

## BAB VII

### KESIMPULAN

Dari pembahasan mengenai pengendalian proses diatas, grafik pengendali dapat dibedakan 2, yaitu grafik pengendali pengukuran dan grafik pengendali sifat. Untuk grafik pengendali pengukuran digunakan untuk masalah dimana karakteristik kualitas yang diamati dengan mudah dapat dinyatakan secara numerik, sedang untuk grafik pengendali sifat, karakteristik kualitas yang diamati tidak dapat dengan mudah dinyatakan secara numerik. Dalam hal ini benda yang diamati, tiap benda yang diperiksa kita klasifikasikan sebagai sesuai atau tidak sesuai dengan spesifikasi yang telah distandarkan. Untuk banyak variabel yang saling berhubungan dikendalikan secara bersama-sama.

Tujuan akhir pengendalian proses ini adalah pengurangan variabilitas produk. Dari penghitungan dan pembahasan mengenai masalah pengendalian proses pada kasus diatas, dapat disimpulkan proses produksi menunjukkan kemampuan yang kurang. Dari perbandingannya kemampuan proses menunjukkan 34 % dari papan laminating akan berada diluar spesifikasi. Mean dan Varian proses telah bergeser dari standar. Untuk grafik pengendali sifat menunjukkan terkendali statistik.