

## BAB V

### PENUTUP

#### 5.1 Kesimpulan

Dari hasil studi kasus untuk tiga puluh data pengukuran ketebalan cat pesawat terbang diperoleh kesimpulan :

1. *Control Chart* rata-rata ( $\bar{X}$ ) dan standar deviasi (S) digunakan untuk mengukur keakurasian proses. Aplikasi metode *Statistical Process Control* (SPC) pada industri pesawat terbang tergambar melalui peta kendali (*Control Chart*) dan perhitungan kemampuan prosesnya. Peta kendali (*Control Chart*) membantu mengontrol proses agar tetap terkendali secara statistik (*in statistical control*), jika proses tersebut tidak terkendali secara statistik (*out of statistical control*), maka perlu dilakukan perbaikan.
2. Dengan menggunakan peta kendali (*control chart*) diketahui adanya gejala penyimpangan pada proses produksi komponen pesawat di PT. Dirgantara Indonesia dilihat dari  $\bar{X} - R$  yaitu terdapat tiga titik yang jauh dari *center line* dan melebihi *lower center limit*. Gejala ini disebabkan oleh variasi penyebab khusus. Setelah melakukan perbaikan maka proses tersebut terkendali secara statistik (*in statistical control*).

## 5.2 Saran

Saran yang diajukan untuk peningkatan kualitas produk pada perusahaan agar menjadi lebih baik adalah :

1. PT.Dirgantara Indonesia masih perlu melakukan pengendalian kualitas dan pengawasan yang lebih ketat lagi terhadap produk yang dihasilkan karena tingkat kecacatan masih tinggi. Perlu diadakan pelatihan kerja dan memperbaharui mesin-mesin yang sudah tua terutama dalam pengambilan keputusan yang berkaitan dengan upaya pencapaian kualitas produk yang terkendali secara statistik atau berada dalam kontrol.
2. Perlu adanya target ketebalan yang diinginkan, sehingga variasi ketebalan cat yang terjadi tidak berada pada nilai minimum yang berdampak pada serangan korosi rendah dan tidak pula pada maksimum yang berpengaruh pada berat pesawat.