

## BAB VI

### PENUTUP

#### 6.1. Kesimpulan

Berdasarkan pengolahan dan analisa data yang telah dilakukan, maka dapat disimpulkan beberapa hal, yaitu :

1. Indeks  $C_p$  digunakan untuk mengukur kemampuan proses dari segi simpangan baku proses. Indeks  $C_p$  tidak berfungsi untuk mengukur kemampuan proses dari sisi ketepatan  $\mu$  proses dengan nilai  $T$  maupun  $M$ .
2. Indeks  $C_{pk}$  dari formula ISO digunakan untuk mengukur jumlah produk yang cacat atau produk yang keluar dari batas-batas spesifikasi kualitas.
3. Pelapisan pada *exterior 1* memiliki kemampuan proses yang cukup rendah dalam memenuhi batas-batas spesifikasi kualitas ( $C_{pk} < 1$ ) dan menghasilkan produk cacat sebanyak 1,16 %, sedangkan variansi proses cukup tinggi / bagus dilihat dari simpangan baku proses ( $C_p > 1,33$ ).
4. Pelapisan pada *exterior 2* memiliki kemampuan proses yang sangat rendah dalam memenuhi batas-batas spesifikasi kualitas ( $C_{pk} < 1$ ) dan menghasilkan produk cacat sebanyak 18,7 %, sedangkan variansi proses sangat rendah / jelek dilihat dari simpangan baku proses ( $C_p < 1$ ).
5. Pelapisan pada *interior 1* memiliki kemampuan proses yang cukup tinggi dalam memenuhi batas-batas spesifikasi kualitas ( $C_{pk} > 1,33$ ) dan menghasilkan produk cacat mendekati 0 %, sedangkan variansi proses sangat tinggi / bagus dilihat dari simpangan baku proses ( $C_p > 2$ ).
6. Pelapisan pada *interior 2* memiliki kemampuan proses yang sangat tinggi dalam memenuhi batas-batas spesifikasi kualitas ( $C_{pk} > 2$ ) dan menghasilkan produk cacat mendekati 0 %, sedangkan variansi proses sangat tinggi / bagus dilihat dari simpangan baku proses ( $C_p > 2$ ).

## DAFTAR PUSTAKA

## DAFTAR PUSTAKA

- [1] Hsin-Hung Wu, **“Performance Problems of Families of Non-Normal Process Capability Indices”**, Quality Engineering, 13(3), Marcel Dekker, Inc., 2001.
- [2] D.W.McCormack, Jr., Ian R. Harris, Arnon M. Hurwitz, Patrick D. Spagon, **“ Capability Indices For Non-Normal Data”**, Quality Engineering, 12(4), Marcel Dekker, Inc., 2000.
- [3] John J.Flaig, **“Process Capability Sensitivity Analysis”**, Quality Engineering, 11(4), Marcel Dekker, Inc., 1999.
- [4] Fred A. Spiring, **“ A Unifying Approach to Process Capability Indices”**, Journal of Quality Technology Vol. 29, No. 1, January 1997.
- [5] Samuel Kotz, Norman L. Johnson, **“Process Capability Indices-A Review, 1992-2000”**, Journal of Quality Technology Vol. 34, No. 1, January 2002.
- [6] Norma F. Hubele, **“Process Capability Indices-A Review, 1992-2000”**, Journal of Quality Technology Vol. 34, No. 1, January 2002.
- [7] Fred Spiring, Smiley Cheng and Anthony Yeung, Bartholomew Leung, **“Process Capability Indices-A Review, 1992-2000”**, Journal of Quality Technology Vol. 34, No. 1, January 2002.
- [8] Robert N. Rodriguez, **“Process Capability Indices-A Review, 1992-2000”**, Journal of Quality Technology Vol. 34, No. 1, January 2002.
- [9] Davis R. Bothe, **“Process Capability Indices-A Review, 1992-2000”**, Journal of Quality Technology Vol. 34, No. 1, January 2002.
- [10] Ming-Wei Lu and Richard J. Rudy, **“Process Capability Indices-A Review, 1992-2000”**, Journal of Quality Technology Vol. 34, No. 1, January 2002.