

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan pengolahan data dan hasil analisis yang telah dilakukan, maka dapat ditarik kesimpulan sebagai berikut :

1. Cacat pengelasan terbesar di *Panel Fabrication* yang ditemukan di QC pada bulan februari 2018 adalah *porosities* yang kontibusnya mencapai 262 *joint* turun menjadi 137 *joint* setelah dilakukan implementasi perbaikan.
2. Dengan diagram pareto diidentifikasi bahwa cacat pengelasan yang menjadi cacat terbesar pada proses *Panel Fabrication* yaitu *porosities* dengan jumlah sebesar 262 *joint* dari total pengelasan 7350 *joint*.
3. Dengan diagram *fishbone* diidentifikasi bahwa faktor-faktor yang menyebabkan cacat terbesar proses *Panel Fabrication* yang ditemukan di QC meliputi faktor *Man*, *Material*, *Machine*, *Methode* dan *Environment*. Akan tetapi yang paling berpengaruh adalah faktor *machine* yakni mesin tua yang amperenya sudah tidak stabil.
4. Penerapan atau implementasi telah berhasil meningkatkan pencapaian kualitas di *Panel Fabrication* terbukti dengan turunnya cacat pengelasan *porosities* dari 262 *joint* ke 137 *joint* dengan perbaikan sebagai berikut :
 - a) *Briefing* setiap pergantian shift diawal kerja
 - b) *welder* harus menaruh *consumable* di tempat penyimpanan
 - c) Membuat jadwal kalibrasi sebagai alat untuk memonitor kondisi mesin dan memasang indikator di mesin las

- d) Pemasangan papan informasi untuk penempatan WPS
- e) Proses pengelasan dilakukan dalam *shelter*

Masalah pengelasan proses *Panel Fabrication* mengalami penurunan setelah cacat terbesar yakni *porosities* dapat ditanggulangi dimana kondisi rata-rata cacat per *panel* sebelum perbaikan adalah 0.086 menjadi 0.064 setelah perbaikan.

5.2 Saran

Berdasarkan hasil pembahasan dalam penelitian ini, maka ada beberapa yang perlu disampaikan untuk PT. Patria Maritim Perkasa agar tetap meningkatkan kualitas, ada beberapa yang perlu ditingkatkan lagi seperti :

1. Prosedur pengelasan harus lebih diperhatikan agar hasil pengelasan baik dan tidak mengalami cacat terutama pengaturan ampere pengelasan.
2. Pengawasan pada saat proses pengelasan perlu dilakukan untuk mengantisipasi terjadinya kesalahan prosedur pada proses pengelasan tersebut.
3. Diperlukan penelitian lebih lanjut tentang cara pengendalian kualitas agar cacat pengelasan pada proses *Panel Fabrication* turun menjadi *zero defect*.