

BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1. KESIMPULAN

Berdasarkan hasil analisa yang dilakukan terhadap data yang diperoleh, maka dapat diambil kesimpulan sebagai berikut :

1. Sistem pengendalian kualitas yang dilakukan di PT.Alkindo Mitra Raya adalah sistem inspeksi yang dilakukan setiap kedatangan resin dari departemen Produksi ke Departemen technology Center yaitu Quality Kontrol dengan melihat batch dari setiap kedatangan, sehingga pengawasan kualitas sudah dilakukan dengan baik.
2. Berdasarkan penelitian yang dilakukan diperoleh data untuk Non Volatil Content yaitu : Center Line : 60.06 % ; UCL : 60.36 % ; LCL : 59.77 % .
sedangkan untuk Viscositasnya yaitu : Center Line : 7734 Cps ; UCL : 7768 Cps ; LCL : 7699 Cps.
3. Pada proses pengerjaan analisa resin, sebagian besar data yang diperoleh berada diluar pengendalian, hal ini mengindikasikan bahwa proses pembuatan resin tersebut masih memiliki keseragaman yang kurang meskipun kualitas resin tersebut telah masuk dalam spesifikasi sehingga perlu dilakukan control yang lebih mengenai Proses Pembuatan, Penggunaan Material (Formulasi), maupun

Aplikasinya sehingga hasil produk resin yang didapat stabil dan mempunyai kualitas yang merata.

4. Dalam penelitian ini Peta X dapat digunakan sebagai dasar dari pengambilan keputusan mengenai penerimaan atau penolakan resin dari produksi apakah bisa dikirim ke konsumen atau tidak. Selain itu peta kendali ini juga dapat digunakan sebagai program perbaikan proses produksi sehingga mampu meningkatkan produktifitas dan menekan produk yang reject akibat proses yang tidak baik.

6.2. SARAN

Setelah melakukan analisa terhadap kualitas resin yang ada di PT.Alkindo Mitra Raya maka penulis memberikan beberapa saran yang diharapkan dapat menjadi masukan bagi perusahaan. Adapun saran yang didapat adalah sebagai berikut ;

1. Pengendalian kualitas dengan menggunakan peta kendali X perlu diimplementasikan di PT.AMR karena selama ini pengendalian kualitas yang ada hanya berpedoman kepada spesifikasi dari produk.
2. Memberikan training kepada operator baik itu operator di Departemen Produksi maupun QC guna meningkatkan mutu sumber daya manusia sehingga dapat memberikan dampak terhadap peningkatan kualitas produk dan produktifitas perusahaan.

DAFTAR PUSTAKA

Ronald E. Walpole. “ Pengantar Statistika “ Edisi ke tiga. Gramedia Pustaka utama. 1992.

GRANT, Eugene L. Richard S. Leavenworth “ Pengendalian Mutu Statistik “ edisi ke enam jilid 1. Erlangga. 1996

Gaspersz, Vincent. “ Total Quality Management “ Gramedia Pustaka Utama. Jakarta. 1998.

Ariani Dorothea W. “ Manajemen Kualitas “ Universitas Atma Jaya. Yogyakarta. 1999.

J. Supranto, M.A. “ Statistik Teori dan Aplikasi “ edisi ke enam jilid 1. Erlangga 2000.

Prof.DR. Sugiyono. “ Statistika untuk Penelitian “ edisi ke tujuh. Alfabeta. 2005.

Risye Andi Ariyanto. “ Pengendalian Kualitas Bahan Baku “ PT.IKPP Tangerang 2007.

DATA PERMINTAAN RETEST SAMPLE RESIN ALK 3122.60
BULAN Sept-Mei 2010

BULAN	PARAMETER UJI				
	NV	VIS	Col	App	AV
September			1		
Oktober	3	3			
November	2	1			
Desember			1	4	
Januari	1	1			
Februari			1		1
Maret	3	1			
April	2	1	1		
Mei					
TOTAL	11	7	5	4	1

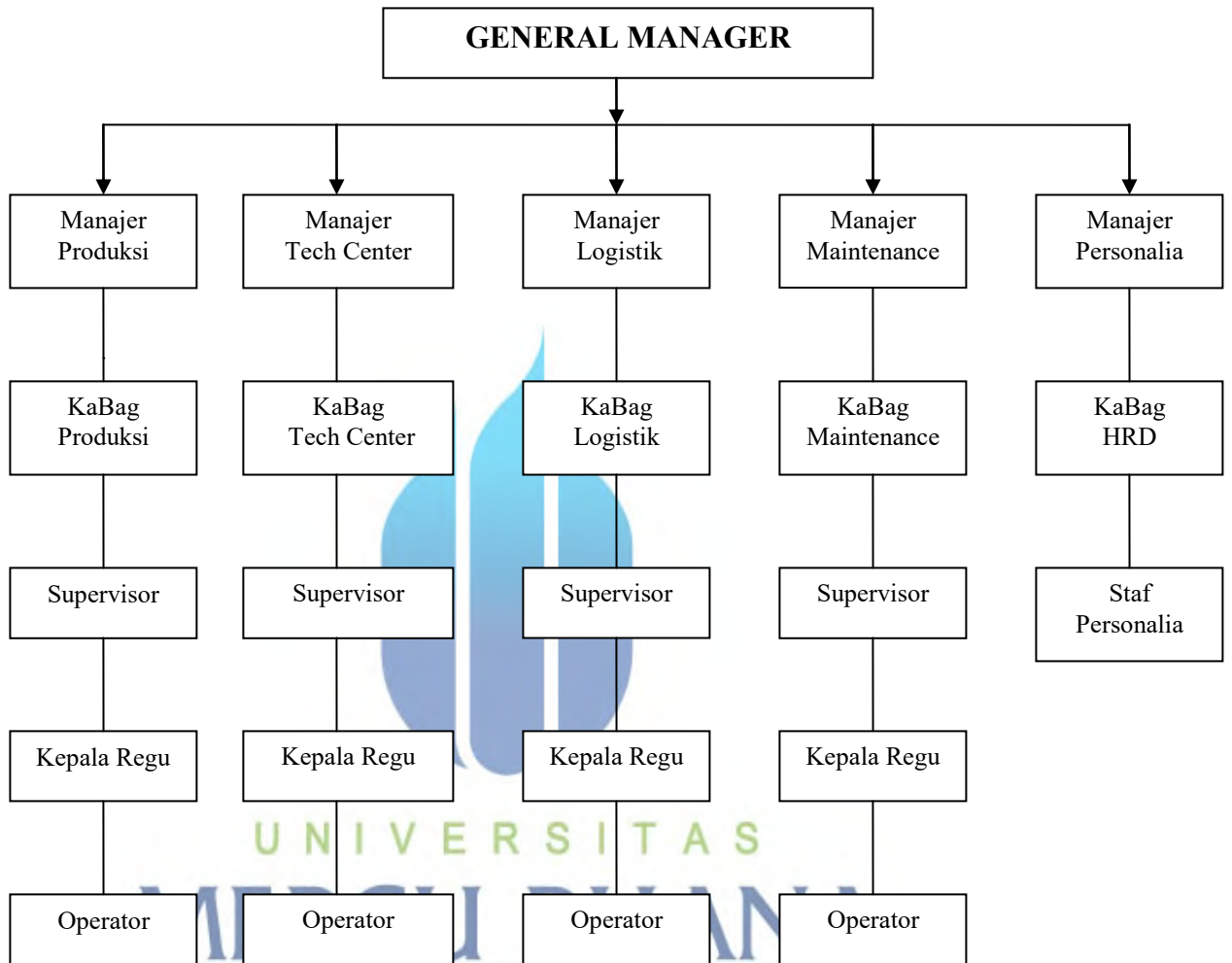
UNIVERSITAS
MERCU BUANA

Table daftar Nilai Koefisien Dalam Perhitungan Batas-Batas Peta Kontrol

X – Bar

R – Bar serta Indek Kapabilitas Proses

Ukuran contoh	Koefisien untuk Batas Kontrol	Koefisien untuk batas kontrol R		Faktor untuk garis tengah
(n)	A2	D3	D4	d2
2	1,880	0	3,267	1,128
3	1,023	0	2,574	1,693
4	0,729	0	2,282	2,059
5	0,577	0	2,114	2,326
6	0,483	0	2,004	2,534
7	0,419	0,076	1,924	2,704
8	0,373	0,136	1,864	2,847
9	0,337	0,184	1,816	2,970
10	0,308	0,223	1,777	3,078
11	0,285	0,256	1,744	3,173
12	0,266	0,283	1,717	3,258
13	0,249	0,307	1,693	3,336
14	0,235	0,328	1,672	3,407
15	0,223	0,347	1,653	3,472
16	0,212	0,363	1,637	3,532
17	0,203	0,378	1,622	3,588
18	0,194	0,391	1,608	3,640
19	0,187	0,403	1,597	3,689
20	0,180	0,415	1,585	3,735
21	0,173	0,425	1,575	3,778
22	0,167	0,434	1,566	3,819
23	0,162	0,443	1,557	3,858
24	0,157	0,451	1,548	3,895
25	0,153	0,459	1,541	3,931



Gb. Struktur Organisasi PT.Alkindo MitraRaya



Gb. Oven