

BAB V

PENUTUP

V.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil pelaksanaan magang di PT. Laksana Bus Manufaktur dapat diambil kesimpulan sebagai berikut:

- a. PT. Laksana Bus Manufaktur membuat berbagai macam produk bus dengan ciri khas bentuk *body* yang berbeda-beda. Berikut ini adalah tahapan proses produksi bus di PT. Laksana Bus Manufaktur, dimulai dari proses perancangan desain kemudian proses pra-*chassis*, proses di divisi *body* dan rangka, proses di divisi dempul dan pengecatan dan terakhir proses di divisi *finishing* serta PDI (*Pre Delivery Inspection*).
- b. Standar Uji Keselamatan yang ditetapkan di PT. Laksana Bus Manufaktur antara lain:
 - (1) Uji Guling (*Rollover Test*)
 - (2) Tes Jalur (*Test Track*)
 - (3) Uji Kebocoran (*Shower Test*)
 - (4) Uji Kekuatan Kursi (*Seat and Anchor*)
- c. Surat Uji Landasan yaitu surat yang menyatakan bahwa *chassis* bus tersebut telah didaftarkan kepada pihak instansi terkait, jadi pihak terkait telah mengizinkan pihak karoseri untuk membuat karoseri. Surat Keputusan Rancang Bangun menjelaskan bahwa pihak karoseri telah merubah bodi kendaraan menjadi tipe bus yang diinginkan.
- d. PT. Laksana Bus Manufaktur bekerja sama dengan Kementerian Perindustrian, dan Balai Diklat Industri rutin melaksanakan pelatihan atau diklat untuk karyawan maupun calon karyawan PT. Laksana Bus Manufaktur guna meningkatkan skill dan kompetensi yang dimiliki karyawan maupun calon karyawan PT. Laksana Bus Manufaktur.
- e. Pedoman penerapan SMK3 di PT. Laksana Bus Manufaktur awalnya menganut pada OHSAS 18001. Namun, pada saat ini OHSAS 18001 sudah beralih menjadi ISO 45001, ISO 14001, dan ISO 9001 yang merupakan persyaratan penilaian Sistem Manajemen Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3) dimana sebuah perusahaan atau organisasi mampu mengendalikan dan memudahkan pengelolaan risiko-risiko K3 yang terkait dengan struktur organisasi,

perencanaan kerja, tanggung jawab, praktek, prosedur, proses, tinjauan dan pemeliharaan kebijakan K3 organisasi dalam meningkatkan kerjanya.

V.2 Saran

Berdasarkan hasil kegiatan magang yang telah dilaksanakan di PT. Laksana Bus Manufaktur tidak banyak saran yang dapat kami sampaikan dikarenakan segala sesuatu yang terjadi di lapangan terkadang tidak sesuai dengan teori dan peraturan yang ditetapkan dan untuk membantu mengatasi beberapa kendala yang terdapat di perusahaan, kami memiliki beberapa saran agar kedepannya PT. Laksana Bus Manufaktur dapat berkembang lebih baik dan dapat menjadi pertimbangan bagi pihak perusahaan setempat agar dapat menyelenggarakan industri secara lebih maksimal pada seluruh proses produksi, yaitu:

a. Sumber Daya Manusia (SDM)

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

- (1) 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 manufaktur.
- (2) Perusahaan hendaknya mengeluarkan peraturan mengenai standar prosedur pelaksanaan program Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) yang lebih baru dan lebih jelas agar pelaksanaan program ini dapat berjalan dengan baik.
- (3) Melakukan pendataan kembali unit produksi yang masih belum mendapatkan alat pelindung diri (APD) dan APD tersebut diberikan kepada seluruh karyawan tanpa terkecuali untuk lebih menjamin keselamatan dan kesehatan.
- (4) Memberlakukan reward (penghargaan) and punishment (sanksi). Pemberian apresiasi kepada karyawan yang telah bekerja sesuai dengan Standar Operasional Prosedur berupa penghargaan dan predikat karyawan terbaik yang diberikan perbulan dan memberikan sanksi tegas bagi

karyawan yang melanggar, yang berujung pada pemotongan gaji hingga pemutusan hubungan kerja (PHK).

b. Lingkungan

Proses produksi yang masih terhambat akibat layout pada proses pengerjaan yang belum teratur, proses distribusi bahan sering terhambat akibat layout penanganan material belum efektif, serta kurangnya kesadaran para karyawan perusahaan terkait dengan kebersihan lingkungan (banyaknya karyawan yang membuang sampah sembarangan) sehingga berpengaruh terhadap proses produksi, maka permasalahan tersebut dapat diberikan saran sebagai berikut:

- (1) 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.
- (2) Membuat target produksi dengan mengadakan survei lapangan terlebih dahulu agar target yang diberikan sesuai dengan kenyataan di lapangan sehingga tidak menimbulkan target produksi yang berlebih atau tidak sesuai dengan kemampuan produksi.
- (3) Sebaiknya dilakukan suatu pengamatan terhadap kendala – kendala yang didapati di perusahaan sehingga proses produksi dapat berjalan dengan lebih efektif dan efisien, baik dari segi finansial dan waktu.
- (4) Menyediakan tempat sampah yang cukup terutama untuk sampah makanan sehingga karyawan tidak lagi membuang sampah sembarangan terutama di lingkungan produksi.

DAFTAR PUSTAKA

Ahyo, 2023. *Buku Panduan Pengelasan*, Semarang: Laksana.

Firdaus, F. H., Mudrianto, R. F. & Habiburrahman, M., 2023. *Laporan Magang II di CV Karoseri Laksana Ungaran*, Tegal: PKTJ Tegal.

Menteri Perhubungan Republik Indonesia, 2018. Peraturan Menteri Perhubungan Republik Indonesia Nomor PM 85 Tahun 2018 Tentang Sistem Manajemen Keselamatan Perusahaan Angkutan Umum. *Menteri Perhubungan Republik Indonesia*, pp. 1-74.