

ABSTRAK

Perusahaan Maryono (MYN), merupakan salah satu perusahaan berskala kecil yang memproduksi genteng pres di Kecamatan Godean. Dalam produksi genteng MYN ini tidak terlepas dari permasalahannya yaitu masih sering ditemukan produk yang tidak sesuai atau cacat, terutama cacat retak. Cacat retak disebabkan oleh beberapa hal salah satunya kekuatan lentur genteng. Tujuan dari penelitian ini adalah menentukan parameter proses produksi untuk memperoleh kekuatan lentur genteng yang maksimal.

Dalam penelitian ini menggunakan faktor terkendali yaitu komposisi tanah liat (perbandingan tanah gunung dan tanah sawah yaitu 40%:60%, 50%:50% dan 60%:40%), pemberian air yaitu 5 liter, 10 liter dan 15 liter, lama waktu penggilingan 2 menit, 4 menit dan 6 menit serta lama waktu pembakaran 11 jam, 12 jam dan 13 jam.

Hasil pengolahan data menunjukkan bahwa kombinasi faktor dan level yang optimal adalah faktor A level 3 (komposisi tanah liat 60% tanah gunung:40% tanah sawah), faktor B level 3 (pemberian air) sebesar 15 liter, faktor C (lama waktu penggilingan) sebanyak 3 kali dan faktor D level 3 (lama waktu pembakaran) selama 13 jam. Penelitian ini dapat dikembangkan lebih lanjut dengan mengatur kembali faktor dan level kendali, menambahkan faktor yang dapat dikendalikan dan menambahkan kualitas genteng selain kekuatan lentur.

Kata kunci: taguchi, parameter optimal, kekuatan lentur, genteng pres

