

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

1. Jumlah kaca cacat yang tidak terkontrol disebabkan pada saat proses peleburan terdapat kotoran atau benda asing yang jatuh pada saat peleburan kaca, temperatur yang terlalu rendah, jumlah *cullet* yang digunakan.
2. Cacat yang paling banyak ditemukan adalah cacat buble dan yang paling sedikit adalah cacat pushmark.

5.2 Saran

Perusahaan sebaiknya lebih memperketat dalam inspeksi material dan juga menambah sensor *catcher* pada proses pengecekan cacat yang terjadi selama produksi.

DAFTAR PUSTAKA

1. Montgomery, Douglas C., "*Introduction to Statistical Quality Control*", John Wiley and Sons Inc., 2001.