

## **BAB 5**

### **PENUTUP**

#### **5.1 Kesimpulan**

1. Berdasarkan uji statistik  $\bar{x}$  dan s chart pada berat botol terdapat dua data yang out of control dan secara keseluruhan rata-rata proses maupun variansi proses tidak dalam pengendalian.
2. Berdasarkan uji statistik  $\bar{x}$  dan s chart pada volume botol secara keseluruhan rata-rata proses maupun variansi proses tidak dalam pengendalian.
3. Kemampuan proses untuk berat botol sangat buruk sehingga dibutuhkan adanya perbaikan dalam proses.
4. Kemampuan proses untuk volume botol cukup dan lebih baik dari pada kemampuan proses berat botol namun tetap perlu ditingkatkan.
5. Berdasarkan diagram pareto menunjukkan bahwa cacat kritis terbesar pada botol adalah over press dengan presentase 64,1 % kemudian bird swing dengan presentase 23,4 % dan 12,5 % stuck ware.
6. Berdasarkan diagram pareto menunjukkan bahwa cacat mayor terbesar pada botol adalah crack under ring dengan presentase 47,5 %, crack body 14,4 % dan 11,5 % bad finish.
7. Berdasarkan diagram pareto menunjukkan bahwa cacat minor terbesar pada botol adalah loading mark dengan presentase 32,5 %, sunken body 25,6 %, dan thin corner 16,4 %.

## **5.2 Saran**

1. Selalu dilakukan pemeriksaan, pengaturan, dan perbaikan padamesin, peralatan, feeder dan operasional secara rutin supaya produk yang dihasilkan dapat sesuai dengan spesifikasi yang ditentukan.

## DAFTAR PUSTAKA

Nur Iriawan, Ph.d.,Septin Puji Astuti, S.Si., MT, "Mengolah Data Statistik dengan Mudah Menggunakan Minitab 14", Penerbit Andi, Yogyakarta, 2006.

Montgomery, Douglas C. "Introduction To Statistical Quality Control", John Willie and Sons Inc, 2001