun saran penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Untuk meningkatkan kualitas dan efisiensi produk, maka dilakukan pengendalian pada seluruh aspek yang berhubungan dengan produksi Sepablock.

- a) Manusia : melakukan pelatihan terhadap pekerja terkait produksi sepablock
- b) Mesin : Melakukan perawatan mesin secara berkala setelah proses produksi selesai
- c) Lingkungan Kerja : Menciptakan lingkungan kerja yang bersih dan nyaman, dan mematuhi peraturan yang berlaku
- d) Material : Memilih material yang sesuai untuk diproses menjadi Sepablock
- e) Metode : Memperhatikan proses pengeringan material, pencampuran bahan dan pengeringan produk setelah di *press*.

