

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

V.1 Kesimpulan

Bedasarkan hasil pelaksanaan magang 1 Taruna Program Studi Diploma IV Teknologi Rekayasa Otomotif yang dilaksanakan di PT. Mekar Armada Jaya Divisi *Stamping & Tools*, kami dapat mengambil beberapa kesimpulan sebagai berikut:

1. Kegiatan magang yang dilakukan di PT. Mekar Armada Jaya Divisi *Stamping & Tools* bertujuan untuk mempelajari proses produksi, standar mutu, sistem keselamatan, serta pengolahan data pada beberapa *line* yang ada di divisi tersebut. *Line* yang menjadi fokus kegiatan magang adalah *line* prona, traga, dan CED.
2. Konsumen dari PT. Mekar Armada Jaya Divisi *Stamping & Tools* adalah industri otomotif dan divisi karoseri PT Mekar Armada Jaya. *Line big press* dan *small press* adalah *line* yang membuat komponen dengan mayoritas bahan baku berasal dari konsumen (MKM, IAMI, HPM, ADM dll).
3. *Line* prona dan traga merupakan *line welding* yang memproduksi part kendaraan yang ditujukan untuk kendaraan IAMI. Pada *line* prona dan *line* traga setiap harinya memproduksi dengan jumlah sebagai berikut:
 - a. Pintu SW 1 = 5 buah
 - b. Pintu SW 2 = 4 buah
 - c. *Hatchback* = 5 buah
 - d. *Floor* = 12 buah
 - e. *Sideback* = 12 buah
 - f. *Side* = 12 buah
 - g. *Front* = 12 buah
4. *Line* CED merupakan *line coating* yang mengecat part kendaraan berbeda-beda dengan menggunakan teknik pencelupan. *Part* yang dicat oleh *line* CED berasal dari divisi *stamping* dan karoseri PT. Mekar Armada Jaya, serta dari perusahaan lain yang memesan jasa pengecatan. Perusahaan lain tersebut antara lain: PT. SAS Solo, PT. Giandra, dan ADM.

5. *Spesifikasi* part yang digunakan pada Departemen Produksi ini memiliki beberapa macam antara lain: SPC 270 D, SPC 270 F, SPC 270 C, dan SCGA C.
6. Selama kegiatan magang, dibuat dua dokumen yang berupa tabel standarisasi kerja kombinasi (TSKK) dan harigami. TSKK dibuat untuk *line* prona dan *line* traga, yang berisi kombinasi gerakan manusia dan mesin dalam suatu proses kerja yang memiliki durasi tertentu. TSKK digunakan untuk dokumentasi dan evaluasi kinerja produksi selama ini. Harigami dibuat untuk *line* CED, yang berisi data part yang dikerjakan di *line* CED. *Harigami* digunakan untuk memudahkan pengambilan dan pengerjaan part, serta menghindari kesalahan dalam proses pengecatan.
7. Pedoman penerapan SMK3 di PT. Mekar Armada Jaya Divisi Stamping & Tools menganut pada ISO 9001:2015. PT. Mekar Armada Jaya mendapatkan Sertifikat Penghargaan SMK3 berdasarkan Surat Keputusan Menteri Ketenagakerjaan Republik Indonesia nomor 42 tahun 2022.

V.2 Saran

Berdasarkan hasil magang yang telah dilaksanakan di PT. Mekar Armada Jaya Divisi Stamping & Tools kami memiliki beberapa saran agar kedepannya PT. Mekar Armada Jaya Divisi Stamping & Tools ini 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 karyawan terhadap Kesehatan dan keselamatan kerja (K3) sehingga pada pelaksanaan proses produksi tidak menggunakan alat pelindung diri (APD), ketersediaan alat pelindung diri yang belum merata pada setiap line produksi, sehingga saran dari kami:

- a. Meningkatkan kesadaran karyawan akan pentingnya Kesehatan dan keselamatan kerja (K3) dengan cara mengadakan pelatihan atau *training* tentang keselamatan dan Kesehatan kerja khususnya yaitu pentingnya penggunaan alat pelindung diri (APD) agar terhindar dari kecelakaan kerja.

- b. Perusahaan hendaknya mengeluarkan Standar Operasional Prosedur penggunaan alat pelindung diri yang benar di setiap line produksi, sehingga karyawan dapat mengikuti SOP yang telah ditetapkan.
- c. Melakukan pengontrolan atau pengawasan secara berkala di setiap line produksi untuk memantau karyawan terhadap penggunaan alat pelindung diri (APD).
- d. Memberikan penghargaan dan sanksi kepada karyawan yang telah melaksanakan pekerjaan sesuai dengan Standar Operasional Prosedur berupa penghargaan berupa sertifikat dan bonus kepada karyawan terbaik diberikan pada akhir bulan dan memberikan sanksi kepada karyawan yang tidak mengikuti SOP yang telah ditentukan berupa sanksi lisan, tertulis, pemotongan gaji hingga pemutusan hubungan kerja.
- e. Mendata kembali line produksi yang belum mendapatkan alat pelindung diri (APD) dan APD diberikan dan digunakan oleh karyawan agar terhindar dari kecelakaan kerja.

2. Alat Produksi

Alat produksi yang mengalami kerusakan akan menghambat dari suatu proses produksi sehingga barang yang dihasilkan tidak sesuai dengan target yang dicapai perhari maupun perbulan, maka permasalahan tersebut dapat diberikan saran sebagai berikut:

- a. Melakukan pemantauan visual secara berkala dengan menggunakan panca indera penglihatan dan indera pendengaran guna mengetahui kondisi alat produksi.
- b. Melakukan pemantauan minyak pelumas pada mesin *press* dengan mengambil sebuah sampel oli pada mesin *press* untuk mengecek tingkat kekentalan dan kualitas oli.
- c. Melakukan perawatan atau *maintenance* secara berkala terhadap alat produksi seperti las CO, *crane*, mesin las spot, maupun *trimming plasma* dengan menggunakan *checksheet*.
- d. Melakukan inovasi terhadap rak pada *line* CED dimana masih terdapat bagian kosong yang seharusnya masih dapat digunakan untuk penempatan part pada rak. Pembuatan rak bongkar pasang dapat dijadikan inovasi pada rak di *line* CED.

3. Sistem keamanan dan keselamatan

Sistem keamanan dan keselamatan merupakan komponen yang penting dalam perusahaan. Karena dengan sistem tersebut sebagai panduan jika terjadi suatu bencana alam yang terjadi secara tiba tiba, oleh karena itu kami memberikan saran:

- a. Di perusahaan sudah terdapat jalur evakuasi, jalur evakuasi sangat berfungsi sebagai tanda arah keluar untuk menyelamatkan diri dari bencana. Akan tetapi masih terdapat jalur evakuasi yang menggunakan stiker ditempelkan di tembok serta ukurannya yang masih kecil sehingga mudah terkelupas. Maka kami sarankan untuk membuat jalur evakuasi dengan menggunakan seng dan penyangga menggunakan besi diletakan di setiap tempat untuk keluar dan ukurannya lebih besar dari sebelumnya sehingga karyawan dapat membaca dengan jelas.
- b. Memberikan titik kumpul di berbagai titik yang cukup luas dan terhindar dari pohon maupun bangunan.

DAFTAR PUSTAKA

Armada, N. (n.d.). *Prosedur & Struktur Besar*.

<https://prakerin.mekararmadajaya.com/prakerin.v2.0/>

GHIRAN, M. Y. R. (2019). *PROSES ASSEMBLY PADA PART MEMBER SUB-ASSY, FR SIDE, OUTER RH DIVISI WELDING DI PT MEKAR ARMADA JAYA*.

<https://id.scribd.com/document/440658436/Laporan-PKL-ucooooop-fix-3>

Hananto, A. A., & Rahardja, E. (2014). Menilik Pelaksanaan Program Keselamatan Dan Kesehatan Kerja : Fenomena Pada Industri Stamping. *Diponegoro Journal of Management*, 4, 2014.

Studi, P., Industri, T., Industri, F. T., Atma, U., & Yogyakarta, J. (2017). *Laporan Kerja Praktek Di Pt . Skf Indonesia*.