

BAB V

PENUTUP

5.1. Kesimpulan

Berdasarkan hasil analisa dan pengolahan data terkait pengendalian kualitas yang dilakukan pada dengan *metode Statistical Process Control (SPC)*, maka dapat diambil kesimpulan sebagai berikut

1. Penyebab cacat *porosity* proses pengelasan di CV. Mitra Jaya yaitu faktor manusia dapat terjadi karena kesalahan kerja, kelelahan, kurang akurasi dan presisi, kurangnya skill dan kurangnya pelatihan yang dialami oleh operator pengelasan. Faktor mesin dapat terjadi karena mesin yang tua, *maintenance*, frekuensi penggunaan yang tinggi, *set up* mesin dan cara penggunaan mesin. Faktor metode disebabkan oleh totalitas pengawasan, posisi pengelasan, cara pengelasan dan metode kerja. Faktor material disebabkan oleh pemilihan elektroda yang salah, kualitas bahan pengisi, kualitas bahan yang di las, dan karakteristik bahan yang di las. Faktor lingkungan disebabkan oleh pencahayaan, suhu udara, fasilitas karyawan, *layout* produksi dan arah angin.
2. Memberikan usulan perbaikan pada proses pengelasan. Aspek manusia ditangani dengan menjadwalkan pelatihan reguler untuk setiap operator pengelasan, termasuk instruksi teoretis dan praktis. Pelatihan ini diberikan dengan seksama sebelum pekerjaan pengelasan dilakukan dengan mengatur alat dan parameter las. Dengan memeriksa dan mengganti batang las dan kabel sesuai dengan jadwal perawatan, Anda dapat mengurangi faktor mesin. pemeriksaan terhadap kestabilan ampere, dan membuat SOP operasional mesin las. Faktor material dengan melaksanakan pembersihan pada material, pemilihan material, dan pengecekan material. Faktor metode yaitu teknik ayunan kawat las (*weaving*) harus disesuaikan, membuat SOP Pengelasan, dan pengawasan saat proses pengelasan oleh atasan. Faktor lingkungan dengan memberikan APD kepada, menambah ventilasi udara dan lampu di area pengelasan, dan melakukan perlindungan terhadap angin di area pengelasan.

3. Berdasarkan asumsi dari penulis dengan mengambil data yang sama pada tahun 2022 maka didapat penurunan defect proses pengelasan dari yang sebelumnya 6,5% menjadi 3,6%.

5.2. Saran

Berikut saran untuk mengendalikan kualitas di CV.Mitra Jaya :

1. Untuk dapat meningkatkan kemampuan karyawan dengan cara melakukan pelatihan agar dapat karyawan dapat memahami apa yang harus ditingkatkan pada bidang masing-masing.
2. Agar melakukan *preventive maintance* dan menerapkannya sesuai jadwal sehingga ketika mesin digunakan tidak terjadi *breakdown*
3. Untuk penelitian selanjutnya, hasil perhitungan penurunan reject dapat diaplikasikan diperusahaan.

