

## **BAB V**

### **KESIMPULAN**

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

Berdasarkan hasil pelaksanaan magang 1 Taruna Program Studi Diploma IV Teknologi Rekayasa Otomotif yang dilaksanakan di PT. Adiputro Wirasejati, kami dapat mengambil beberapa kesimpulan sebagai berikut :

1. Proses produksi kendaraan bus meliputi
  - Departemen Bongkar
  - Departemen Plendes
  - Departemen Rangka
  - Departemen Panel
  - Departemen Putty
  - Departemen Painting
  - Departemen Trimming
  - Departemen Finishing
  - Pre Delivery Inspection
2. Departemen Supporting Produksi
  - Supporting Internal:
    1. Press shop
    2. Sub Assy Bus
    3. ABS dan Integral
    4. Fiber
  - Supporting Eksternal
    1. AC
    2. Bangku/Seat
    3. Audio
    4. Lampu Variasi
3. Standar kelengkapan dokumentasi uji yaitu surat yang menyatakan bahwa chasis bus tersebut telah didaftarkan kepada pihak instansi terkait, jadi pihak terkait telah mengizinkan pihak karoseri untuk membuat karoseri. Surat Keputusan Rancang Bangun dan Sertifikat Registrasi Uji

Tipe menjelaskan bahwa pihak karoseri telah merubah bodi kendaraan menjadi tipe bus yang diinginkan.

## **V.2 Saran**

Pada karoseri PT. Adiputro Wirasejati telah menerapkan program budaya kerja 5R yang berfungsi untuk usaha dalam menghilangkan waste, baik tempat, biaya maupun tenaga dari sumber daya manusianya dan lainnya sehingga dari program budaya kerja 5R ini dapat menciptakan lingkungan kerja yang efektif, nyaman, dan berkeselamatan.

Selain adanya program budaya kerja 5R, untuk mendukung program tersebut pada perusahaan tentunya harus adanya program keselamatan kerja bagi karyawannya atau K3, saran kami tentang K3 yaitu meningkatkan kesadaran karyawan akan pentingnya keselamatan dan kesehatan kerja (K3) dengan cara memberikan program keselamatan dan kesehatan kerja (K3) secara berkala dan mengadakan penyuluhan materi tentang keselamatan dan kesehatan kerja khususnya penggunaan alat pelindung diri (APD) pada proses produksi dan pembaruan pada papan informasi tentang keselamatan dan kesehatan kerja (K3).

Proses produksi sudah berjalan dengan baik dan terjadwal akan tetapi layout pada proses produksi masih belum teratur sehingga dapat mengakibatkan kurang efektifnya pengerjaan. Oleh karena itu saran dari kami adalah perbaikan layout produksi agar perpindahan barang dan proses produksi lebih efisien dan dapat menciptakan keefektifan pengerjaan produk.

## DAFTAR PUSTAKA

- Menteri Perhubungan Republik Indonesia. (2018). Peraturan Menteri Perhubungan Republik Indonesia Nomor 33 Tahun 2018 tentang Tipe Kendaraan Bermotor. Menteri Perhubungan Republik Indonesia.
- PP NO 55 TAHUN 2012 TENTANG KENDARAAN, 1 (2012).
- PT. Adiputro Wirasejati. (2023). Retrieved November 13, 2023, from PT. Adiputro Wirasejati website: <https://adiputrogroup.com/>
- ROHMAN, PRASETYA, I., HIDAYAT, N. W., & ISFANZA, N. (2022). LAPORAN MAGANG 1 DI PT. MEKAR ARMADA JAYA (MAGELANG) - PKTJ Repository. *Pktj.ac.id*.
- SHIDIQ, A. N., AJI, BAGUS BRAMANTYO, PUTRI, EKKLESIA KURNIA, & HANAFIA, M. (2022). LAPORAN MAGANG I DI KAROSERI PT SUMBER KARYA ABADI - PKTJ Repository. *Pktj.ac.id*.
- Surat Ketua DPP ASKARINDO Nomor: 12/DPP/Askarindo/VI/2022 Tentang Persyaratan Dimensi untuk Mobil Bus, Jakarta.
- UU NO 22 TAHUN 2009, 12 (2009)
- Spies Hecker - Data Sheets. (2023). Retrieved November 22, 2023, from Shcolor.info website: <http://sdstds.shcolor.info>