

## **BAB V**

### **KESIMPULAN DAN SARAN**

#### **V.1 Kesimpulan**

1. Proses pembuatan bus di CV. Laksana Karoseri dilakukan dari perancangan desain, proses pra chassis, proses divisi body dan rangka, proses divisi dempul dan cat, divisi finishing, PDI.
2. Standar Uji Keselamatan di CV. Laksana Karoseri meliputi uji guling, uji kekuatan kursi bus, shower test, test crack atau test jalan.
3. Sistem Keselamatan dan Kesehatan Kerja di CV. Laksana Karoseri.
4. Proses perizinan pada pembuatan bus di CV. Laksana Karoseri.

#### **V.2 Saran**

Berdasarkan hasil Magang (MAGANG) yang telah dilaksanakan pada CV. Laksana Karoseri Ungaran kami memiliki beberapa saran agar kedepannya CV. Laksana Karoseri dapat berkembang lebih baik dan dapat menjadi pertimbangan bagi pihak perusahaan setempat agar dapat menyelenggarakan industri maksimal pada seluruh proses produksi, yaitu :

1. Sumber Daya Manusia

Karena kurangnya kesadaran pegawai akan kesehatan dan keselamatan kerja (K3) sehingga saat pelaksanaan proses produksi tidak menggunakan alat perlindungan diri (APD), ketersediaan alat perlindungan diri (APD) yang masih belum merata di setiap unit produksi. Sehingga saran dari kami :

- a. Meningkatkan kesadaran pegawai akan pentingnya kesehatan dan keselamatan kerja (K3) dengan cara memberikan pelatihan program Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) secara berkala dan mengadakan penyuluhan materi tentang kesehatan dan keselamatan kerja khususnya penggunaan alat pelindung diri (APD) pada proses produksi.
- b. Perusahaan hendaknya mengeluarkan peraturan mengenai standard pelaksanaan program Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) yang lebih baru dan lebih jelas agar pelaksanaan program ini dapat berjalan dengan baik.

- c. Memberlakukan *reward* and *punishment* berupa penghargaan kepada karyawan yang telah melaksanakan pekerjaan sesuai dengan SOP berupa penghargaan dan predikat karyawan terbaik yang diberikan perbulan dan memberikan saksi tegas bagi para pegawai yang melanggar yang berujung pada pemotongan gaji hingga pemutusan hubungan kerja (PHK).
- d. Mendata kembali unit produksi yang masih belum mendapatkan alat perlindungan diri (APD) dan APD tersebut diberikan kepada seluruh karyawan tanpa terkecuali untuk menjamin keselamatan dan kesehatan pekerjanya.

## 2. Lingkungan

Proses produksi yang masih terhambat akibat layout pada proses pengerjaan yang belum teratur dan proses distribusi bahan sering terhambat akibat layout penanganan material belum efektif sehingga berpengaruh terhadap proses produksi, maka permasalahan tersebut dapat diberikan saran sebagai berikut :

- a. Memaksimalkan material *handling* dan suplai komponen dari produksi ke gudang sehingga suplai material dapat meningkat dengan cara operator komponen dioptimalkan dan mengevaluasi setiap pekerjaan secara menyeluruh sehingga tidak terjadi kekosongan lagi.
- b. Membuat target produksi dengan mengadakan survei lapangan terlebih dahulu agar target yang diberikan sesuai dengan kenyataan di lapangan sehingga tidak menimbulkan target yang berlebih atau tidak sesuai dengan kemampuan produksi.

## DAFTAR PUSTAKA

- Matatula, Jack. (2007). "OHSAS 18001 : 2007 *Sistem Manajemen Keselamatan Dan Kesehatan Kerja - Persyaratan Occupational Health and Safety Management Systems – Requirements.*" 1–19.
- II, BAB. (1978). "*Gambaran Umum Perusahaan.*" 7–28.
- Perhubungan, Menteri, and Republik Indonesia. (2018). "*Peraturan Menteri Perhubungan Republik Indonesia Nomor PM 117 Tahun 2018.*"
- Peraturan Pemerintah Republik Indonesia Nomor 50 Tahun. (2012). "*Penerapan Sistem Manajemen Keselamatan Dan Kesehatan Kerja.*"