

## **Bab V**

### **Kesimpulan dan Saran**

#### **5.1 Kesimpulan**

PT. XYZ merupakan perusahaan yang bergerak dalam industri karoseri atau pembuatan bodi bus dan transportasi masyarakat antarkota dalam Provinsi Jawa Timur yang terletak di salah satu ruas penting Kota Malang. Proses produksi minibus di PT XYZ sendiri dimulai dari persiapan yaitu *Stripping Off* dengan melepas semua bagian yang dianggap berbahaya pada *chassis* ketika memasuki tahap selanjutnya, dilanjutkan dengan proses pembuatan bodi dan pengelasan bodi hingga unit minibus memiliki bentuk. Tahap selanjutnya dilakukan proses pendempulan dan pengecatan sebagai tahap memberikan warna dan tekstur pada unit minibus. Setelah itu dilanjutkan dengan proses pemasangan *interior* dan *exterior* sesuai dengan permintaan dari pelanggan. Tahap produksi diakhiri dengan proses *finishing* dan *pre-delivery inspection* sebelum unit minibus diserahkan ke pelanggan.

Selanjutnya berdasarkan dari hasil pengamatan langsung pada saat praktik kerja lapangan dilaksanakan masih ditemui permasalahan utama yang berujung pada kerugian perusahaan. Permasalahan utama yang ditemukan adalah terhambatnya proses produksi pada rantai produksi *Body Welding*. Permasalahan ini diakibatkan dari proses pengiriman material yang berasal dari gudang produksi material. Salah satu penyebabnya adalah kurangnya bahan yang dibutuhkan di rantai produksi kurang serta pengiriman yang kadang lama yang juga dikarenakan barang di gudang produksi sendiri mengalami kekurangan. Setelah dilakukan analisa berdasarkan pengamatan langsung maupun wawancara, penyebab dari kejadian tersebut terletak pada sisi operator sendiri sebagai manusia serta kesalahan procedural dalam hal ini adalah SOP yang tidak diterapkan secara maksimal dan BOM yang belum terstandarisasi untuk unit yang baru.

Pada akhirnya dengan adanya BOM baru diharapkan kinerja operator gudang menjadi lebih efektif dan efisien karena telah memiliki pedoman material yang sesuai unit baru. Selain itu dengan adanya usulan SOP yang baru diharapkan operator pengiriman tidak melakukan kesalahan pada saat pengiriman baik

kesalahan material yang harus dikirim maupun kesalahan dalam hal jumlah. Yang harus diperhatikan operator adalah memahami BOM yang telah dibuat dan memahami BOM yang telah dibagi sesuai stasiun atau *stall* produksi untuk memudahkan operator melakukan pengiriman. Selain itu operator wajib untuk mematuhi serta melakukan usulan SOP yang telah dibuat untuk menghindari masalah yang timbul di kemudian hari.

## **5.2 Saran**

Saran yang dapat diberikan untuk kegiatan kerja praktik yang telah dilakukan adalah diperlukan pemahaman serta sosialisasi yang lebih mendalam terhadap seluruh operator pengiriman serta operator *Body Welding* untuk memahami BOM baru serta menaati usulan SOP yang telah dibuat serta, sehingga permasalahan yang sebelumnya terjadi dapat diminimalisir bahkan dapat dihilangkan di kemudian hari.

Selain itu, PT. XYZ sebaiknya semakin memperhatikan kondisi lingkungan kerja, kondisi dan kinerja dari para pekerja, memperbaiki proses pengiriman dengan melakukan pergantian alat bantu pengiriman, serta melakukan pengawasan berkala di setiap proses produksi untuk meningkatkan performa pekerja serta melihat apakah masalah yang sama masih muncul sehingga dapat segera ditindaklanjuti dan dicari solusi yang terbaik.