

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

1. Berdasarkan data dan pembahasan, maka penulis menyimpulkan bahwa metode pengujian kekedapan pengelasan yang baik dari segi efisiensi pekerjaan dengan waktu yang paling cepat pengujiannya dari ketiga hasil pengujian adalah *Air Pressure Test*.
2. Berdasarkan data dan pembahasan,, maka penulis menyimpulkan bahwa metode pengujian kekedapan pengelasan yang paling akurat untuk membaca hasil kebocoran dari ketiga hasil pengujian adalah *Air Pressure Test*.
3. Dari hasil pengujian kekedapan uji las-lasan pada 3 area yang berbeda dengan menggunakan 3 uji yang berbeda (*Penetrant Test*, *Vacuum Test*, dan *Air Pressure test* metode yang paling akurat membaca titik kebocoran paling banyak dengan waktu yang singkat adalah menggunakan uji *Air Pressure Test*.

5.2 Saran

Rekomendasi berikut ini dibuat berdasarkan hasil penelitian dan wawancara serta dampak pengujian kekedapan pengelasan terhadap efisiensi, efektivitas, dan keselamatan kapal di PT. XYZ:

- 1) Lakukan evaluasi berkala untuk melakukan *visual inspect* dengan teliti, guna mendeteksi lebih awal cacat pada hasil las-lasan. Pendeteksian lebih awal cacat cacat pada las-lasan akan menjadikan efisiensi dalam proses pengujian kekedapan las-lasan, karena cacat cacat las sebelum dilakukan pengujian kekedapan sudah ditangani terlebih dahulu sehingga kebocoran akan bisa diminimalisir sebaik mungkin.

- 2) Sosialisasi dengan metode pendekatan dengan pihak *owner*, *subcontractor*, dan galangan mengenai prosedur dan regulasi yang ada tentang pengujian kekedapan hasil las-lasan secara berkala, akan penting dan kritikal nya pengujian kekedapan hasil las-lasan, dan libatkan karyawan, *subcontractor*, dan galangan dalam identifikasi bahaya kebocoran pada kapal, supaya tiap-tiap pihak mempunyai tanggung jawab yang lebih besar, sehingga meningkatkan efektivitas program secara keseluruhan.

