

## BAB V

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 5.1 Kesimpulan

Berdasarkan studi kasus yang dilakukan di PT. Dirgantara Indonesia serta metode pengendalian kualitas multivariat dengan menggunakan peta kendali Hotelling  $T^2$  individual yang dibahas dalam bab-bab sebelumnya, diperoleh kesimpulan sebagai berikut:

1. Penerapan metode pengendalian kualitas multivariat dengan menggunakan peta kendali Hotelling  $T^2$  individual pada industri pesawat terbang tergambar melalui peta kendali dan perhitungan kapabilitas prosesnya. Peta kendali membantu mengontrol proses agar tetap terkendali secara statistik (*in statistical control*). Sedangkan kapabilitas proses membantu mengetahui apakah produk yang dihasilkan sudah memenuhi spesifikasi yang diinginkan.
2. Setelah melakukan pengendalian kualitas multivariat dengan menggunakan peta kendali Hotelling  $T^2$  individual pada industri pesawat terbang, diperoleh bahwa batas kendali untuk proses produksi *drive rib inboard* sayap pesawat terbang adalah  $UCL \approx 12.829$ . Berdasarkan hasil proses pengendalian secara keseluruhan, terlihat bahwa proses produksi *drive rib inboard* sayap pesawat terbang untuk periode Maret 2008-Maret 2010 dengan  $UCL \approx 12.829$  belum terkontrol.
3. Indeks kapabilitas proses yang dihasilkan yaitu sebesar 0.14132643. Nilai tersebut kurang dari 1, hal ini menunjukkan bahwa proses produksi *drive*

*rib inboard* tidak memenuhi spesifikasi, maka diharapkan untuk produksi *drive rib inboard* terus dilakukan penelusuran penyebab tidak terkontrolnya proses produksi agar produk yang dihasilkan berkualitas baik.

## 5.2 Saran

Adapun saran yang dapat diajukan penulis untuk pengembangan dari tugas akhir ini maupun yang dapat bermanfaat bagi pihak perusahaan atau pihak lainnya adalah sebagai berikut:

1. Demi menghasilkan data yang akurat sebaiknya menggunakan data dengan jumlah yang cukup banyak dan menggunakan data terbaru, sehingga perhitungan nilai kapabilitas proses produksinya pun lebih akurat.
2. Demi terjaganya kualitas produksi *drive rib inboard* sayap pesawat terbang atau kualitas produksi lainnya maka perusahaan perlu melakukan penelusuran faktor-faktor penyebab terjadinya ketidakstabilan proses produksi. Sehingga dalam perhitungan nilai kapabilitas proses produksi data yang digunakan merupakan data yang baru bukan data yang dihasilkan dengan hanya menghapus data yang *out of control*.