

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1. Kesimpulan

Berdasarkan rumusan masalah dan hasil pengolahan data, maka diperoleh beberapa kesimpulan:

1. Metode *Cusum* untuk rata-rata dalam *Statistical Process Control*. dapat menggunakan 2 cara yaitu, Algoritma (*Tabular*) *Cusum Chart* dan *V-mask*.

a. Jumlah kumulatif untuk cara Algoritma dihitung dengan rumus:

$$C_i^+ = \max(0, x_i - (\hat{\mu}_0 + K) + C_{i-1}^+)$$

$$C_i^- = \max(0, (\hat{\mu}_0 - K) - x_i + C_{i-1}^-)$$

b. Jumlah kumulatif untuk cara *V-mask* dihitung dengan rumus:

$$S_i = S_{i-1} + (X_i - \bar{X})$$

Parameter-parameter yang digunakan dengan menggunakan cara *V-mask* adalah,

- Angle (θ), $\theta = \tan^{-1}\left(\frac{\Delta\bar{X}}{2k}\right)$

- Jarak Utama (d), $d = \left(\frac{2}{\partial^2}\right) \ln(\alpha)$

- Besar pergeseran $\partial = \frac{\Delta\bar{X}}{\sigma_{\bar{X}}}$

2. Metode *Cusum* untuk rata-rata dengan menggunakan cara algoritma dalam *Statistical Process Control* dapat diterapkan pada studi kasus yaitu analisis

terhadap hasil produksi susu murni Koperasi Peternakan Bandung Selatan periode 19-21 Juni 2008. dan proses produksi pada periode tersebut dalam keadaan tidak terkendali karena ditemukan beberapa sampel subgrup yang tidak memenuhi nilai spesifikasi produsen.

5.2. Saran

Saran dari penulis untuk penelitian selanjutnya hendaknya dalam melakukan analisis kemampuan proses sebaiknya suatu proses yang dipantau harus benar-benar dicari penyebab dari kondisi di luar kendali untuk kemudian diperbaiki. Sehingga data yang dianalisa kemampuan prosesnya benar-benar data baru hasil dari perbaikan, bukan hanya dengan menghilangkan data yang tidak terkendali.