

BAB IV

HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

A. Hasil Penelitian

1. Jumlah pasien yang tercatat selama periode 1 Januari-30 April 2025 tercatat ada 689 pasien.
2. Proses kegiatan faset periode 1 Januari-30 April 2025 di Optik Favaa Slawi ada kegiatan. Sebagian besar kegiatan faset menggunakan lensa berbahan dasar organik single vision sebanyak 315 kegiatan. Kegiatan faset semi otomatis berdasarkan frame sebagian besar menggunakan full frame metal.
3. Kegiatan proses faset semi otomatis lensa organik single vision pada frame jenis full frame berbahan metal di optik favaa slawi dilaksanakan dengan 9 tahapan yaitu dari proses pembacaan kartu order, inspecting, lay out, pengeboran, spotting, blocking, edging, pemasangan lensa pada frame dan yang terakhir final control.

B. Pembahasan

1. Gambaran Umum

Berdasarkan hasil survei yang dilakukan di Optik Favaa Slawi beralamat di Jalan Professor Muhammad Yamin Dk No.31, Mingkrik, Pakembaran, Kec. Slawi, Kabupaten Tegal, Jawa Tengah 52415, di dapatkan data sebagai berikut: Selama rentang waktu dari tanggal 1 Januari-30 April 2025 telah terjadi 622 kali kegiatan faset.

1.1 Jumlah Konsumen dan Distribusi Lensa

Jumlah konsumen Optik Favaa Slawi yang membeli berbagai jenis lensa dan masing-masing terdistribusi

Tabel 4.1 Jumlah Konsumen dan Distribusi Lensa

Jenis Lensa	Bahan Dasar Lensa				Jumlah	
	Mineral		Organik			
	Σ	%	Σ	%	Σ	%
Single Vision	0	0	315	50,64	315	50,64
Bifokal	0	0	106	17,04	106	17,04
Progressive	0	0	201	32,31	201	32,31
Jumlah	0	0	622	100	622	100

Sumber: Dokumen order dan sistem Optik Favaa Slawi

Dari tabel 4.1 diperoleh suatu gambaran, bahwa selama rentang waktu dari tanggal 1 Januari – 30 April 2025 jumlah konsumen Optik Favaa Slawi yang memanfaatkan lensa single vision 50,64%, lensa bifokal 17,04%, dan lensa progressive 32,31%. Bila ditinjau dari bahan dasar lensa sesuai dengan pilihan konsumen, maka dapat diketahui bahwa 0% konsumen memilih lensa dengan bahan dasar mineral dan 100% memilih lensa berbahan dasar organik.

1.2 Jumlah Konsumen dan Distribusi Jenis Frame

Berbagai Jenis Frame Dari 622 pasang Lensa yang menjadi pilihan konsumen, dalam proses faset akan dipasangkan pada berbagai jenis frame dan distribusi sebagaimana terlihat pada tabel 4.2

Tabel 4.2 Jumlah Konsumen dan Distribusi Jenis Frame

Jenis Frame	Pria		Wanita		Jumlah	
	Σ	%	Σ	%	Σ	%
Full Frame	120	19,29	387	62,22	507	81,51
Semi Rimless	89	14,31	26	4,18	115	24,92
Jumlah	209	33,50	413	66,40	622	100

Sumber: Dokumen order dan sistem Optik Favaa Slawi

Dari tabel 4.2 diperoleh suatu gambaran, bahwa jumlah konsumen Optik Favaa Slawi yang memanfaatkan frame jenis Full Frame

81,51%, Semi Rimless 24,92%. Dari jumlah tersebut, 66,40% didominasi oleh pasien Wanita dan 33,50% pasien pria.

1.3 Jumlah Konsumen dan Distribusi Berbagai Bahan Full Frame

Tabel 4.3 Jumlah Konsumen dan Distribusi Berbagai Bahan Full Frame

Jenis Frame	Single Vision		Bifocal		Progressive		Σ	%
	Σ	%	Σ	%	Σ	%		
Full Frame Metal	132	26,03	23	4,54	38	7,49	193	38,06
Full Frame Plastik	83	16,37	33	6,51	47	9,27	163	32,15
Full Frame Kombinasi	87	17,16	17	3,35	47	9,27	151	29,78
Jumlah	302	59,57	73	14,40	132	26,03	507	100

Sumber: Dokumen order dan sistem Optik Favaa Slawi

Dari tabel 4.3 diperoleh suatu gambaran, bahwa jumlah konsumen Optik Favaa Slawi yang memanfaatkan frame jenis full frame dengan bahan full frame metal 38,06 %, Full Frame Plastik 32,15%, dan kombinasi 29,78%. Data yang termuat dalam Tabel 4.3 memberikan suatu gambaran bahwa populasi jumlah konsumen pada lensa single vision full frame metal terdapat 132 kasus atau 26,03% dari jumlah populasi.

1.4 Jumlah Kegiatan Faset

Sedangkan proses faset lensa pada berbagai jenis frame di Optik Favaa Slawi selama rentan waktu 1 Januari-30 April 2025, didapatkan gambaran sebagaimana terlihat pada tabel 4.4

Tabel 4.4 Proses Faset Lensa Pada Berbagai Jenis Frame

Jenis Frame	Single Vision		Bifocal		Progressive		Σ	%
	Σ	%	Σ	%	Σ	%		
Full Frame	302	48,55	73	11,74	132	21,22	507	81,51
Semi Rimless	13	2,09	33	5,31	69	11,09	115	18,49
Jumlah	315	50,64	106	17,04	201	32,31	622	100

Sumber: Dokumen Order Dan Sistem Optik Favaa Slawi

Data yang termuat dalam Tabel 4.4 memberikan suatu gambaran bahwa populasi kegiatan proses faset lensa single vision pada frame Full frame terdapat 302 kasus atau 48,55% dari jumlah populasi.

C. Paparan Kasus

Proses faset dilaksanakan dengan tahapan sebagai berikut:

1. Pembacaan Kartu Order

Nama : Nizar

Gender : Laki-Laki

Alamat : Jl. Cucut, Kalisapu

Ukuran Resep : R = (-2.00) L = (-1.00) PD = 66 mm

Jenis Lensa : SV Bluecromic

Tabel 4.5 Kartu Order

	SPH	CYL	AX	ADD	PD
OD	-2.00	-	-	-	66 mm
OS	-1.00	-	-	-	



Gambar 4.1 Pembacaan Kartu Order

2. Inspecting

Hasil inspeksi terhadap material atau komponen yang disediakan adalah sebagai berikut:

2.1 Lensa

Spesifikasi masing-masing lensa (R/L): Diameter 70 mm, Bahan dasar organik, jenis lensa single vision R/L (-2.00)/(-1.00).



Gambar 4.2 Lensa Pasien R -2.00



Gambar 4.3 Lensa Pasien L -1.00

2.2 Frame

Spesifikasi Frame: Jenis frame Full Frame Metal, Warna Black White. Contoh pada gambar di bawah tertulis sizenya 52-18-143

2.2.1 Lebar Lensa = 51 mm

2.2.2 Lebar Bridge = 18 mm

2.2.3 Panjang Temple = 143 mm



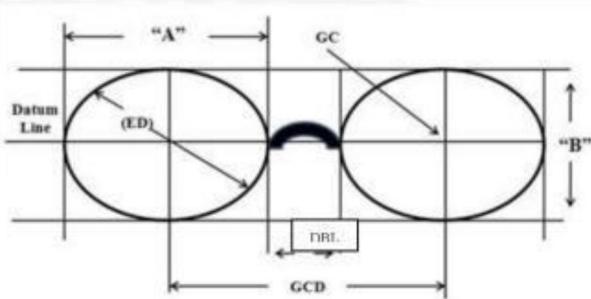
Gambar 4.4 Frame Full Metal Pasien



Gambar 4.5 Proses Inspecting

3. Lay Out

Dengan metode datum, hasil lay out didapatkan dimensi sebagai berikut:



Gambar 4.6 Lay Out Metode Datum

Hasil Pengukuran:

Dimensi "A" (Horizontal Length of Rime) = 51 mm

Dimensi "B" (Vertical Length of Rime) = 45 mm

DBL (Distance Between Lens / Bridge Size) = 18 mm

GCD (Geometric Centre Distance / dimensi A+DBL) = 70 mm

ED (Effective Diameter) = 51 mm

Desentrasi =	GCD-DV Order	=	70 mm – 66 mm	= 2 mm
	2		2	

$$\begin{aligned}
 \text{MBS (Minimum Blank Size)} &= \text{Eff Diameter} + 2 \cdot \text{DEC} + 2 \\
 &= 51 + 2 \times 2 + 2 \\
 &= 51 + 6 \\
 &= 56 \text{ mm}
 \end{aligned}$$

Besaran desentrasi 2 mm memiliki arti bahwa untuk mendapatkan DV (PD Kacamata) sesuai order, maka optic sentrum masing-masing lensa kanan dan kiri harus diletakkan pada garis datum sejauh 2 mm kearah nasal.



Gambar 4.7 Proses Lay Out

4. Pengeboran

Pattern yang sudah diukur dan digaris dibagian lay out kemudian dilubangi dengan mesin bor pattern, menyesuaikan garis dan titik focus PD yang sudah ditandai, pelubangan pattern dengan bor pattern dilakukan secara presisi agar proses pemotongan lensa menggunakan mesin faset otomatis lebih presisi, pemilihan pattern bisa menggunakan pattern sebelah kiri ataupun sebelah kanan.



Gambar 4.8 Proses Pengeboran

5. Spotting

Spotting adalah memberikan tanda tiga titik sejajar pada masing-masing lensa, dengan memanfaatkan lensometer. Letak titik tengah harus tepat optik sentrum lensa dan masing-masing lensa diberi kode R untuk lensa kanan dan L untuk lensa kiri. Nyalakan terlebih dahulu lensometer kemudian putar okuler kearah berlawanan arah jarum jam, kemudian putar kembali kearah jarum jam sampai protaktor nampak jelas. Setelah itu putar power indikator hingga mires terlihat jelas. Kemudian masukan lensa dengan posisi lensa D1 berhadapan dengan pemeriksa. Setelah itu putar power indikator hingga mires nampak jelas. Setelah itu geser lensa sampai mires terdapat ditengah-tengah

protaktor, jika sudah ditenah kita bisa melakukan spotting pada lensa kemudian tanda titik diperjelas menggunakan spidol permanen.



Gambar 4.9 Proses Spotting

6. Pelindung Lensa

Sebelum masuk ke tahap blocking, lensa disarankan dilapisi dengan plastik pelindung untuk melindungi lensa dari goresan selama proses edging, tahap ini penulis masukan dibagian saran

7. Blocking

Lensa yang sudah dispotting, dimasukkan ke bloker untuk perekatan, ambil lens blocking kemudian tempelkan blocking pad ke lensa blocking, buka pelindung blocking pad kemudian tempelkan ke lensa dengan bloker, pastikan lensa tidak miring dengan menyesuaikan titik spotting dengan garis yang ada pada blocker.



Gambar 4.10 Proses Blocking

8. Kacamata Pelindung

Sebelum melakukan proses edging, disarankan untuk menggunakan kacamata pelindung untuk mencegah masuknya debu atau partikel yang dapat mengganggu kesehatan mata, tahap ini penulis masukan di bagian saran

9. Edging

Nyalakan mesin dengan menekan tombol power, masukan lensa yang sudah di bloking dan pattern yang sudah dilubangi, atur size pada mesin agar tidak kekecilan dan setting jenis lensa yang akan dipotong ke lensa CR, kemudian tekan tombol R atau L di mesin menyesuaikan lensa sebelah kiri atau kanan yang akan dilakukan proses faset kemudian tunggu beberapa menit. Jika mesin sudah berhenti ambil lensa yang sudah difaset untuk diukur apakah lensa sudah masuk ke frame, apabila lensa masih besar masukan lensa kembali faset dan kecilkan size mesin dan tekan tombol V untuk proses pengecilan lensa, ulangi sampai lensa sudah pas dengan frame.



Gambar 4.11 Proses Edging

10. Pemasangan Lensa Pada Frame

Setelah proses edging terhadap dua lensa selesai, lensa dibersihkan dengan air kemudian dilap supaya kotoran atau sisa air dari hasil faset setelah kering tidak mengotori lensa dan frame. Lap keduanya baik lensa maupun framenya setelah itu pasangkan lensa pada frame dengan cara membuka pengait (Dowel Hole) yang ada pada bagian temporal frame. Setelah itu dilakukan dengan terlebih dahulu memasukkan bevel lekuk pada alur rim, kemudian ditekan menggunakan dua tangan dengan dua jempol menekan masuk ke dalam rim, kemudian pasangkan lagi pengaitnya agar lensa yang ada pada rim lebih kuat. Kemudian lepas perekat yang terpasang pada lensa bersihkan dengan cairan (spiritus), bersihkan kedua lensa dengan lap yang lebih lembut untuk menghindari goresan pada lensa organic.



Gambar 4.12 Proses Pemasangan Lensa Pada Frame

11. Final Control

Final control adalah langkah pemeriksaan terakhir untuk memastikan bahwa frame dan lensa sudah memenuhi semua standar kualitas, spesifikasi teknis, dan estetika sebelum diserahkan ke konsumen, final control dibagi menjadi dua, yaitu:

9.1 Segi Fisik

Hasil faset lensa organik yang dilakukan tidak ada tanda-tanda kecacatan fisik baik pada lensa ataupun frame. Hal itu terbukti bahwa pada lensa tidak ada goresan pada permukaan.

9.2 Segi Refraksi

Hal ini dilakukan dengan menggunakan lensometer, dimana letak dua optic sentrum lensa diberi tanda titik dan kemudian jaraknya diukur dengan PD Meter. Tujuannya adalah untuk mengetahui apakah jarak antara kedua optic center lensa sudah sesuai DV order, antara lensa kanan kiri sudah seimbang sama tinggi.