

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan data-data yang dikumpulkan dengan hasil penelitian yang dilakukan mengenai analisis pengendalian kualitas di PT. SMS maka dapat di simpulkan sebagai berikut:

1. Faktor-faktor penyebab terjadinya *reject* las *undercut* pada *part Stay Front* K81 dipengaruhi oleh *Axis* pada mesin robot sudah tidak berfungsi dengan baik sehingga keluar dari sumbu yang di tentukan, meskipun material yang terpasang sudah dibantu dengan *jig* proses hasil yang didapat tidak sesuai standar karena *axis* pada mesin robot goyang pada saat proses pengelasan. Belum tersedia rambu-rambu instruksi untuk pembersihan *jig* proses, sehingga pembersihan *jig* proses kurang maksimal yang menyebabkan *spater* belum hilang dengan sempurna yang mengakibatkan material terganjal pada saat pemasangan.
2. Usaha untuk menurunkan masalah tinggi *reject* yang terjadi pada proses las *welding Stay Front* K81 hasil las *undercut* adalah dengan melakukan perbaikan sebagai berikut:
 - a. Faktor Mesin
Memanfaatkan mesin robot yang masih baik dari *line discontinue* sebagai pergantian dari mesin yang sudah tidak berjalan dengan baik. Untuk menjaga performa mesin robot maka dilakukan perawatan secara berkala, dengan membuat jadwal pengecekan.
 - b. Faktor Metode
Pembuatan standar pembersihan *jig* proses dengan dibuatkan rambu-rambu pembersihan *jig* proses untuk karyawan menjalankan pembersihan.

5.2 Saran

Dari hasil pengolahan data analisis dan kesimpulan pada penelitian dapat ditemukan beberapa saran, sebagai berikut:

1. Perbaiki kualitas fokus bukan hanya pada *part* namun juga pada proses peralatan-peralatan pendukung lainnya.
2. Kedisiplinan karyawan yang sangat diperlukan dalam melaksanakan pekerjaan berdasarkan SOP (Standar Operasional Prosedur) atau IK (Instruksi Kerja).

