

BAB IV

HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

A. Deskripsi Lokasi Penelitian

1. Sejarah, Visi dan Misi PT. INKA (Persero)

Mengetahui sejarah merupakan keharusan bagi setiap generasi saat ini maupun yang akan datang, karena dengan sejarahnya kita dapat mengenal dan mengetahui jati diri suatu bangsa, dengan sejarah juga kita dapat melakukan dan menentukan langkah perubahan demikian juga sebuah perusahaan yang pastinya memiliki sejarah yang panjang sejak berdirinya hingga saat ini.

PT Industri Kereta Api Indonesia (PT INKA) merupakan sebuah Badan Usaha Milik Negara yang berdiri di 19 Agustus 1981. PT INKA merupakan pengembangan dari Balai Yasa Lokomotif Uap yang dimiliki oleh PJKA (sekarang PT Kereta Api) pada saat itu. Balai yasa ini berlokasi di Madiun. Semenjak lokomotif uap sudah tidak dioperasikan lagi, maka balai yasa ini dialihfungsikan menjadi pabrik kereta api. Penentuan lokasi dan pendirian pabrik kereta ini berdasarkan hasil studi dari BPPT.

Gagasan untuk mendirikan INKA di Indonesia merupakan salah satu kebijakan pemerintah dalam rangka menanggulangi dan memenuhi kebutuhan jasa angkutan kereta api di Indonesia yang terus menaik. Perusahaan Jasa Kereta Api (PJKA) sejak tahun 1977 telah merintis dan mengadakan penjajagan secara intensif akan

kemungkinan – kemungkinan untuk memproduksi sendiri gerbong dan kereta penumpang di Balai Yasa PJKM Madiun, yang kemudian direalisasikan dengan pembuatan ablepe-prototipe beberapa jenis gerbong dan kereta penumpang dan pembuatan 20 buah gerbong GW. Secara kronologis proses pendirian PT (Persero) INKA dapat diuraikan sebagai berikut:

Pada tanggal 28 Nopember 1979, Menteri Perhubungan dan Menteri Ristek mengadakan peninjauan ke Balai Yasa PJKM Madiun. Hasil peninjauan ini diputuskan untuk mengakselerasi pendirian Industri Kereta Api.

Pada tanggal 11 Desember 1979, diadakan rapat antara wakil-wakil dari Departemen Perhubungan, BPPT (Badan Pengkajian dan Penerapan Teknologi) dan departemen Perindustrian. Hasil rapat menetapkan dasar kebijaksanaan pendirian suatu PT (Persero) Manufacturing Perkeretaapian.

Dengan SK Menteri Perhubungan No. 32/OT.001/Phb/80 tanggal 27 Pebruari 1980 dibentuk Panitia Persiapan Pembentukan Persero Pabrik Kereta Api Madiun.

Anggota Panitia terdiri dari wakil-wakil:

- Departemen Perhubungan
- BPPT
- Departemen Perindustrian
- Departemen Keuangan

- Sekretaris Kabinet
- Menteri Aparatur Negara

Kondisi awal pada pendirian PT INKA adalah penggunaan pengalihan segala fasilitas dan able yang ada di Balai Yasa PJKA Madiun yang didirikan pada tahun 1884 (bertugas dalam pemeliharaan lokomotif uap) dan gudang PJKA Madiun sebagai fasilitas dasar untuk kegiatan PT INKA.

Sebagai salah satu badan usaha milik negara terus mengalami perkembangan, diawali pada tahun 1981 dengan produk berupa lokomotif bertenaga uap kini menjadi industri manufaktur perkeretaapian yang modern. Aktivitas bisnis INKA yang ada kini berkembang mulai dari penghasil produk dasar menjadi penghasil produk dan jasa perkeretaapian dan transportasi yang bernilai tinggi.

Transformasi bisnis yang dilakukan perusahaan mampu memberikan keberhasilan dan mendapatkan solusi terbaik untuk perbaikan transportasi kereta api. Dalam persaingan global, PT INKA mengembangkan berbagai jenis produk di bawah kendali sistem manajemen mutu ISO 9001 dan kemitraan global.

Melalui perbaikan dan pembaharuan yang dilakukan secara berkesinambungan sebagai upaya beradaptasi terhadap persaingan global, PT INKA memasuki dunia bisnis ini dengan mengedepankan nilai-nilai integritas, profesional dan kualitas.

Dalam menghadapi tantangan dunia bisnis ke depan, PT INKA tidak hanya bergelut dalam produk-produk perkeretaapian, namun menghasilkan produk lain yang lebih luas yang mampu memberikan kontribusi terhadap permintaan infrastruktur dan sarana transportasi.

PT INKA melakukan joint venture dengan General Electric dalam memproduksi lokomotif. Selain untuk kebutuhan dalam negeri, produksi juga ditujukan untuk ekspor terutama ke Malaysia.

VISI Menjadi Perusahaan kelas dunia yang unggul di bidang transportasi kereta api dan perkotaan di Indonesia.

MISI PT INKA Menciptakan solusi terpadu untuk transportasi kereta api dan perkotaan dengan keunggulan kompetitif bisnis dan teknologi produk yang tepat guna mendorong pembangunan transportasi yang berkelanjutan.

2. Struktur organisasi PT. INKA (Persero)

Struktur organisasi terdiri dari sekumpulan orang yang bekerja sama dalam mencapai tujuan yang sama. Oleh karena itu, dalam setiap organisasi struktur formal merupakan alat yang penting bagi pihak manajemen dalam menciptakan hubungan kerja yang baik dalam perusahaan.

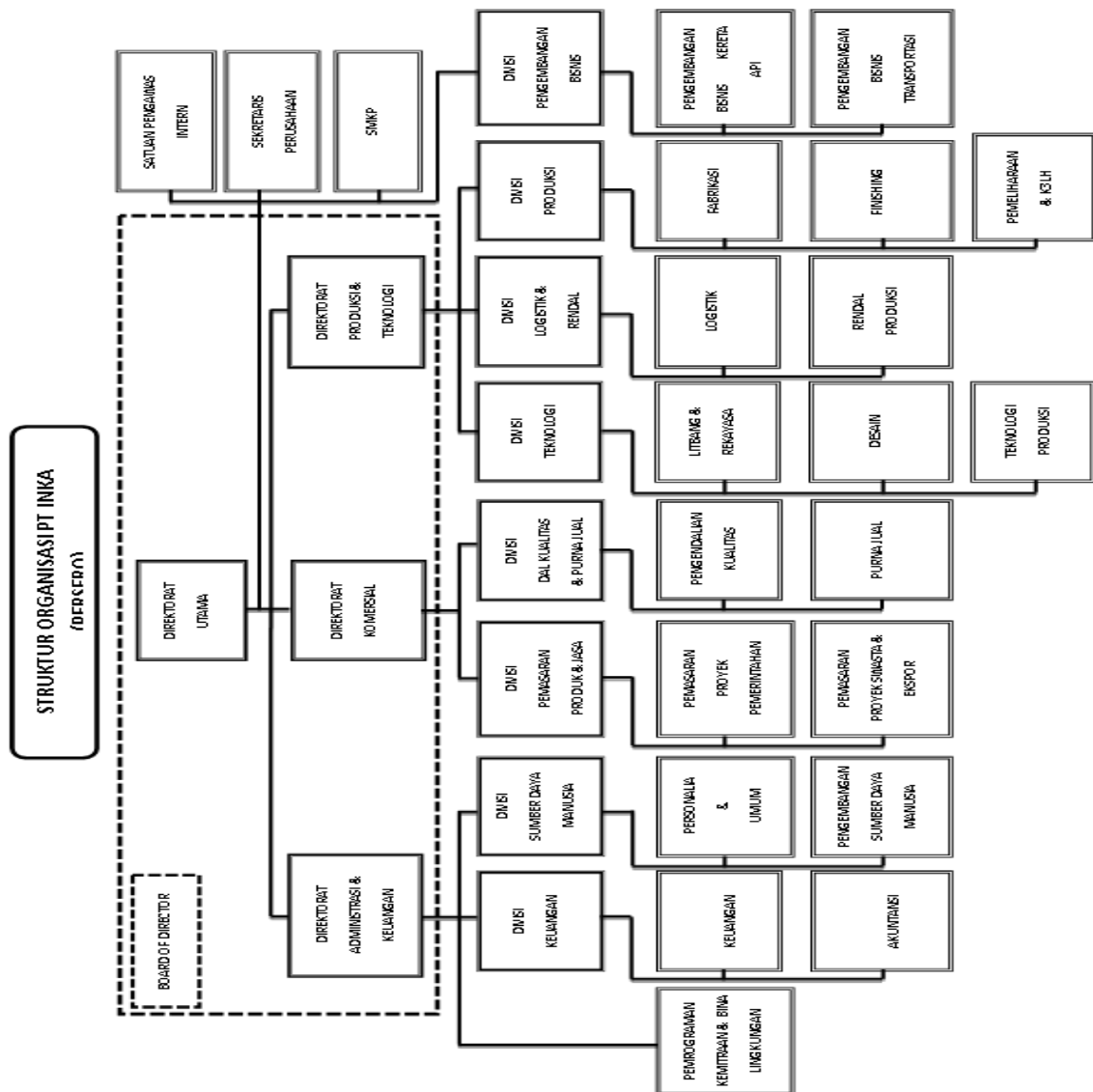
Struktur organisasi merupakan kerangka yang menunjukkan hubungan wewenang dan tanggung jawab yang dipakai oleh tiap-tiap anggota organisasi. Struktur organisasi menunjukkan

tugas pekerjaan untuk mencapai tujuan organisasi serta hubungan antara fungsi-fungsi tersebut, wewenang, dan tanggung jawab organisasi. Suatu perusahaan akan berjalan dengan lancar apabila dilakukan pengorganisasian yang baik dalam mengelola perusahaannya, sehingga dapat ditentukan pembagian kerja, tugas, dan tanggung jawab dari masing-masing bagian dan seluruh tenaga kerja akan bekerja dengan harmonis dan efisien. Struktur organisasi sangat penting sebagai pedoman pimpinan beserta seluruh karyawan untuk mempertegas tugas, tanggung jawab dan wewenang masing-masing untuk kelancaran aktivitas perusahaan.

PT. INKA (Persero) Madiun menggunakan struktur organisasi garis, dimana bentuk organisasi dan wewenangnya mengalir dari atas ke bawah dan tanggung jawab bergerak dari bawah ke atas atau merupakan garis lurus. Kebaikan dari struktur organisasi garis adalah:

- a. Sederhana dan mudah dimengerti
- b. Keputusan dapat diberikan secara tepat
- c. Penentuan tanggung jawabnya jelas untuk setiap posisi
- d. Tiap karyawan menerima perintah langsung dari seorang pimpinan
- e. Koordinasi relatif mudah untuk dilaksanakan.

Struktur Organisasi yang dimiliki oleh PT. INKA (Persero) Madiun :



Gambar 13. Struktur Organisasi PT. INKA (persero).

3. Tugas Setiap Divisi

Adapun tugas dan tanggung jawab dari masing-masing bagian dalam struktur organisasi tersebut sebagai berikut:

1. Direktorat Utama
 - a. Menetapkan Visi, Misi, dan Strategi perusahaan. Merumuskan kebijakan umum dan pengendalian perusahaan serta kebijakan jaminan mutu dan pengawasan intern.
 - b. Membangun dan memelihara citra positif di lingkungan stake holder.
2. Direktur Administrasi dan Keuangan
 - a. Menetapkan kebijakan keuangan, Sumber daya manusia, serta kemitraan & Bina lingkungan perusahaan.
 - b. Membangun dan memelihara citra positif di lingkungan stake holder.
3. Direktur Komersial
 - a. Menetapkan Kebijakan pemasaran dan pengembangan bisnis perusahaan
 - b. Membangun dan memelihara citra positif di lingkungan stake holder.
4. Direktur Produksi dan Teknologi
 - a. Menetapkan kebijakan produksi, teknologi, dan logistic yang meliputi desain & Rekayasa, teknik Produksi, Pengendalian kualitas,

perencanaan dan pengendalian produksi, pengadaan, fabrikasi, finishing, pemeliharaan, dan K3LH.

- b. Membangun dan memelihara citra positif di lingkungan stake holder.

5. Divisi Keuangan

Pembentukan Divisi Keuangan ditujukan untuk mendukung dan membantu Direktur Keuangan dalam mengelola dan menjalankan kegiatan perusahaan meliputi bidang Anggaran Perbendaharaan, Asuransi dan Pajak, serta Verifikasi. Divisi Keuangan melaksanakan fungsi–fungsi namun tidak terbatas pada:

- a. Fungsi Anggaran Perbendaharaan, menangani urusan pengelolaan dana dan Perencanaan Keuangan;
- b. Fungsi Asuransi dan Pajak, menangani urusan pajak dan asuransi;
- c. Fungsi Verifikasi.

6. Divisi Sumber Daya Manusia

Mengelola kegiatan sumber daya manusia yang meliputi personalia & umum dan pengembangan sumber daya manusia.

7. Divisi Pemasaran Kereta Api

Mengelola kegiatan pemasaran produk & Jasa kereta api yang meliputi domestic dan luar negeri, serta kegiatan purna jual dan perawatan.

8. Divisi Service

Unit Kerja mengelola kegiatan service.

9. Divisi Transportasi Perkotaan

Unit Kerja mengelola kegiatan pengembangan transportasi perkotaan.

10. Divisi Teknologi

Mengelola kegiatan teknologi produksi yang meliputi bidang rekayasa, desain, serta fasilitas dan pemeliharaan untuk produk kereta api.

11. Divisi Fabrikasi

Unit Kerja mengelola kegiatan fabrikasi produk kereta api yang meliputi metal working, assembling, dan fabrication support.

12. Divisi Finishing

Unit kerja mengelola kegiatan finishing untuk produk kereta api yang meliputi instalasi system, penyelesaian produk akhir, dan finishing support.

13. Divisi Quality Assurance (Pengendalian kualitas)

Unit kerja mengelola kegiatan bidang pengendalian kualitas untuk produk kereta api.

14. Satuan Pengawas Intern

Pembentukan satuan pengawas intern ditujukan untuk mendukung dan membantu direktur utama dalam mengawasi jalannya kegiatan manajemen operasional dan keuangan perusahaan. meliputi bidang Audit keuangan, audit operasi, serta bidang perencanaan, pengendalian dan pengembangan audit. Satuan

pengawas intern melaksanakan fungsi – fungsi meliputi namun tidak terbatas pada:

- a. Fungsi Audit Keuangan, menangani fungsi yang berhubungan dengan pelaksanaan Audit Keuangan.
- b. Fungsi Audit Operasi, menangani Fungsi Dukungan yang berhubungan dengan pelaksanaan Audit Operasi.
- c. Fungsi Perencanaan, Pengendalian dan Pengembangan Audit, menangani urusan yang berhubungan dengan Administrasi Perencanaan, Pengendalian dan Pengembangan Audit.

15. Divisi Sekretaris perusahaan

Pembentukan divisi sekretaris perusahaan ditunjukan untuk mendukung dan membantu Direktur utama dalam mengelola dan menjalankan kegiatan perusahaan meliputi Mengelola kegiatan hukum & humas, hubungan kelembagaan, sekretariat. Dan sistem informasi, serta mengelola mess dan kantor perwakilan.

16. Divisi Sistem Manajemen Kualitas dan Produktifitas

Unit Kerja mengelola kegiatan penjaminan sistem mutu dan proses serta peningkatan produktifitas perusahaan.

17. Divisi Personalia & Umum

Unit Kerja mengelola kegiatan sumber daya manusia yang meliputi administrasi personalia; hubungan industrial; fasilitas pegawai, umum, dan rumah tangga; serta pengamanan perusahaan

18. Divisi Pengembangan Sumber Daya Manusia

Unit kerja yang mengelola kegiatan sumber daya manusia yang meliputi perencanaan dan pengembangan sumber daya manusia, organisasi, analisis & evaluasi jabatan, serta diklat.

19. Divisi Pemasaran Proyek Pemerintah

Unit kerja mengelola kegiatan pemasaran produk & jasa kereta api yang meliputi area pemasaran pemerintah.

20. Divisi Pemasaran Proyek Swasta dan Ekspor

Unit Kerja mengelola kegiatan pemasaran produk & jasa kereta api yang meliputi area pemasaran swasta & ekspor.

21. Divisi Purna jual & Perawatan

Unit Kerja mengelola kegiatan purna jual dan perawatan produk kereta api.

22. Divisi Desain & Rekayasa

Unit Kerja mengelola kegiatan bidang desain dan rekayasa untuk produk kereta api.

23. Perencanaan & Pengendalian Produksi

Unit Kereta mengelola kegiatan perencanaan & pengendalian produksi untuk produk kereta api.

24. Divisi Logistik

Mengelola kegiatan pengadaan barang / jasa (material & komponen), penyimpanan barang, serta pengiriman produk kereta api, dan pengadaan barang / jasa umum.

25. Divisi Fasilitas dan Pemeliharaan

Unit Kerja mengelola kegiatan, serta pemeliharaan mesin dan fasilitas produksi & kantor.

26. Divisi Akuntansi

Pembentukan divisi akuntansi ditujukan untuk mendukung dan membantu Direktur Keuangan dalam mengelola dan menjalankan kegiatan perusahaan meliputi bidang akuntansi manajemen, akuntansi keuangan, akuntansi biaya.

Divisi akuntansi melaksanakan fungsi – fungsi meliputi namun tidak terbatas pada:

- a. Fungsi Akuntansi Manajemen, menangani urusan biaya, HP dan Persediaan.
- b. Fungsi Akuntansi Keuangan menangani urusan penjualan, piutang dan hutang.
- c. Fungsi Anggaran dan Pelaporan, menangani urusan anggaran dan pelaporan.

4. Pelayanan Jasa Dari PT. INKA (Persero)

- a. Kegiatan Utama
 1. Pembuatan kereta api
 2. Jasa perawatan besar (overhaul) kereta api
 3. Perdagangan lokal, ekspor-impor barang dan jasa yang berhubungan dengan perkeretaapian
 4. Produk pengembangan non-kereta api (diversifikasi)

b. Kegiatan Bisnis

1. Pembuatan kereta api
2. Perniagaan kereta api
3. Jasa engineering
4. Produk diversifikasi

c. Ketenagakerjaan

1. Jumlah karyawan

Maju dan berkembangnya suatu perusahaan bukan saja ditentukan oleh besarnya modal yang dimiliki, tetapi kualitas karyawan juga mempunyai pengaruh dalam memberikan kontribusi bagi kemajuan perusahaan. Dengan memiliki karyawan yang berkualitas tinggi, baik dari segi pendidikan maupun pengalamannya, perusahaan akan mudah berkompetisi dan lebih eksis di bidangnya.

Dalam melaksanakan aktivitasnya, perusahaan ini menggunakan sejumlah tenaga kerja. Jumlah tenaga kerja pada PT. INKA (Persero) Madiun adalah sebanyak 859 orang dan terbagi menjadi dua kelompok, yaitu:

a. Karyawan bulanan/staf

Karyawan bulanan/staf adalah karyawan yang digaji secara tetap setiap bulannya.

b. Karyawan tidak tetap (outshorching)

Karyawan tidak tetap (outshorching) adalah karyawan yang mendapatkan gaji berdasarkan waktu kontrak dengan perusahaan. Perusahaan yang menangani tenaga outshorching PT. INKA (Persero) Madiun adalah PT. Rekindo Global Jasa yang merupakan anak perusahaan dari PT. INKA (Persero) Madiun sendiri.

B. Deskripsi Data Hasil Penelitian

1. Produktivitas Operator Las

a. Profil Pekerjaan Las

Di dalam sebuah perusahaan, Pekerjaan adalah suatu hubungan yang melibatkan dua pihak antara perusahaan dengan para pekerja/karyawan. Para pekerja akan mendapatkan gaji sebagai balas jasa dari pihak perusahaan, dan jumlahnya tergantung dari jenis profesi yang dilakukan. Begitu juga dengan benda yang akan dikerjakan di perusahaan, benda kerja adalah alat atau obyek yang akan dibuat oleh juru las/welder untuk dijadikan suatu barang yang nantinya bisa dipergunakan di masyarakat khususnya berupa logam. Dua hal ini sangat berkaitan didalam perusahaan, ada tiga hal yang perlu diperhatikan dari definisi tersebut, 1) spesifikasi benda kerja, 2) proses dan tahapan, serta mesin yang digunakan, pengujian benda, 3) permasalahan dan penanggulangannya.

- 1) Spesifikasi memiliki arti dalam kelas nomina atau kata benda sehingga spesifikasi dapat menyatakan nama dari seseorang, tempat, atau semua benda dan segala yang dibendakan, spesifikasi benda untuk mengetahui obyek/benda yang akan dibuat agar juru las/welder dapat mengetahui tahapan serta kekuatan benda tersebut, sehingga tujuan/target yang diharapkan dapat dipenuhi dengan spesifikasi benda yang ada, dalam hal ini PT. INKA (persero) menggunakan benda kerja yang sudah berkualitas agar produk yang jual di luar memiliki manfaat

yang baik, hal ini juga diungkapkan oleh Pak Pungky selaku Staff Manager di bagian QC Fabrikasi, beliau mengungkapkan sebagai berikut:

“Karena kita sekarang berada di bagian QC Fabrikasi, dan didisini lebih mengerjakan bogie fram, maka dari itu dalam penelitan mas memfokuskan ke bagian bogie fram saja karena yang paling banyak melakukan pengelasan, ada banyak benda yang memang dikerjakan disini, namun yang paling utama disini mengerjakan, bogie fram, under fram dan car bogie, untuk bogie fram sendiri bentuknya kompleks terbuat dari plat, dari rangkaian kereta yang sebelumnya sampai dengan sekarang menggunakan body yang sama namun yang membedakan hanya material, jika yang sekarang menggunakan stanlesteel, ukuran benda yang dipakai untuk car bogie menggunakan ukuran 3mm yang berstandar untuk yang car bogie menggunakan standar Jepang dan Jerman. PT. INKA menghasilkan produk berupa macam-macam, loko, kereta, gerbong dll, namun dalam melakukan pekerjaan bekerjasama dengan Jerman dalam mengimpor barang/benda kerjanya, perusahaan ini perusahaan BUMN yang benda kerjanya lebih mengoptimalkan hasil dalam Negeri walaupun ada beberapa yang dari luar seperti, Janset, Trcaksion, Brike, itu ambil dari luar seperti Jerman, Spanyol, karena INKA sebenarnya itu perusahaan Integrator yang tidak semuanya dibuat disini, seperti yang menggunakan sistem-sistem sebagian besar memang harus dari luar, namun INKA juga bersinergi mengenai benda kerja dari dalam Negeri seperti, PT. PINDAD, BARATA, BBI, namun untuk kontruksi bajanya full INKA yang membuat, sebelum menjadi body atau rangkaian kereta lainnya INKA memesan di perusahaan seperti, KRAKATAU STEEL, GUNUNG GARUDA, karena INKA tidak bisa membuat rom integrator lebih ke rom assembly maka dari itu rom material masih memanfaatkan dari luar seperti, plat, siku, sun bar, dll.”



Gambar 14. Part Bogie Fram



Gambar 15. Part Bogie Fram



Gambar 16. Bogie Fram



Gambar 17. Under Fram

Tabel 2. Sifat mekanis baja struktural

Jenis Baja	Tegangan putus minimum, f_u (MPa)	Tegangan leleh minimum, f_y (MPa)	Peregangan minimum (%)
BJ 34	340	210	22
BJ 37	370	240	20
BJ 41	410	250	18
BJ 50	500	290	16
BJ 55	550	410	13

Dengan pertimbangan korosi dan perawatan badan kereta dibuat dari baja tahan karat (stainless stell). Penggunaan baja tahan karat pada badan kereta ada 2 macam yaitu:

1. Stainless stell skin body, yaitu penggunaan plat dinding dari baja tahan karat, sementara struktur rangka badan kereta masih

menggunakan baja karbon. Contoh di Indonesia adalah KRL Nipon Sharyon, KRL Holec/BN.

2. Full stainless stell, yaitu penggunaan baja tahan karat pada struktur rangka dan dinding badan kereta. Contoh di Indonesia adalah KRL Hitachi, walaupun pada bagaian bolster masih digunakan baja karbon.

Didalam sebuah perusahaan besar khususnya PT. INKA (persero) dalam menentukan benda kerja/obyek yang akan dibuat sangat penting. Karena untuk menghasilkan kereta yang berkualitas dan terpercaya harus menggunakan bahan dan material yang baik dan berkualitas agar aman dan bermanfaat, sehingga konsumen tidak kecewa, terlebih lagi PT. INKA (persero) dibawah naungan BUMN, Pernyataan Pak Pungky selaku Staff Manager di bagian QC Fabrikasi di atas diperkuat oleh Yusup Wardoyo selaku Supervisor bagian lapangan yang mengungkapkan sebagai berikut:

“benda kerja/obyek yang kita kerjakan memang harus berkualitas untuk mendukung hasil yang baik sebelum kita suplai ke konsumen atau pemesan, sehingga benda tersebut ada yang memeng beberapa dari luar Negeri seperti yang sudah ada, namun tidak sedikit juga kita menggunakan bahan atau benda kerja hasil dari dalam Negeri, agar ciri khas BUMN tetap terjaga yang tetap memanfaatkan produk asli dalam Negeri, dalam ukuran benda kerja pun kita tidak asal kerjakan semua harus sesuai standar, ada cheking sebelum dikerjakan soal ukuran, dimensi dll, ukuran pun kita rata-rata menggunakan 3mm dengan dimensi 5mm jika diluar dari itu kita tidak bisa kerjakan.”

Dalam melakukan pekerjaan memang semua harus berstandar yang baik yang sudah ditetapkan oleh perusahaan tersebut, spesifikasi benda kerja/obyek sangat penting dalam sebuah pekerjaan konstruksi sehingga orang-orang yang berada dalam perusahaan tidak mengalami kesulitan jika spesifikasi benda kerja tersebut jelas dan berkualitas, dan target yang diharapkan dapat tercapai sesuai yang diharapkan oleh perusahaan khususnya PT. INKA.

- 2) Proses dan mesin yang digunakan, serta pengujian benda, juga sangat diperhatikan untuk mendapatkan hasil yang berkualitas, proses dalam pengerjaan kereta khususnya dibagian QC Fabrikasi melalui beberapa proses sebelum masuk ketahapan lain di bagian yang berbeda, dan mesin yang digunakan pula ada beberapa yang menggunakan mesin las yang berbeda namun sebagian besar mesin las yang digunakan sama, serta pengujian yang maksimal wajib dilakukan agar kereta yang telah jadi sudah layak digunakan atau belum, pengujian sendiri adalah finishing benda kerja yang telah siap untuk diuji kelayakannya sebelum sampai kekonsumen atau pemesan, seperti yang ungkapkan oleh Pak Pungky selaku Staff Manager di bagian QC Fabrikasi, beliau mengungkapkan sebagai berikut:

“Tahapan atau proses sebelum jadi bogie sendiri banyak, sebelumnya kita ambil dari sudut pandang QC, pertama dari room material baik itu plat, pipa, angel atau siku, run bar, dll. Pertama room material ini datang kita memang ambil dari luar karena emg kita belum bisa produksi sendiri, misalkan saja produk datang dari

KS, DDS, GSD, karena memang tidak semuanya dari Indonesia tetapi mayoritas kita dari Indonesia, karena INKA sendiri dibebani dengan TKDM (tingkat kualitas komponen dalam negeri) yang memang sudah disyaratkan dalam peraturan pemerintah min 40% namun INKA sendiri sudah bisa mencapai 60-70%, lalu dari room material lanjut keassembly mulai dari pemotongan, sebelumnya memang sudah ada gambar untuk car body lalu lanjut kepemotongan untuk dijadikan minerasi atau single part jadi itu masih dalam bentuk kecil, plat utuh namun tidak yang dalam bentuk mentahan, misalkan plat yang lembaran yang panjang 1200mm x 1400mm dijadikan kecil-kecil sesuai dengan gambar lalu kemudian masuk ke sub assy adalah pemersatuan plat kecil-kecil disatukan dengan cara di las dari sub assy ini nanti jadi set wol yaitu penyatuan rangkaian yang sebelumnya dari assy sehingga menjadi sebuah rangkaian kereta bagian body atau kanan dan atas/atap yang disebut roff, semua disatukan sehingga terlihat kerangka kecilnya yang nantinya setelah itu dikirim kebagian assembly jadi setiap pekerjaan ada sub-sub nya sendiri sehingga terstruktur namun disetiap divisi mempunyai QC nya masing-masing mulai dari room material sampai finishing, jadi bisa disimpulkan QC ini sangat penting sebelum masuk kebagian-bagian dan divisi lain harus melalui QC agar tercipta produk yang berkualitas, khusus dibagian QC Fabrikasi namanya QC Welding proses yang lebih fokus kepersiapan prosedur pengelasan yang lebih banyak berperan dibagian minor, sub assy, dan assembly karena fabrikasi baja teidak bisa lepas dari baja dan pengelasan proses ini baru car body belum masuk ke bogie fram rangkaian bawah roda, setelah itu selesai dilakukan pengujian benda dalam hal ini kita memfokuskan kebagian kita saja QC Fabrikasi, nanti ada namanya final cashting, pengujian tekanan, dll. Mesin las yang di gunakan disini menggunakan las GMAW hampir 90% alasannya karena lebih efektif dan efesien, namun untuk yang plat-plat tipis menggunakan GTAW, ada lagi SPOT welding ini kemungkinan sampai 40-50% penggunaannya, ada lagi SMAW namun hanya sedikit.”



Gambar 18. Mesin Las GMAW

DATA MESIN LAS IMS GEDUNG SERBA GUNA / INKA					
NO	NO MESIN	KAPASITAS	UNIT	KALIBRASI	KET
1	WLD 529	XD 500	INKA	27/03/2018	OK
2	WLD 052	XD 350S	IMS	16/10/2018	OK
3	WLD 001	XD 350S	IMS	02/08/2018	OK
4	WLD 049	XD 500S	IMS	13/10/2018	OK
5	WLD 044	XD 500S	IMS	13/10/2018	OK
6	WLD 482	XD 500	INKA	04/07/2018	OK
7	WLD 480	XD 500	INKA	20/09/2018	OK
8	WLD 056	XD 350S	IMS	16/10/2018	OK
9	WLD 046	XD 500S	IMS	19/10/2018	OK
10	WLD 014	XD 350S	IMS	03/08/2018	OK
11	WLD 063	XD 350S	IMS	19/10/2018	OK
12	WLD 030	XD 350S	IMS	04/04/2018	OK
13	WLD 081	XD 350S	IMS	16/10/2018	OK
14	WLD 095	XD 350S	IMS	12/04/2019	OK
15	WLD 099	XD 350S	IMS	12/04/2019	OK
16	WLD 564	XD 350S	INKA	16/01/2019	OK
17	WLD 054	XD 350S	IMS	16/10/2018	OK
18	WLD 527	XD 500	INKA	24/04/2019	OK
19	WLD 494	XD 500	INKA	20/07/2018	STANG LAS TIDAK ADA
20	WLD 051	XD 350S	IMS	13/10/2018	OK
21	WLD 700 (SAW)	MZ 1000	INKA	09/01/2018	OK
22	WLD 701 (SAW)	MZ 1000	INKA	16/01/2019	OK
23	WLD 318 (gauging)	600SS	INKA	28/05/2019	OK
24	WLD 469	XD 350S	IMS	09/01/2019	OK
25	WLD 417	XD 350S	IMS	22/01/2019	OK
26	WLD 598	XD 350S	INKA	22/06/2016	OK
DATA MESIN LAS IMS PRK BOGIE / INKA					
NO	NO MESIN	KAPASITAS	UNIT	KALIBRASI	KET
1	WLD 058	XD 350S	IMS	17/10/2018	OK
2	WLD 002	XD 350S	IMS	02/08/2018	OK
3	WLD 089	XD 350S	IMS	16/10/2018	STANG LAS TIDAK ADA
4	WLD 082	XD 350S	IMS	17/10/2018	OK
5	WLD 050	XD 500S	IMS	13/10/2018	OK
6	WLD 042	XD 500S	IMS	13/10/2018	OK
7	WLD 048	XD 500S	IMS	13/10/2018	OK
8	WLD 029	XD 350S	IMS	08/08/2018	OK
9	WLD 024	XD 350S	IMS	04/08/2018	OK
10	WLD 027	XD 350S	IMS	09/08/2018	OK
11	WLD 055	XD 350S	IMS	16/10/2018	OK
12	WLD 043	XD 500S	IMS	17/10/2018	STANG LAS TIDAK ADA
13	WLD 020	XD 350S	IMS	03/08/2018	OK
14	WLD 551	XD 350S	INKA	06/01/2019	STANG LAS TIDAK ADA
15	WLD 544	XD 350S	INKA	24/07/2019	OK
16	WLD 271	AW 400	INKA	18/09/2018	AKRDE - STANG LAS TIDAK ADA
17	WLD 525	AW 400	INKA	13/09/2018	OK
18	WLD 280	AW 400	INKA	04/09/2018	OK

Gambar 19. Data Mesin Las



Gambar 20. Proses Pengerjaan Part Bogie

Dalam proses, mesin dan pengujian memang dilakukan step by step agar semua yang dihasilkan terinci disetiap partnya, dari proses, mesin, hingga kepengujiannya, dalam melakukan itu semua PT. INKA dengan sangat terstruktur agar semua produk yang dihasilkan benar-benar layak dan berkualitas sebelum diterima konsumen dan pemesan, hal ini senada dengan ungkapan oleh Yusup Wardoyo selaku Supervisor bagian lapangan yang mengungkapkan sebagai berikut:

“Jelas. Kenapa? Karena kalau kita tidak maksimal dalam melakukan proses, pengujian serta mesin yang digunakan tidak baik akan merubah kualitas, belum lagi ini perusahaan BUMN yang di bawahi langsung oleh pemerintah, jika saja ada barang atau produk yang jelek pasti akan mencoreng nama perusahaan dan pemerintahan kita, belum lagi perusahaan ini dipercaya oleh luar negeri yang banyak memesan kereta disini, maka dari itu setiap proses yang kita lakukan harus benar-benar baik dan terstruktur.”

Proses, mesin dan pengujian memang inti dari sebuah perusahaan karena dari proses dapat menjadi suatu produk yang diharapkan sesuai dengan permintaan, serta mesin yang digunakan dalam melakukan pekerjaan juga harus baik untuk mendukung proses agar berjalan dengan baik, begitu pula dengan pengujian yang harus dilakukan dengan maksimal sehingga dapat terlihat hasil yang laik dan berkualitas dari proses proses dan alat yang baik, sebelum produk diterima oleh pemesan.



Gambar 21. Proses Pengecekan

- 3) Setiap perusahaan khususnya PT. INKA (persero) pasti mempunyai permasalahan atau hambatannya dalam menghasilkan suatu produk, khusus didivisi QC Fabrikasi pun mempunyai kendala/permasalahan

yang sering terjadi, hal ini sangat lumrah terjadi karena PT. INKA (persero) masih membutuhkan bahan/produk dari luar yang tidak menutup kemungkinan ada yang bermasalah, juga dengan pengelasan yang memang dikerjakan langsung oleh manusia/juru las/welder, namun sejatinya sebuah perusahaan selalu mempunyai jalan keluar dari permasalahan tersebut, PT. INKA (persero) pasti sudah menyiapkan penanggulangannya untuk menghadapi berbagai masalah yang terjadi dan akan terjadi, seperti yang diungkapkan oleh Pak Pungky selaku Staff Manager di bagian QC Fabrikasi, beliau mengungkapkan sebagai berikut:

“Jika bicara soal permasalahan pasti di setiap divisi mempunyai masalahnya masing-masing, untuk di divisi QC Fabrikasi sendiri khusus di welding permasalahannya kompleks, seperti di bagian bogie, karena pesanan kereta sedang banyak kita pasti merekrut pekerja juga yang sesuai kebutuhan, dari sana muncul permasalahan contohnya dari weldernya, sudah pasti banyak welder yang baru, welder itu tidak bisa instan, ia harus mempunyai pengalaman dulu, jam terbang dll, pengelasan yang dilakukan oleh welder yang baru pasti banyak diflek, cacat, lalu dalam menanggulanginya kita training, untuk training welder-welder baru min 2 minggu nanti ada teori dan praktik, setelah itu masuk ke training kualifikasi dengan dicoba mengelas sesuai standar dan di uji, untuk welder lama biasanya hanya kualifikasi nanti diberikan testis lalu diminta mengelas dengan sesuai standar, jika semua hasilnya baik maka welder bisa mengerjakan pekerjaan yang diminta oleh perusahaan.”

Permasalahan sangat sering terjadi dalam kondisi permintaan yang banyak begitu juga PT. INKA (persero) yang sedang

dalam intensitas tinggi dalam memproduksi kereta karena pesanan yang banyak sehingga memerlukan tenaga kerja yang sesuai kebutuhan dan permasalahan yang terjadi datang dari welder itu sendiri, sehingga perusahaan sudah menyiapkan penanggulangnya agar permasalahan ini tidak berlarut-larut dalam pekerjaan, Hal ini sejalan dengan yang diungkapkan oleh Suwardi selaku operator/karyawan/welder dilapangan, ia mengungkapkan sebagai berikut:

“Ya benar mas, memang permasalahan sering terjadi di weldernya namun kita sebagai welder juga sudah pasti bisa menanggulangnya, karena pada saat sebelum terjun lapangan kita dilakukan training sehingga setiap permasalahan yang terjadi kita sebisa mungkin menanggulangnya sendiri atau dengan atasan kita.”

Dalam melakukan pekerjaan memang selalu menemukan permasalahan namun sebagai juru las/welder juru las/welder juga dituntut agar bisa menanggulangnya sendiri atau berkordinasi dengan atasannya sehingga permasalahan yang terjadi cepat selesai dan pekerjaan berjalan normal kembali.



Gambar 22. Proses Koordinasi Permasalahan & Penanggulangan,
atasan & Juru Las/Welder

b. Tenaga Kerja Las Yang Dikerjakan

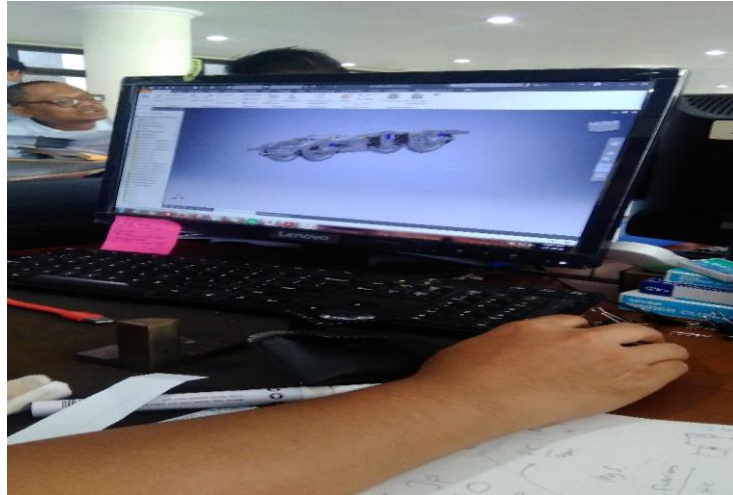
Tenaga kerja merupakan makhluk Individu yang didalam perusahaan adalah sebagai pelaku pembuat produk yang dibutuhkan konsumen di pasar kerja maupun di pasar global. Sedangkan pekerjaan merupakan kegiatan kegiatan yang dilakukan untuk menghasilkan suatu produk dari hasil kegiatan yang dilakukan didalam perusahaan, sementara las adalah cara untuk menyambung dua benda padat atau lebih dengan jalan mencairkannya melalui proses pemanasan, khususnya di PT. INKA (persero) tenaga kerja las yang digunakan sudah meliputi spesifikasi yang diharapkan karena pekerjaan yang sangat menonjol berada dipengelasan yang hampir disetiap divisi ada kontruksi yang membutuhkan pengelasan, Pak Pungky selaku Staff Manager di bagian QC Fabrikasi mengungkapkan sebagai berikut:

“background welder sendiri macam-macam tapi memang mayoritas yang bekerja dilapangan SMK entah itu jurusan mesin atau pengelasan karena jika sarjana/diploma mengarahnya ke job managemen yang tidak turun langsung bekerja dilapangan, dan rata-rata lulusan yang bekerja langsung ke produk mayoritas SMK, supervisor dan bahkan managernya mereka ada yang dari SMK lulusannya khususnya yang fabrikasi, kenapa bisa begitu?, karena memang atasan mereka berpengalaman, sementara untuk lulusan SMA mungkin lebih sulit, kemungkinan ia akan ditempatkan dibagian dokumen/dokumentasi/adminisrasi, karena disini rata-rata pekerjaan teknik, namun lulusan diploma ada beberapa yang memang dilapangan tetapi hanya sebagai managerial, sementara welder yang bekerja langsung dilapangan terbilang masih mayoritas masih muda mereka berumur antara 20th-30th, ada

beberapa juga yang berumur 40th-45th tetapi mayoritas yang muda-muda tadi, spesifikasi pekerja/tenaga kerja disini belum lagi ini berhubungan dengan welder yang perusahaannya sudah BUMN tidak bisa mengambil /memperkerjakan tenaga welder yang bagus dari luar yang memang sudah jadi itu tidak bisa, karena banyak faktor dan BUMN juga dibebani harus berguna untuk lingkungan jadi ada lulusan SMK nanti direkrut setelah itu ada trainingnya, setelah itu dikualifikasi tetapi untuk membentuk sebuah welder ada tingkatannya, ada kelas 1/2/3, jadi welder yang baru bisa di biang welder kelas 3, welder kelas 3 ini diperbolehkan ngelas selama kualifikasi nya lolos nanti dikualifikasi uji pengelasan sesuai standar, seperti ngelas di plat, radiografi, banding, jika yang filat di uji makro dll, jika semua itu lolos baru diperbolehkan ngelas, namun pekerjaan ngelasnya tidak langsung benda-benda yang sulit dan tipis, biasanya ngelas yang kecil-kecil terlebih dahulu, nanti setelah beberapa tahun akan ada penilaian/kualifikasi lagi yang bisa membuat orang tersebut naik kelas dari 3 tingkatan tadi dan akan mengerjakan pengelasan yang lebih sulit nantinya jika sudah naik kelas, karena mengelas itu menggunakan insting dan pengalaman, welder-welder yang kompeten/berpengalaman disini tidak bisa ditentukan dari usia, karena INKA sendiri banyak merekrut orang-orang yang prohayer yaitu orang-orang yang tidak berdasarkan umur tetapi berdasarkan pengalamannya dan jika sudah menjadi bagian dari INKA kita semua itu mulai dari nol lagi, karena disini itu spesial profesi, karena INKA di Indonesia kan tidak banyak dan hanya 1, jadi orang yang bisa dikatakan kompeten disini terlihat dari pengalaman ia kerja disini, semakin lama ia kerja disini kita bisa simpulkan orang itu bisa dikatakan kompeten, memang ada juga yang dari luar tetapi bisa kehitungan jari dan memang itu kita ambil karena sangat butuh, untuk menggabungkan ide mereka dari luar seperti improvisasi dalam pekerjaan, dan untuk dibagian-bagian pastinya sudah memiliki orang-orang yang kompeten, karena di setiap bagian sudah pasti beda pekerjaan dan pastinya memiliki kompetensi sendiri-sendiri, jadi pasti di setiap bagian memiliki orang-orang yang kompeten, namun menurut saya orang yang paling penting dibagian teknologi, karena sebelum masuk kelapangan orang-orang teknologi harus bisa mendesain, memecahkan gambarnya, karena disini yang sedang dioptimalkan dibagian teknologinya karena perkembangan kereta tidak seperti dulu lagi karena sekarang lebih ke LRT, MRT, karena

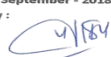
arahnya untuk zaman sekarang kesana semua, karena sekarang kota-kota besar sudah mempunyai roadmap yang seperti itu, kita disini sebagai produsen kereta mau tidak mau harus mengikuti perkembangan zaman, dan rata-rata orang yang kerja di teknologi s1/s2 dan ada beberapa yang diploma karena disegit membutuhkan orang yang sangat teknikal dan untuk teknologi dilapangan lebih kegambar manual, dan itu biasanya lulusan SMK sudah diperbolehkan, khususnya QC Fabrikasi, dan orang-orang yang berada disini pengalamannya macam-macam khusus di QC Fabrikasi harus mempunyai pengalaman teknikal manufaktur/konstruksi dan minimal pengalaman yang harus sudah dijalani yaitu 3 tahun, untuk yang karyawan tetap, nanti berbeda lagi jika dibuka rekrutment manager dll dan pasti memiliki minimal pengalaman yang harus sudah dijalani, dan pekerja/tenaga kerja las disini harus menguasai dasar pengelasan fillet dan nanti bisa dikembangkan kearah 1G, jadi minimal ia bisa 2F & 1G, namun jika welder tersebut belum menguasai sekali pasti dilakukan training, karena setiap orang yang sudah diterima disini akan dilakukan training ketat, sehingga setelah dia sudah menerima job desknya ia sudah ahli, dan setiap kita memerlukan welder kita tidak langsung buka rekrutment, tapi kita coba tawarkan kebagian-bagian lain, seperti bagian gerinda dll, jika memang ada yang minat nanti mereka ditraining sesuai klasifikasi yang sudah saya jelaskan tadi, namun jika ada pesanan kereta yang jumlahnya banyak baru kita buka rekrutment umum, sementara untuk peraturan yang berada disini sama mungkin seperti yang lain apalagi pekerjaan manufaktur/konstruksi yang berat yang pertama pasti safety yaitu k3 nya dan untuk disini mungkin yang berbeda tidak boleh memfoto, membawa benda apapun walaupun itu sudah berada di tempat sampah, harus selalu menggunakan helm, dan berjalan di jalur hijau, dan rekrutment INKA harus menguasai yang berhubungan dengan teknikal, selebihnya sama saja umum seperti yang lain, dan jobdesk yang harus dikerjakan dibagian QC Fabrikasi yaitu bogie minimal harus 2 kereta dan di kereta ini banyak bagian-bagiannya dari sana nanti dipecah-pecah ada setwoll, bogie fram, body car dll, dan disini kan lebih kebagian bogie dan minimal sehari menghasilkan 4 rangkaian kereta dan dari bogie ini nanti di pecah lagi ke sub-sub assy, dan pemantauan yang dilakukan disini seperti halnya jemput bola, jadi nanti kita orang-orang staff akan turun langsung tidak hanya memantau tapi kita

membantu mereka memecahkan masalah jika ada permasalahan yang terjadi dan kita juga selalu mengikuti setiap job desk mereka agar semua yang diharapkan bisa sejalan terus, dan kita juga sebagai prantara masukan dari pekerjaan yang berada dilapangan.”



Gambar 24. Operator Desain

BOGIE FRAME BANGLADESH

 INKA		WELDER LIST Proyek - Bangladesh MG			Nomer : 02 - WL - 2018 Date of issued : 03 September 2018 Revisi : 1	
NO	WELDER NAME	NO .REG	WELDER ID	WELDING POSITION	WORK AREA	WELDING PROCESS
1	Fendi Andrianto	1543	MW 223	1G, 2F/PA,PB	Side beam	135 / GMAW
2	Wirayuda	30091	MW 224	1G, 2F/PA,PB	Side beam	135 / GMAW
3	M Yuliadi	36089	MW 226	1G, 2F/PA,PB	Side beam	135 / GMAW
4	Cahyo Tri	36029	MW 227	1G, 2F/PA,PB	Side beam	135 / GMAW
5	Suwono	33072	MW 236	1G, 2F/PA,PB	Side beam	135 / GMAW
6	Very Andika	33077	MW 238	1G, 2F/PA,PB	Side beam	135 / GMAW
7	Arif Setyo P	34218	MW 273	1G, 2F/PA,PB	Side beam	135 / GMAW
8	Andrianto B	1823	MW 237	1G, 2F/PA,PB	Side beam	135 / GMAW
9	Rudi Purwanto	37264	MW 231	1G, 2F/PA,PB	Cross beam	135 / GMAW
10	Yanuar Ragil	31438	MW 232	1G, 2F/PA,PB	Cross beam	135 / GMAW
11	Rivan Efendy	380743	MW 274	1G, 2F/PA,PB	Cross beam	135 / GMAW
12	Rivan Ardiyanto	380740	MW 275	1G, 2F/PA,PB	Cross beam	135 / GMAW
13	Suwardi	34113	MW 276	1G, 2F/PA,PB	Akcesoris	135 / GMAW
14	Yudha M	37285	MW 277	1G, 2F/PA,PB	Akcesoris	135 / GMAW
15	Ribut Yulianto	34049	MW 278	1G, 2F/PA,PB	Akcesoris	135 / GMAW
16	Nur Wijavanto	34085	MW 279	1G, 2F/PA,PB	Akcesoris	135 / GMAW
17	Sugeng Riadi	661400264	IW 003	1G, 2F/PA,PB	Welding BF	135 / GMAW
18	Afit krisdiantoro	661800086	IW 030	1G, 2F/PA,PB	Welding BF	135 / GMAW
19	Zam maksum	661800114	IW 012	1G, 2F/PA,PB	Welding BF	135 / GMAW
20	Rinanto	661800085	IW 015	1G, 2F/PA,PB	Welding BF	135 / GMAW
21	Efendi	661800090	IW 019	1G, 2F/PA,PB	Welding BF	135 / GMAW
22	Alfian Rifandi	661700174	IW 020	1G, 2F/PA,PB	Welding BF	135 / GMAW
23	Wahyu Budi U	661600078	IW 008	1G, 2F/PA,PB	Assy BF	135 / GMAW
24	Mohammad ghifari	661800083	IW 017	1G, 2F/PA,PB	Assy BF	135 / GMAW
25	Teguh Muda P	661600075	IW 002	1G, 2F/PA,PB	Assy BF	135 / GMAW
26	Ahmat Saiful	661800077	IW 016	1G, 2F/PA,PB	Assy BF	135 / GMAW
27	Javar sodiq	661600056	IW 022	1G, 2F/PA,PB	Assy BF	135 / GMAW
28	Wahyu Budi Cahyono	661600077	IW 023	1G, 2F/PA,PB	Assy BF	135 / GMAW
29	Lukman efendi	661800081	IW 024	1G, 2F/PA,PB	Assy BF	135 / GMAW
Date : 03 - September - 2018 Prepared by :  GAGUK SUBIANTORO		Date : 03 - September - 2018 Checked by :  YUSUP WARDOYO		Date : 03 - September - 2018 Approved by :  SUPARMAN		

BOGIE FRAME BANGLADESH

		WELDER LIST Proyek - Bangladesh MG			Nomer : 02 - WL - 2018 Date of issued : 03 September 2018 Revisi : 1	
NO	WELDER NAME	NO .REG	WELDER ID	WELDING POSITION	WORK AREA	WELDING PROCESS
1	Fendi Andrianto	1543	MW 223	1G,2F/PA,PB	Side beam	135 / GMAW
2	Wirayuda	30091	MW 224	1G,2F/PA,PB	Side beam	135 / GMAW
3	M Yuliadi	36089	MW 226	1G,2F/PA,PB	Side beam	135 / GMAW
4	Cahyo Tri	36029	MW 227	1G,2F/PA,PB	Side beam	135 / GMAW
5	Suwono	33072	MW 236	1G,2F/PA,PB	Side beam	135 / GMAW
6	Very Andika	33077	MW 238	1G,2F/PA,PB	Side beam	135 / GMAW
7	Arif Setyo P	34218	MW 273	1G,2F/PA,PB	Side beam	135 / GMAW
8	Andrianto B	1823	MW 237	1G,2F/PA,PB	Side beam	135 / GMAW
9	Rudi Purwanto	37264	MW 231	1G,2F/PA,PB	Cross beam	135 / GMAW
10	Yanuar Ragil	31438	MW 232	1G,2F/PA,PB	Cross beam	135 / GMAW
11	Rivan Efendy	380743	MW 274	1G,2F/PA,PB	Cross beam	135 / GMAW
12	Rivan Ardiyanto	380740	MW 275	1G,2F/PA,PB	Cross beam	135 / GMAW
13	Suwardi	34113	MW 276	1G,2F/PA,PB	Akcesoris	135 / GMAW
14	Yudha M	37285	MW 277	1G,2F/PA,PB	Akcesoris	135 / GMAW
15	Ribut Yulianto	34049	MW 278	1G,2F/PA,PB	Akcesoris	135 / GMAW
16	Nur Wijayanto	34085	MW 279	1G,2F/PA,PB	Akcesoris	135 / GMAW
17	Sugeng Riadi	661400264	IW 003	1G,2F/PA,PB	Welding BF	135 / GMAW
18	Afit krisdiantoro	661800086	IW 030	1G,2F/PA,PB	Welding BF	135 / GMAW
19	Zam maksum	661800114	IW 012	1G,2F/PA,PB	Welding BF	135 / GMAW
20	Rinanto	661800085	IW 015	1G,2F/PA,PB	Welding BF	135 / GMAW
21	Efendi	661800090	IW 019	1G,2F/PA,PB	Welding BF	135 / GMAW
22	Alfian Rifandi	661700174	IW 020	1G,2F/PA,PB	Welding BF	135 / GMAW
23	Wahyu Budi U	661600078	IW 008	1G,2F/PA,PB	Assy BF	135 / GMAW
24	Mohammad ghifari	661800083	IW 017	1G,2F/PA,PB	Assy BF	135 / GMAW
25	Teguh Muda P	661600075	IW 002	1G,2F/PA,PB	Assy BF	135 / GMAW
26	Ahmat Saiful	661800077	IW 016	1G,2F/PA,PB	Assy BF	135 / GMAW
27	Javar sodiq	661600056	IW 022	1G,2F/PA,PB	Assy BF	135 / GMAW
28	Wahyu Budi Cahyono	661600077	IW 023	1G,2F/PA,PB	Assy BF	135 / GMAW
29	Lukman efendi	661800081	IW 024	1G,2F/PA,PB	Assy BF	135 / GMAW
Date : 03 - September - 2018 Prepared by :  GAGUK SUBIANTORO		Date : 03 - September - 2018 Checked by :  YUSUP WARDOYO			Date : 03 - September - 2018 Approved by :  SUPARMAN	

Gambar 25. Tenaga Kerja

Tenaga kerja las yang dikerjakan di PT. INKA (persero) bisa disimpulkan sudah mempunyai kompetensi yang memang diharapkan diperusahaan ini, karena dari tenaga kerja las tersebut yang menjadikan produk-produk INKA menjadi terpercayai dan diminati banyak Negara luar. Hal tersebut diperkuat oleh pengakuan Suwardi selaku operator/karyawan/welder lapangan, ia mengungkapkan sebagai berikut:

“Betul mas, pekerja disini sudah melalui berbagai training yang ketat sebelum turun langsung lapangan, dan saya bisa mengakui jika mereka semua ini sudah kompeten di jobdesknya mereka masing-masing, sehingga produk yang kita keluarkan berkualitas dan diminati banyak Negara luar”



Gambar 26. Kereta Pesanan Negara Bangladesh

Dari hal tersebut maka dari itu BUMN terus mengembangkan produk-produk yang fresh sehingga menarik

konsumen yang berdatangan, KAI sendiri sebagai konsumen tetap PT. INKA (persero), PT. INKA (persero) sendiri sangat terbuka bagi semua karyawannya untuk menyampaikan ide-ide baru yang datang dari diri mereka, karena ide-ide itu tidak harus datang dari atasan mereka tetapi dari orang-orang yang bersentuhan dan membuat produk langsung dilapangan yang nantinya akan diseleksi lagi sehingga menciptakan sebuah produk yang berebeda namun berkualitas. hal ini senada dengan ungkapan oleh Yusup Wardoyo selaku Supervisor bagian lapangan yang mengungkapkan sebagai berikut:

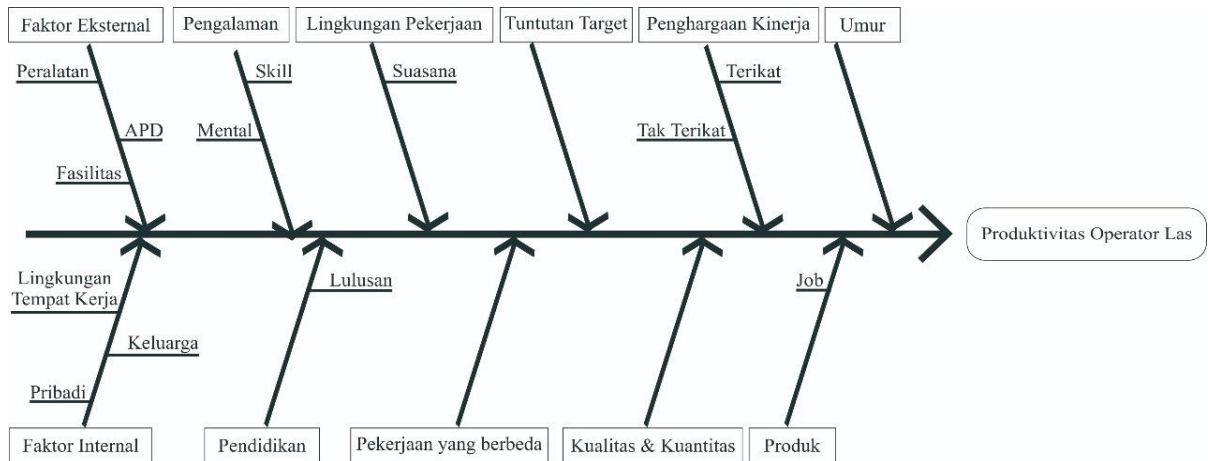
“Ide bahkan kreatifitas sangat penting bagi pekerjaan ini, karena kita berhubungan dengan produk yang akan digunakan oleh orang banyak, saya sangat mengapresiasi mereka yang memberikan ide-ide mereka ke kita untuk bisa sampai ke manager dan bisa diterima oleh perusahaan, karena dari ide-ide tersebut akan muncul suatu inovasi baru di zaman yang semakin maju, mereka juga tidak sembarang memberikan ide mentah namun mereka terkadang menjelaskan bagaimana cara pekerjaan pengelasannya nanti, sehingga mereka sudah mempunyai gambaran bagaimana cara kerjanya serta cara pengelasannya”

Di sebuah perusahaan besar memang perlu suatu improvisasi ataupun kreatifitas agar produk yang dihasilkan tetap diminati banyak konsumen, untuk memunculkan itu semua perusahaan perlu juga mengkualifikasi karyawannya agar produk yang dihasilkan berkualitas dan bisa digunakan banyak orang, semua harus berkesinambungan dari awal perekrutan sampai finishing produk dan

tidak sembarang orang bisa mengerjakan produk-produk yang ditetapkan perusahaan maka dari itu mereka yang bekerja di PT. INKA (persero) banyak melalui berbagai training ketat untuk melihat kemampuan seorang karyawannya.

c. Faktor Yang Mempengaruhi Produktivitas Juru Las/Welder

Dalam melaksanakan sebuah pekerjaan di sebuah perusahaan manusia masih dikatakan sebagai yang terpenting dalam menjalankan roda kegiatan, sebuah perusahaan juga mempunyai produk yang khas untuk dijadikan benda yang berguna bagi masyarakat yang membutuhkan, dalam menjalankan pekerjaan pastinya perusahaan mempunyai target yang jelas agar yang dihasilkan dari produk tersebut tetap konsisten secara kualitas maupun kuantitas, untuk mencapai hasil yang berkualitas dan kuantitas perusahaan tersebut mempunyai juru las/welder produksi, banyak faktor yang mempengaruhi produktivitas juru las/welder tersebut khususnya dibagian QC Fabrikasi pengelasan PT. INKA (persero), 1) seperti faktor eksternal (peralatan, APD, fasilitas), 2) faktor internal (diri sendiri ataupun keluarga, motivasi), 3) pengalaman, 4) pendidikan, 5) lingkungan pekerjaan, 6) pekerjaan yang berbeda, 7) tuntutan target, 8) penghargaan kinerja, 9) kualitas dan kuantitas, 10) umur, 11) produk.



Gambar 27. Diagram Fishbone

1) Faktor Eksternal

Dalam bekerja sangat memerlukan sebuah peralatan, APD, fasilitas untuk menunjang sebuah keberhasilan pekerjaan, faktor ini mempengaruhi hasil pekerjaan seorang juru las/welder, jika semua ini tersedia bukan tidak mungkin produk yang dihasilkan baik, maka dari itu faktor eksternal ini bisa mempengaruhi produktivitas juru las/welder tersebut, hal ini sejalan dengan Pak Pungky selaku Staff Manager di bagian QC Fabrikasi yang mengungkapkan sebagai berikut:

“faktor produktivitas seorang welder itu yang pertama mengenai faktor eksternal disini, peralatan APD, perlengkapan pengelasan, terkadang jika kita melihat mesin las yang sedikit rusak akan mempengaruhi pekerjaan yang nantinya mempengaruhi produktivitas, misalkan, kaca las yang tidak bagus, sarung tangan yang terlalu tipis, kawat las yang habis itu akan mempengaruhi sekali, karena dalam mengelas harus memiliki rasa nyaman, lalu stang las nya itu juga harus yang baik, terkadang juga materialnya

yang telat itu mempengaruhi produktivitas, tetapi semua itu bukan tanpa sebab, fasilitas juga berpengaruh seperti gaji, tunjangan, dll.”

Sebagai perusahaan yang besar pasti memiliki berbagai fasilitas agar juru las/welder nya memiliki rasa nyaman dan giat bekerja, hal ini yang menunjang keberhasilan pencapaian target yang ditetapkan, begitu pula dengan fasilitas peralatan dan berbagai macam lainnya hal ini yang menjadikan target tersebut terus terpenuhi, Hal tersebut diperkuat oleh pengakuan Suwardi selaku operator/karyawan/welder dilapangan, ia mengungkapkan sebagai berikut:

“fasilitas sangat penting bagi kami disini, seperti mesin las, APD dll, sebab jika semua itu siap akan membantu kerja kami, serta fasilitas gaji, tunjangan dll juga sangat penting untuk memotivasi kami agar lebih semangat bekerja, semua itu mempengaruhi kerja kami walaupun banyak hal lain juga, tetapi setidaknya jika semua itu ada kami pastikan target yang diminta akan terpenuhi”

2) Faktor Internal

Banyak hal yang mempengaruhi pekerjaan itu baik atau tidak hasil itu baik atau tidak khususnya dari internal diri sendiri, dalam pekerjaan jika seorang bekerja dalam keadaan mempunyai masalah entah itu masalah pribadi, keluarga, lingkungan tempat tinggal, dll, pasti akan sangat terlihat dari hasil pekerjaannya, karena orang itu dipastikan tidak dengan keadaan fokus, sehingga ini sangat

berpengaruh, serta motivasi dari dalam diri menurun, motivasi sangat berperan dalam bekerja, seseorang yang mempunyai motivasi tinggi akan mempengaruhi semangat kerjanya, hal ini senada dengan Pak Pungky selaku Staff Manager di bagian QC Fabrikasi yang mengungkapkan sebagai berikut:

“welder jika ada permasalahan dirumah sangat berpengaruh, saya sering ngobrol dengan welder-welder dilapangan soal ini, memang sangat kelihatan jika welder tersebut ada masalah karena produk yang dihasilkan tidak seperti biasanya, lalu biasanya belum gajian, ini juga berpengaruh biasaya mendekati akhir bulan sehingga motivasi mereka terkadang turun hal seperti ini lumrah, saya yakin tidak terjadi disini saja”

Didalam perusahaan faktor internal yang terjadi dalam diri juru las/welder sangat sering terjadi, bukannya hanya di PT. INKA (persero) saja, juga diperusahaan-perusahaan lain ada hal seperti ini, namun jika semua itu ditangani dengan baik serta ada dorongan-dorongan dari atasan atau kawan sesama juru las/welder pasti akan sangat membantu pekerjaan juru las/welder tersebut sehingga pekerjaannya bisa terus produktif, hal itu diperkuat oleh Yusup Wardoyo selaku Supervisor bagian lapangan yang mengungkapkan sebagai berikut:

“sangat terlihat memang jika anggota kami sedang dalam masalah, paling terlihat dari hasil kerja serta cara berkomunikasi mereka, namun jika hal ini terjadi kami selaku atasan atau kawan lain

sesama juru las/welder juga ikut berusaha memberikan masukan supaya ia kembali fokus dalam pekerjaannya, kami juga pastinya memotivasi ia supaya semangatnya kembali muncul dan dapat bekerja dengan baik lagi”

Memberikan konsultasi serta masukan kepada bawahan yang sedang mengalami masalah sudah menjadi tugas tambahan sebagai supervisor, Hal ini dilakukan agar permasalahan tidak terlalu berlarut-larut. Jika masalah tersebut tidak segera diselesaikan akan mengganggu jalannya proses pekerjaan yang akan membuat turun produktivitas juru las/welder serta pencapaian target yang tidak maksimal.

3) Pengalaman

Pengalaman dalam semua kegiatan sangat diperlukan, karena pengalaman adalah guru yang terbaik, dari pengalaman seseorang akan mendapatkan berbagai macam hal yang jelas, khusus di PT. INKA (persero) tepatnya di divisi QC Fabrikasi pengalaman menjadi sangat penting bagi seorang juru las/welder, jika sudah mempunyai pengalaman mengelas dengan baik dan lama akan terlihat dalam diri juru las/welder tersebut, mulai dari pekerjaannya, hasil yang dikerjakan, target yang dicapai, serta mentalnya. Hal ini senada dengan Pak Pungky selaku Staff Manager di bagian QC Fabrikasi yang mengungkapkan sebagai berikut:

“yang penting adalah pengalaman dan skill welder tersebut, walaupun ada masalah eksternal ataupun internal misalkan, karena welder tersebut sudah terlatih dan berpengalaman hasilnya akan tetap bagus.”

Sebagai juru las/welder memang harus memiliki skill yang sesuai dengan pekerjaan agar hasil pekerjaannya baik, pengalaman yang ada dalam diri juru las/welder sangat penting dalam melakukan pekerjaan agar target dan hasil produk yang dikerjakan berkualitas, tidak hanya itu pengalaman tersebut juga bisa diberikan kepada kawan sesama juru las/welder jika juru las/welder lainnya kesulitan dalam menghadapi masalah. Hal ini diperkuat oleh pengakuan Suwardi selaku operator/karyawan/welder dilapangan, ia mengungkapkan sebagai berikut:

“pengalaman sangat berpengaruh disini, kami hampir rata-rata lulusan SMK yang bidangnya keteknikan, karena jika minim pengalaman disini mungkin akan kesulitan karena produk yang kita kerjakan juga sangat detail dan rumit, belum lagi produk disini kereta api yang akan digunakan masyarakat, sehingga pekerjaan pengelasan disini harus sangat baik dan hasil baik tersebut diperoleh dari pengalaman dan skill kita masing-masing.”

Bagi seorang juru las/welder proses-proses dalam bekerja merupakan latihan yang akan menambah pengalaman, sehingga juru las/welder tersebut mampu menyelesaikan masalah-masalah yang

dihadapinya dalam proses bekerja. Karenanya pengalaman dapat membangkitkan dan mengundang seseorang untuk melihat semua pekerjaan sebagai peluang untuk terus berlatih dan belajar sepanjang hayat.

4) Pendidikan

Dalam setiap perusahaan pasti mempunyai standar pendidikan juru las/welder, PT. INKA (persero) mempunyai standar yang minimal SMK, walaupun yang tidak menutup kemungkinan SMA bisa diterima, namun memang operator di PT. INKA (persero) rata-rata SMK karena memang pekerjaan yang dominan keteknikal, namun pendidikan tidak terlalu berpengaruh penting. Hal ini senada dengan Pak Pungky selaku Staff Manager di bagian QC Fabrikasi yang mengungkapkan sebagai berikut:

“saya rasa terkait pendidikan tidak ada pengaruh ke produktivitas karena nanti berpacunya ke pengalaman dan skill, meskipun dari SMP dan memiliki pengalaman banyak dan mau belajar serta skillnya bagus hasilnya juga pasti lebih bagus, namun memang disini standar karyawan harus minimal SMK/SMA, tetapi itu tidak berpengaruh besar, mungkin yang berpengaruh misalkan ada dua individu dengan lulusan SMK pengelasan dan yang satu SMK pembangunan, pasti lebih bagus yang lulusan SMK pengelasan.”

Pendidikan yang ditetapkan di perusahaan memang sudah tidak asing lagi agar bisa diterima untuk bekerja, karena dari

pendidikan tersebut seseorang mendapatkan teori serta praktik yang belum tentu didapat diluar lingkungannya, seperti halnya pendidikan Sekolah Menengah Kejuruan yang mengedepankan soal kebekerjaan yang dalam pendidikannya lebih menekankan praktik dan harapannya setelah lulus mendapat pekerjaan yang sesuai dengan ilmu yang didapat serta pengalaman yang telah dijalani , berbeda dengan Sekolah Menengah Atas yang mengedepankan teori dibandingkan praktik yang harapannya lulusan SMA dapat menjadi seorang peserta didik ilmu yang disiplin ilmu, namun tidak menutup kemungkinan seora lulusan SMA dapat pekerjaan doperusahaan namun memang ditempatkan dibagian yang berbeda. Hal itu diperkuat oleh Yusup Wardoyo selaku Supervisor bagian lapangan yang mengungkapkan sebagai berikut:

“juru las/welder eperti ini lebih banyak di SMK maka dari itu INKA lebih mengutamakan lulusan SMK bagi juru las/welder lapangan, mungkin ada sebagian kecil yang lulusan SMA namun ditempatkan dibagian kantor yang mengurus surat menyurat dll.”

Memang pendidikan sangat penting untuk menambah ilmu dan pengalaman, namun skill dan pengalaman tetap menjadi yang terpenting didalam perusahaan khususnya PT. INKA (persero) karena lebih menekankan ke hal keteknikan, pada dasarnya pendidikan adalah langkah awal untuk menggapai sesuatu kedepannya dari pendidikan tersebut harapan bisa dicapai dengan rencana yang terstruktur.

5) Lingkungan Pekerjaan

Lingkungan kerja dalam suatu perusahaan merupakan suatu kondisi pekerjaan untuk memberikan suasana dan situasi kerja karyawan/operator yang nyaman dalam mencapai tujuan yang diinginkan oleh suatu perusahaan. Kondisi kerja yang buruk berpotensi menjadi juru las/welder mudah sakit, stress, dan menurunnya konsentrasi kerja, hal ini yang menghambat produktivitas kerja, namun jika semua itu terkendali oleh sistematis perusahaan yang baik kemungkinan besar hal tersebut tidak akan terjadi, serta kenyamanan yang diberikan perusahaan baik pastinya akan mempengaruhi produktivitas juru las/welder tersebut menjadi lebih berkualitas dalam bekerja. Hal ini senada dengan Pak Pungky selaku Staff Manager di bagian QC Fabrikasi yang mengungkapkan sebagai berikut:

“bisa jadi berpengaruh dalam produktivitas juru las/welder disini, misalkan kita lihat lingkungan disini ada crane gerak mengeluarkan bunyi yang lumayan nyaring jika operator merasa terganggu pasti hasil produknya kurang baik, lalu misalkan orang bekerja ditunggui oleh mandornya, itu bisa juga berpengaruh dalam diri juru las/welder, tetapi itu tidak akan berpengaruh jika pengalaman si welder tersebut baik, semua kembali kepengalaman internalnya masing-masing.”



Gambar 27. Lingkungan kerja PT. INKA (persero) QC Fabrikasi

Perusahaan sudah sepantasnya memberikan tempat lingkungan pekerjaan yang baik dan nyaman untuk para juru las/welder nya sehingga dalam melakukan pekerjaan juru las/welder tersebut bisa maksimal, begitu juga atasan dan rekan-rekan kerja yang lain harus menciptakan suasana yang nyaman sehingga kordinasi antara atasan serta rekan-rekan juru las/welder yang lain dalam melakukan komunikasi berjalan dengan nyaman dan aman dengan begitu lingkungan pekerjaan bisa menjadi tempat kedua selain rumah. Hal ini diperkuat oleh pengakuan Suwardi selaku operator/karyawan/welder dilapangan, ia mengungkapkan sebagai berikut:

“memang berpengaruh, karena kami disini hampir setiap hari kecuali hari libur jika perusahaan tidak menciptakan lingkungan kerja yang baik kami juga tidak akan bisa nyaman dalam bekerja, serta teman-teman dan para atasan, jika mereka tidak kompak

maka kami juga susah untuk mencapai target, tetapi bagusya disini lingkungan kerjanya baik semua baik dari perusahaan, atasan hingga teman-teman yang lain, sehingga kami dalam bekerja lebih semangat karena semua berjalan dengan semestinya, dan target yang diminta perusahaan bisa kami selesaikan.”

Lingkungan penting dalam melakukan pekerjaan yang rutin karena terciptanya sebuah pekerjaan yang baik dan produktivitas yang stabil bermula dari tempat dimana bekerja, maka dari itu lingkungan bisa sangat mempengaruhi produktivitas juru las/welder khususnya didalam suatu perusahaan.



Gambar 28. Suasana kerja PT. INKA (persero) QC Fabrikasi



Gambar 29. Suasana Coffe Break (istirahat pertama)

6) Pekerjaan Yang Berbeda

Dalam bekerja sudah pasti kita mengolah suatu produk yang sudah ditetapkan didalam perusahaan, sehingga jika juru las/welder tersebut sudah lama bekerja dan menghafal apa yang dikerjakan sudah jelas akan berpengaruh dalam produktivitas, namun jika ada produk baru datang dan operator belum tahu material yang dikerjakan pastinya sangat kesulitan dan akan berpengaruh kehasil produksinya. Hal ini senada dengan Pak Pungky selaku Staff Manager di bagian QC Fabrikasi yang mengungkapkan sebagai berikut:

“pekerjaan yang berbeda memang berpengaruh dalam produktivitas, di Inka juru las/welder itu sudah di plot jadi misalkan si A mengerjakan di proyek bangladesh bagian set frem, besok di plot di bagian cros bem sementara bentuk pengelasannya berbeda jika kita pindah-pindah setiap hari nanti juru las/welder tidak akan dapat feel nya, maka dari itu kita disini menempatkan welder secara proyek, sehingga welder tersebut bisa fokus ke

proyek yang diberikan dan hasilnya memuaskan, sehingga produktivitas operator las terlihat dari sana.”

Pekerjaan yang terus berganti-ganti memang tidak akan baik bagi seorang juru las/welder karena tidak akan mungkin mendapatkan fokus yang pasti, sehingga pekerjaan yang produknnya tidak selalu sama akan mempengaruhi produktivitas juru las/welder tersebut dan akan mempengaruhi target yang ditetapkan perusahaan.

7) Tuntutan Target

Setiap perusahaan sudah pasti mempunyai target produksi setiap harinya, begitu juga PT. INKA (persero) target tersebut untuk memenuhi pasal global agar bisa digunakan di masyarakat atau kebutuhan internal lainnya, dari target tersebut akan tercipta ruang kerja yang aktif, semakin tinggi target yang diminta perusahaan maka akan semakin terlihat produktivitas juru las/welder tersebut. Hal ini senada dengan Pak Pungky selaku Staff Manager di bagian QC Fabrikasi yang mengungkapkan sebagai berikut:

“juru las/welder di Inka bisa dipastikan semua sudah mencapai target, karena kan sudah dihitung/direncanakan, kebutuhan proyek ini selama satu tahun misalkan, disini divisi QC Fabrikasi dengan target sehari 2 bogie dengan 1 line 2 orang, tergantung dengan besar kecilnya benda tersebut, dan sekitar 45 orang yang mengerjakan proyek bogie ini dan dari 45 orang ini dibagi menjadi 2 shift.”

Target berkesinambungan dengan produktivitas, dalam melaksanakan pekerjaan juru las/welder pasti sudah merangkai kinerjanya agar target yang ditetapkan perusahaan terpenuhi, juga tidak mengenyampingan kualitas yang dihasilkan semakin banyak target yang harus dipenuhi maka kualitas yang dihasilkan juga harus semakin baik agar konsumen tidak kecewa. Hal itu diperkuat oleh Yusup Wardoyo selaku Supervisor bagian lapangan yang mengungkapkan sebagai berikut:

“semakin kencang target kita disini juga semakin sibuk pastinya, sehingga kita bisa menilai produktivitas juru las/welder seperti apa, dan pasti setiap target yang diterima sudah dirangkai perencanaannya agar semua terkendali, kami juga selalu mengecek kesetiap line juru las/welder apakah produk yang dikerjakan sudah memenuhi standar atau belum serta menanyakan kesulitan dan menanganinya bersama.”

Semakin banyak target yang diberikan memang akan semakin banyak aktifitas, namun pasti setiap juru las/welder sudah merencanakan dan berkordinasi dengan atasan serta rekan-rekan kerjanya agar semua bisa terselesaikan seperti yang diharapkan oleh perusahaan.

8) Penghargaan Kinerja

Apresiasi kinerja merupakan hal lumrah yang sering didapati dalam kehidupan sehari-hari, begitu juga dengan di perusahaan, namun dalam memberikan penghargaan tidak selalu sama, ada yang secara terang-terangan, ada yang memang langsung ke yang bersangkutan dan berbagai macam lainnya. Hal ini senada dengan Pak Pungky selaku Staff Manager di bagian QC Fabrikasi yang mengungkapkan sebagai berikut:

“jadi yang namanya penghargaan disini ada 2 macam, ada penghargaan yang terlihat dan tidak terlihat, yang terlihat biasanya dalam bentuk nyata, yang biasanya jika disini itu memberi penghargaannya dengan tim, karena pekerjaan disini kan rata-rata tim, misalkan bisa mencapai target dengan maksimal bisa makan-makan bareng-bareng, yang kedua secara pribadi biasanya berupa lisan saja karena yang dalam materil masih belum, dan yang tidak terlihat juga biasanya nanti biasanya bisa diperpanjang kontraknya bahkan bisa sampai menjadi karyawan tetap, penghargaan ini biasanya menjadi motivasi buat juru las/welder, sehingga penghargaan ini bisa mempengaruhi produktivitas juru las/welder disini.”

Untuk menambah semangat juru las/welder biasanya memang perusahaan melakukan sebuah inovasi agar juru las/welder nya selalu bersemangat dan senang, jika itu berhasil pasti akan mempengaruhi segala jenis kegiatan yang dilakukannya, sehingga nantinya perusahaan dan juru las/welder nya mempunyai hubungan yang baik untuk mencapai tujuan yang diharapkan bersama. Hal itu

diperkuat oleh Yusup Wardoyo selaku supervisor bagian lapangan yang mengungkapkan sebagai berikut:

“mempengaruhi sekali memang penghargaan itu, dari penghargaan ini kita menjadi kompak dan berkeluargaan yang erat, dan tidak menutup kemungkinan kita disini semakin berlomba-lomba untuk mencapai produktivitas yang lebih baik.”

Memunculkan motivasi memang bisa menggunakan segala cara yang positif contohnya memberi penghargaan, sehingga juru las/welder merasa senang dan membuat mereka terus melakukan yang terbaik untuk pekerjaan yang dijalani dan berlomba-lomba dengan cara positif dengan para pekerja yang lainnya untuk menghasilkan produk yang berkualitas.

9) Kualitas dan Kuantitas

Kualitas dalam suatu pekerjaan sangat penting di dalam sebuah perusahaan, karena kepercayaan konsumen terletak pada kualitas hasil produknya semakin kualitas produk yang dihasilkan semakin percaya konsumen terhadap perusahaan tersebut, berbeda dengan kuantitas, jika kualitas dilihat dari mutu produknya, sedangkan kuantitas dilihat dari jumlahnya, namun PT. INKA (persero) sendiri lebih mementingkan kualitas karena perusahaan pengasil kerta ini sangat membutuhkan kualitas agar laik dan baik, serta nyaman

digunakan. Hal ini senada dengan Pak Pungky selaku Staff Manager di bagian QC Fabrikasi yang mengungkapkan sebagai berikut:

“produktivitas yang pertama tidak melihat dari kuantitas, melainkan melihat dari kualitas jika misalkan mengelas itu satu orang sehari bisa mengelas 4 tetapi ketika di cek secara kualitas hasilnya repair semua, misalkan dibagian bogie pengujian kualitasnya bisa di ultrasonik lalu harus dilakukan repair lagi karena barang yang kurang berkualitas itu akan jadi pekerjaan berulang secara produktivitas tidak bagus, lebih baik yang sehari cuman dapat satu tetapi setelah diuji bagus dan lolos, jadi jika kita kaji ulang dari yang menghasilkan dalam sehari 4 namun kurang bagus berarti harus menambah hari lagi yang agak lama dan bisa disimpulkan dalam sehari dia tidak dapat 1 bahkan kurang dari satu, lebih baik 1 tetapi setelah diuji bagus dan lolos, dan barang jika sudah repair nilainya akan berbeda dengan sekali jadi.”

Kualitas dan kuantitas sangat berpengaruh dalam melakukan pekerjaan khususnya dalam pengelasan di PT. INKA (persero) kedua hal ini saling bertolak belakang namun saling berkaitan sebab sebuah produk yang akan digunakan untuk masyarakat harus benar-benar layak apalagi dengan kereta api sebagai moda transportasi massal penduduk di Indonesia, sangat membutuhkan produk yang berkualitas serta memerlukan banyak kereta yang terbagi di tiap-tiap daerah sehingga juru las/welder dituntut bisa bekerja dengan baik dan sesuai target untuk menutupi kebutuhan yang ada. Hal itu diperkuat oleh Yusup Wardoyo selaku supervisor bagian lapangan yang mengungkapkan sebagai berikut:

“kinerja yang baik akan menghasilkan produk yang berkualitas, kami disini dituntut untuk bisa bekerja dibawah tekanan yang tinggi, dari segi target dan kualitas, untuk memberi kenyamanan konsumen, maka dari itu tidak sembarang orang bisa masuk perusahaan Inka ini karena memang disini membutuhkan orang-orang yang memiliki produktivitas kerja yang baik dan kompeten dibidangnya.”

Tidak bisa dipungkiri hasil sebuah produk dari perusahaan akan memberikan dampak baik buruknya bagi konsumen, jika penilaian konsumen baik mereka akan mempercayai setiap pesanannya ke perusahaan tersebut dan pencapaian itu tidak lepas dari kinerja juru las/welder nya.

10) Umur

Dalam melakukan pekerjaan umur tidak lepas dalam diri seorang juru las/welder, khususnya dibidang pengelasan, karena umur juga mempengaruhi produktivitas juru las/welder, pekerjaan las memang berbahaya yang memiliki kekuatan dan skill serta dan fokus yang baik maka dari itu jika umur sudah tidak lagi produktif maka akan mempengaruhi hasil produk. Hal ini senada dengan Pak Pungky selaku Staff Manager di bagian QC Fabrikasi yang mengungkapkan sebagai berikut:

“umur rata yang bagus mengelas di Inka khususnya di divisi Qc Fabrikasi antara umur 30-40th, karena jika melihat umur 20-30th secara skill mereka belum dapat banget feelnya mungkin ada beberapa orang saja yang bisa menyaingi ataupun lebih bagus dari umur yang 30-40th karena mungkin mereka senang belajar, mengasah kemampuannya dengan bagus, jadi kenapa umur 30-40th bisa dibilang mengelasnya bagus atau produktivitasnya baik karena faktor internal, seperti sudah berkeluarga sehingga dia ada tanggungan, dan secara pengalaman disini dia mengelasnya lama, secara tanggung jawab sudah dapat dan mentalnya lebih baik dibandingkan usia muda, jadi umur juga sangat berpengaruh terutama dari internalnya tadi yaitu sikapnya dia.”

Jika sudah bicara umur memang sensitif dalam pekerjaan pengelasan karena pekerjaan ini cukup beresiko namun tidak bisa dipungkiri juga bahwa umur yang tidak muda lagi yang memiliki banyak pengalaman dibandingkan yang muda walaupun dalam raga yang mudah lebih terlihat segar dan fresh, namun semua akan semakin terlihat mana yang orang sudah lancar mengelas dan orang yang belum lancar mengelas dari umur tersebut. Hal ini diperkuat oleh pengakuan Suwardi selaku operator/karyawan/welder dilapangan, ia mengungkapkan sebagai berikut:

“umur 30-40th memang umur yang sangat matang disini, karena dari umur yang sudah mencapai itu sudah pasti orang itu memiliki pengalaman yang banyak dan baik dalam mengelas, berbeda dengan yang muda-muda yang masih dibilang minim pengalaman disini, maka dari itu biasanya produk-produk penting yang riskan dikerjakan oleh senior-senior agar hasilnya tidak mengecewakan.”

Untuk menghasilkan suatu produk yang berkualitas memang seharusnya dilakukan oleh orang-orang yang berpengalaman dibidangnya, seperti kereta yang dihasilkan oleh PT. INKA (persero) yang setiap bagiannya atau setiap part nya harus dilakukan pengelasan dari pengelasan itu lah harus menghasilkan pengelasan yang baik agar aman digunakan.

11) Produk

Produk adalah barang atau jasa yang dapat diperjual belikan. Dalam marketing, produk adalah apapun yang bisa ditawarkan ke sebuah pasar dan bisa memuaskan sebuah keinginan atau kebutuhan. PT. INKA (persero) sendiri menghasilkan sebuah produk yang berupa kereta, produk yang dihasilkan disini harus benar-benar layak dan berkualitas sebelum sampai kekonsumen. Pak Pungky selaku Staff Manager dibagian QC Fabrikasi yang mengungkapkan sebagai berikut:

“dalam pengelasan biasanya ada standarnya misalkan disini kita menggunakan standar AWS ketika produk yang dihasilkan sudah melewati rangkain uji coba dan minim cacat bahkan tidak ada yang cacat itu bisa dikatakan sudah layak jual, dan disini produk yang dihasilkan semua semua sudah berstandar yang ditetapkan dan juru las/welder dalam mengelas semua sudah bagus, tetapi memang perlu sedikit improve karena proyek lagi banyak dan welder-welder baru tidak mungkin diberikan kerjaan yang ditingkat-tingkat atas yang sulit-sulit mungkin disitu yang harus ditingkatkan, karena walaupun mudah jika yang mengerjakan welder baru dan hasilnya repair itu tidak bagus.”

Produk didalam perusahaan adalah obyek utama yang akan sampai ketangan konsumen untuk itu dalam melakukan pekerjaan juru las/welder dituntut bekerja dengan baik dan professional agar produk yang sampai kekonsumen tidak mengecewakan, jika juru las/welder bekerja secara professional meskipun produk yang dipesenan rumit juru las/welder tersebut dapat memecahkan masalah dalam pekerjaan tersebut karena dalam diri sudah tertanam profesionalitas bekerja. Hal ini diperkuat oleh pengakuan Suwardi selaku operator/karyawan/welder dilapangan, ia mengungkapkan sebagai berikut:

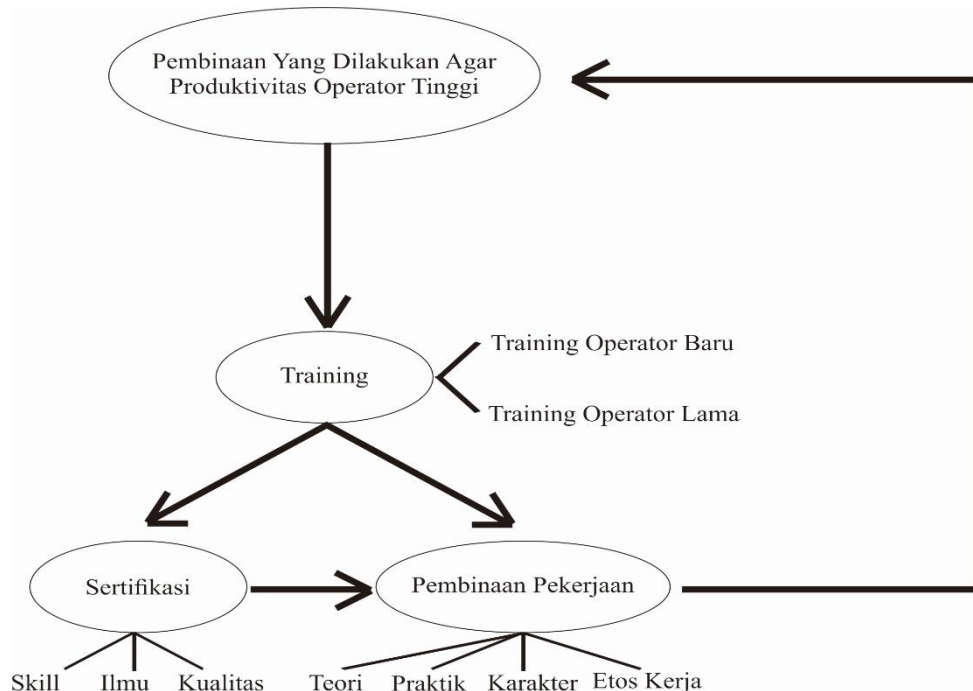
“produk yang kami kerjakan disini hampir rata-rata semua lolos uji, itu disebabkan kinerja kami yang terbilang professional, disiplin dan berkomunikasi tentunya oleh atasan-atasan karena setiap produk yang dikerjakan pasti mempunyai masalahnya sendiri-sendiri sehingga kami harus berfikir cepat memecahkan masalah di kala target banyak dan pesanan produk yang rumit menunggu, tidak sedikit masalah yang terjadi disebabkan oleh produk yang cacat, seperti dimensi, ukuran, bentuk, dll, maka dari itu produk juga mempengaruhi produktivitas kami.”

Produk memang menjadi ciri khas perusahaan dalam menghasilkan barang, maka dari itu jika dari awal produk yang sampai kekonsumen baik konsumen akan konsisten memercayai pesannya ke perusahaan tersebut namun jika dari awal produk yang dihasilkan

mengecewakan maka konsumen akan cepat berpaling, terkadang memang permasalahan produk yang tidak sesuai standar sering terjadi itu disebabkan oleh faktor eksternal perusahaan tersebut, dari permasalahan itulah para juru las/welder harus bisa menyiasatinya dengan baik didalam tekanan target dan pesanan yang banyak dan akan menciptakan sebuah pengalaman yang baru untuk diri masing-masing.

d. Pembinaan Yang Dilakukan Agar Produktivitas Operator Tinggi

Pembinaan adalah suatu usaha, tindakan dan kegiatan yang dilakukan secara berdaya guna berhasil guna untuk memperoleh hasil yang lebih baik, begitu pula yang dilakukan oleh setiap perusahaan bagi juru las/welder nya, khususnya PT. INKA (persero), perusahaan yang bergerak di bidang manufaktur dan kontruksi yang membuat alat transportasi massal yaitu Kereta Api Indonesia ini selalu melakukan pembinaan terhadap juru las/welder nya agar setiap pekerjaan yang dilakukan dan produk yang dihasilkan tetap memiliki kualitas yang layak untuk digunakan oleh masyarakat Indonesia atau Luar Negeri, beberapa pembinaan yang dilakukan 1) training, 2) sertifikasi, 3) pembinaan pekerjaan (teori, praktik, karakter, etos kerja).



Gambar 30. Diagram Alir

1) Training

Setiap perusahaan sudah pasti memiliki SOP training yang dilakukan sebelum pekerja itu melakukan pekerjaan yang ditempatkan oleh perusahaan tersebut, training sendiri dilakukan bagi juru las/welder yang baru diterima atau pun bagi juru las/welder yang memang telah menjadi bagian dalam perusahaan tersebut semua mempunyai maksud tersendiri, bagi juru las/welder yang memang baru dilakukan training dimaksudkan untuk mengetahui atau membiasakan diri dengan keadaan lingkungan atau pekerjaan yang akan dilakukan harapannya juru las/welder tersebut pada saat bekerja nantinya tidak lagi kaget dengan lingkungan dan pekerjaannya, berbeda dengan training yang dilakukan oleh juru las/welder yang sudah menjadi bagian perusahaan tersebut, bagi juru las/welder lama

dilakukan training dimaksudkan untuk pindah bagian atau naik ke pekerjaan yang lebih tinggi/sulit. Hal ini senada dengan Pak Pungky selaku Staff Manager di bagian QC Fabrikasi yang mengungkapkan sebagai berikut:

“training yang dilakukan disini memang terbagi menjadi 2 tahapan, ada untuk yang baru dan yang untuk yang lama, yang baru sendiri ditraining untuk membiasakan dan mengenalkan lebih dekat dengan perusahaan dan pekerjaan yang akan dia kerjakan, dan untuk yang lama biasanya jika ada beberapa juru las/welder yang dipindah bagian contohnya, dari yang sebelumnya dibagian penggrindaan lalu ditawarkan untuk kebagian pengelasan pasti akan dilakukan training, ini semua dilakukan dengan sangat ketat supaya pada saat mereka turun kepekerjaan mereka yang baru langsung bisa beradaptasi dengan baik dan bisa melakukan pekerjaan sesuai SOP yang nantinya pasti menghasilkan produk yang berkualitas”.

Training memang sudah tidak asing lagi bagi calon/karyawan di setiap perusahaan, karena dengan training calon/karyawan dapat mengetahui segala apapun yang berada di perusahaan yang akan ditempati, calon/karyawan ini wajib mengikuti training harapannya untuk membekali diri mereka sebelum masuk dan bekerja di bagian nya. Hal ini diperkuat oleh pengakuan Suwardi selaku operator/karyawan/welder dilapangan, ia mengungkapkan sebagai berikut:

“sebelum mulai bekerja kami semua disini pasti sudah melewati masa training pada awal kami berada diperusahaan ini, hal seperti ini memang sangat membantu kami sebelum memasuki pekerjaan yang ada di bagian kami masing-masing, kami juga diajarkan kiat-kiat bekerja agar pekerjaan kami baik dan selalu disiplin atas semua hal yang diminta perusahaan.”

Hal seperti ini memang sudah selayaknya dilakukan untuk membantu calon/karyawan mendapatkan bekal sebelum melakukan pekerjaan dan calon/karyawan tersebut bisa membuat planningnya dalam melakukan pekerjaan sehingga pada saat turun langsung sudah mempunyai tujuan yang jelas tidak lagi merasa kebingungan.

2) Sertifikasi

Hal ini sudah tidak lagi aneh didalam perusahaan sertifikasi sendiri adalah penetapan yang diberikan oleh suatu organisasi profesional terhadap seseorang untuk menunjukkan bahwa orang tersebut mampu untuk melakukan suatu pekerjaan atau tugas spesifik, PT. INKA (persero) sering mengirimkan juru las/welder nya untuk melakukan sertifikasi pengelasan untuk meningkatkan kualitas pengelasan juru las/welder tersebut, sertifikasi yang dilakukan lebih ke yang bekerjasama dengan pemerintah karena PT, INKA (persero) dibawah BUMN, Hal ini senada dengan Pak Pungky selaku Staff Manager di bagian QC Fabrikasi yang mengungkapkan sebagai berikut:

“salah satu pembinaan kami berupa sertifikasi pengelasan 2F & 1G dan kami memang sering mengirimkan juru las/welder kami untuk

mengikuti sertifikasi, kami biasanya memilih beberapa orang untuk ikut, pastinya orang tersebut yang sudah memiliki pengalaman banyak dan sudah menjadi karyawan tetap, harapannya agar setelah pulang nanti dia dapat memberikan kontribusi yang baik untuk pekerjaan dan lingkungan kerjanya dan yang paling penting dia bisa memberikan dampak baik untuk juru las/welder yang lain serta bisa menghasilkan produk yang lebih berkualitas lagi sehingga operator yang lain bisa mengikuti jejak dia.”

Sangat penting sertifikasi ini dilakukan, untuk meningkatkan kualitas juru las/welder dan produk yang dihasilkan, sehingga menjadi acuan bagi juru las/welder lain untuk kedepannya dan tidak mengecewakan konsumen, sehingga produktifitas juru las/welder tetap disiplin dan memiliki pengalaman yang lebih banyak serta skill nya semakin kompeten dalam mengelas. Hal itu diperkuat oleh Yusup Wardoyo selaku supervisor bagian lapangan yang mengungkapkan sebagai berikut:

“sertifikasi dilakukan memang memiliki maksud, pertama untuk memberikan dampak yang baik bagi pekerjaannya, kedua untuk rekan-rekan juru las/welder yang lain supaya ikut termotivasi seperti yang telah mengikuti sertifikasi, sertifikasi sendiri untuk menempa kemampuan dan pengalaman yang lebih tinggi, sehingga skill pada saat bekerja nanti lebih berkualitas dan disiplin, dan dizaman yang modern seperti ini pasti banyak konsumen yang memesan produk kereta api yang terlihat modern dan hal ini pasti memerlukan pengelasan yang lebih sulit, maka dari itu sertifikasi pengelasan untuk operator sangat penting dilakukan.”

Dibalik hasil produk yang berkualitas pasti ada hasil pekerjaan yang baik, dari sana lah terlihat sebuah hasil pekerjaan yang layak dan berkualitas digunakan, pekerjaan baik tersebut memang memiliki faktor pendukung yang menunjang agar produktifitas juru las/welder khususnya terus baik yaitu dengan dilakukan sertifikasi yang nantinya muncul juru las/welder yang berkompeten dibidang pengelasan khususnya.

3) Pembinaan Pekerja (teori, praktik, karakter, etos kerja)

Pembinaan akan selalu dilakukan perusahaan untuk juru las/welder nya sehingga memiliki loyalitas tinggi terhadap perusahaan dan kewajibannya sebagai pekerja, untuk menghasilkan produk yang selalu bisa dipercaya pastinya memerlukan juru las/welder yang baik dalam pekerjaan, baik dalam diri pribadinya serta baik dalam lingkungan kerja, semua ini memerlukan pembinaan yang berkualitas yang biasa dilakukan oleh perusahaan. Hal ini senada dengan Pak Pungky selaku Staff Manager di bagian QC Fabrikasi yang mengungkapkan sebagai berikut:

“ya, hasil yang baik karena juru las/welder yang baik begitu yang sering saya ungkapkan ke juru las/welder dilapangan pada saat saya turun langsung ke lapangan untuk cek kondisi disana, pembinaan sangat penting untuk karakter juru las/welder serta etos kerja mereka, pembinaan yang dilakukan disini memang kurang lebih seperti sertifikasi, namun bedanya didalam pembinaan pekerjaan disini terdapat pembinaan etika dan kepribadian, sehingga pekerjaan dan kepribadian mereka bisa terbentuk untuk

menjadi juru las/welder yang tidak hanya berproduktivitas tinggi tetapi juru las/welder yang beretika baik.”

Perusahaan pastinya tidak menginginkan ketidakseimbangan antara produk berkualitas namun etika yang tidak berkualitas, PT. INKA (persero) sendiri melakukan pembinaan pekerjaan ini sudah pasti memiliki maksud yang baik untuk menyeimbangkan antara kepribadian dengan pekerjaan sehingga semua berjalan sinkron dan sesuai dengan yang diharapkan perusahaan. Hal itu diperkuat oleh Yusup Wardoyo selaku Supervisor bagian lapangan yang mengungkapkan sebagai berikut:

“sangat penting memang sebuah pembinaan, karena jika pribadi seorang juru las/welder tersebut buruk biasanya mempengaruhi pekerjaannya, sehingga etika, pribadi, dan etos kerja harus seimbang dengan pekerjaan agar terasa nyaman, dan pasti hasilnya pun tidak mengecewakan.”

Setiap pembinaan yang dilakukan biasanya tidak bisa begitu saja akan langsung berdampak dilapangan biasanya harus dilakukan berulang untuk mengevaluasi kurang lebihnya pembinaan yang dilakukan, dari pembinaan ini lah perusahaan mengharapkan koordinasi dan komunikasi berjalan dengan baik hingga tercipta sebuah keluarga yang saling berpegang erat didalam perusahaan, jika hal ini terus berlanjut hingga kedepannya bukan tidak mungkin produk-

produk kerta api yang dibuat oleh PT. INKA (persero) semakin diminati di kanca eropa, dan Indonesia bisa bersaing dalam moda transportasi masal tingkat dunia, sejatinya setiap produk yang berkualitas dihasilkan oleh orang-orang yang memiliki skill kompeten serta etika kerja yang baik, dan untuk mencapai skill yang kompeten tersebut harus melalui banyak tahapan, serta untuk bisa memiliki juru las/welder yang berpribadi dan etos kerja yang baik harus dilakukan pembinaan-pembinaan yang berkualitas.

C. Pembahasan

1. Profil Pekerjaan Las

Banyak hal yang mempengaruhi produktivitas operator las disebuah perusahaan, khususnya di PT. INKA (persero) sendiri, hal tersebut tidak bisa datang dengan sendirinya dan sudah pasti memiliki faktor pendukung yang menjadikan juru las/welder tersebut tetap disiplin dalam menjalankan pekerjaanya sehingga mempengaruhi produktivitas. Berdasarkan hasil wawancara dan pengamatan yang dilakukan di PT. INKA (persero), dikemukakan beberapa temuan yang bisa mempengaruhi produktivitas juru las/welder sebagai berikut: 1) perusahaan telah merumuskan Visi dan Misi yang jelas dan sesuai dengan kebutuhan dan harapan Nasional maupun Internasional, 2) perusahaan terus mengembangkan sumber daya yang ada untuk menunjang pelaksanaan produksi yang semakin ketat atas permintaan produk yang semakin ramai, 3) perusahaan terus mengolah kualitas juru las/welder dan produk yang dihasilkan agar tercipta kereta api yang berkualitas, 4) bahan dan produk yang digunakan sangat mempengaruhi produktivitas juru las/welder, 5) juru las/welder harus memiliki skill yang kompeten dibidangnya, 5) pembinaan yang dilakukan harus seimbang dengan karakter pekerjaan baik karakter pribadi maupun karakter diluar kepribadiannya. Terkait dengan faktor-faktor yang mempengaruhi produktivitas juru las/welder di PT. INKA (persero) di fokuskan oleh beberapa hal yang mempengaruhi produktivitas sebagai

berikut: 1) memiliki proses pekerjaan yang sesuai SOP dengan melewati tahapan-tahapan yang sesuai sebelum sampai kekonsumen, dan dapat dikerjakan dengan baik dan berkualitas, efektif serta efisien, 2) profil pekerjaan las dan spesifikasi benda yang jelas dan baik terlihat dengan cara pengamatan atasan sebelum benda dikerjakan atau benda turun ke juru las/welder mulai dari bentuk, dimensi, ukuran, sehingga juru las/welder dapat bekerja dengan baik hal ini dapat membantu meningkatkan produktivitas juru las/welder 4) memiliki juru las/welder yang sesuai bidang kemampuan yang digelutinya dan berkompeten, 5) faktor yang mempengaruhi produktivitas juru las/welder yang diantaranya faktor internal dan eksternal yang semua berpengaruh dalam kinerja juru las/welder, 6) pembinaan yang diberikan oleh juru las/welder untuk meningkatkan produktivitas juru las/welder serta memberikan keseimbangan antara pekerjaan dengan pribadi juru las/welder. Perusahaan sebagai wadah tempat bernaungnya proses pekerjaan pasti tidak luput dari benda kerja yang akan dijadikan suatu produk yang berguna, benda kerja ini menjadi hal inti dalam membuat suatu produk maka dari dengan adanya benda kerja ini harus sangat diperhatikan spesifikasi/profil benda yang akan dibuat menjadi kereta api, spesifikasi/profil disini harus benar-benar detail dan transparan agar yang dihasilkan sesuai dengan rencana. Temuan penelitian terkait dengan profil pekerjaan/spesifikasi benda yang mempengaruhi produktivitas juru las/welder sebagai berikut: 1) benda yang akan dibuat

menjadi kereta api sering mengalami cacat atau keterlambatan sehingga operator mengalami keterlambatan dalam pekerjaan sehingga hal tersebut mempengaruhi kinerja juru las/welder, 2) benda yang digunakan lebih menggunakan standar Jerman, Spanyol maupun Jepang, serta harus memiliki ukuran dan dimensi yang sudah ditetapkan PT. INKA (persero), 3) benda ini dibeli diperusahan-perusahaan baja ternama di Indonesia, seperti Krakatau Steel, Gunung Garuda, Pindad, dll, 4) PT. INKA (persero) mengoptimalkan produk-produk yang berada didalam Negeri, namun tetap membutuhkan benda yang harus dibeli dari luar negeri karena Indonesia belum bisa menghasilkan benda tersebut seperti bracket, dissel lokomotif dll. Spesifikasi/profil benda sendiri sangat penting untuk mengetahui kekuatan benda tersebut yang akan dijadikan bogie fram, atau rangkaian kereta lainnya, bogie sendiri adalah untuk mendukung badan kereta api (body) memudahkan perjalanan pada saat mengalami transformasi ditikungan, meningkatkan beban, kecepatan dan kenyamanan pengendaraan serta tempat alat pengereman, bogie terdiri dari rangka bogie, perangkat roda, bearing, axle box, pegas, peredam kejut, ayunan bawah, penggantung ayun, balok ayun, center plate, pivot, tuas-tuas rem, dan blok rem. Juru las/welder sendiri harus memiliki skill yang baik dan berpengalaman agar tercipta produktivitas yang tetap tinggi sehingga setiap target pesanan dan kualitas yang diterima perusahaan terus terpenuhi sesuai dengan kesepakatan, jika spesifikasi benda dan juru las/welder yang

berkompeten terus seimbang bukan tidak mungkin produktivitas akan terus naik dari bulan atau tahun-ketahun. Temuan penelitian yang dilakukan memperlihatkan bahwa profil pekerjaan las yang digunakan sudah sesuai dengan harapan namun memang ada beberapa yang biasanya cacat yang terjadi dikarenakan faktor benda yang didapat pada saat pemesanan tetapi itu tidak banyak hanya satu/dua, hal ini lumrah terjadi pada setiap perusahaan tidak hanya PT. INKA (persero) saja. Profil pekerjaan las ini bisa dikatakan sangat penting karena benda atau obyek utama yang akan dijadikan suatu rangkaian kereta api, peran dari benda ini memang sangat dominan dari kereta api, benda nya sendiri dominan pada baja yang secara umum menggunakan material baja karbon rendah SS 400, termasuk untuk bagian side wall. Baja karbon rendah SS 400 memiliki sifat keuletan yang baik dan kekuatan yang sedang, sangat penting menggunakan bahan berupa baja karena menyangkut transportasi masal yang akan digunakan oleh masyarakat banyak. Maka dari itu sangat perlu diperhatikan mengenai spesifikasi benda yang akan digunakan agar kekuatan dan dimensi yang ada bisa diperhitungkan saat pengelasan yang dilakukan oleh juru las/welder yang bersangkutan. Berdasarkan hasil penelitian diperoleh temuan yang terkait pendukung profil pekerjaan las yang mempengaruhi produktivitas juru las/welder, sebagai berikut: 1) profil pekerjaan las yang menghambat sudah disiapkan cadangan rencana guna menanggulangi penghambatan yang terjadi karena benda kerja, 2) alat

pendeteksi cacat benda yang ada bekerja sangat baik yang terus dikembangkan sehingga sebelum benda kerja dirancang menjadi rangkaian kereta sudah terlebih dahulu ditangani oleh orang-orang yang berkompeten, 3) juru las/welder serta alat yang digunakan sangat berkualitas yang semua sudah sesuai dengan anjuran pemerintah dan perusahaan yang menaungi bisnis perkeretaapian sehingga dapat memecahkan permasalahan mengenai benda yang cacat. Selain itu, tercatat pula beberapa hambatan yang dihadapi oleh PT. INKA (persero) dalam membuat produktivitas juru las/welder, sebagai berikut:

1) welder yang masih awam sementara target terus meningkat, ini menyebabkan hasil yang dikerjakan beberapa bulan terakhir beberapa harus direpair itu karena pengalaman yang dimiliki pada saat berada di PT. INKA belum lama, 2) benda kerja yang tidak sesuai dari dimensi serta ada cacat pada bentuk yang memnuat juru las/welder PT. INKA kesulitan dalam melakukan pekerjaan. Hambatan dalam pekerjaan sangat lumrah terjadi ini disebabkan oleh internal maupun eksternal, disini perusahaan harus mengevaluasi agar hambatan yang terjadi bisa diminimalisir sampai tidak terdapat lagi hambatan-hambatan lain, disini perusahaan membutuhkan dukungan dari orang-orang yang berintelektual baik yang bisa menyikapi hambatan tersebut dengan cerdas, karena berdirinya perusahaan tidak lepas dari orang-orang didalamnya yang memutar semua hasil produksi ke berbagai Negara. Hasil penelitian menemukan adanya beberapa upaya yang dilakukan

PT. INKA (persero) untuk menanggulangi hambatan yang terjadi, sebagai berikut: 1) perusahaan melakukan training ketat terhadap welder-welder baru untuk menaggulangi kegagalan pada saat mengelas, 2) perusahaan menekankan pembelian bahan/benda ke perusahaan-perusahaan yang memiliki standar kompetensi kerja nasional Indonesia, 3) menekankan alat pengujian benda kerja yang berkualitas sebelum di rangkai menjadi kereta api serta harus terus mengembangkan pengujian benda agar mendapatkan hasil yang berkualitas.

2. Tenaga Kerja Las Yang Dikerjakan

Dalam sebuah perusahaan yang besar tidak lepas dari Tenaga Kerja di suatu bidang yang di geluti, perusahaan sudah pasti memiliki kriteria yang diharapkan disetiap bidang yang ada, sama halnya di bidang pengelasan khususnya didivisi QC Fabrikasi yang berada di PT. INKA (persero), Tenaga Kerja atau biasa disebut juru las/welder masih menjadi bagian yang paling penting didalam berdirinya sebuah perusahaan.

PT. INKA (persero) khususnya dibagian QC Fabrikasi yang memiliki pekerjaan pengelasan memiliki background welder yang bermacam-macam untuk bisa bekerja di bagian tersebut, PT. INKA (persero) sangat seleksional dalam memilih calon juru las/welder yang akan dikerjakan atau bahkan juru las/welder yang sudah menjadi bagian di PT. INKA (persero) karena perusahaan menginginkan hasil produk

yang benar-benar berkualitas. Berdasarkan hasil penelitian ditemukan beberapa nilai penting Tenaga Kerja Las yang dikerjakan oleh PT. INKA (persero)

1) Lulusan Welder

PT. INKA (persero) menetapkan batasan atau minimal umur yang bisa bekerja di perusahaan ini, minimal lulusan yang bekerja di perusahaan ini yaitu Sekolah Menengah Kejuruan (SMK), namun ada yang beberapa dibagian lain yang menerima lulusan Sekolah Menengah Atas, kenapa PT. INKA (persero) lebih mengutamakan SMK, karena setiap pekerjaan yang berada dilingkungan perusahaan ini lebih menjurus keteknikan dan pada saat sekolah tersebut dipastikan selama kurang lebih 3 tahun anak tersebut diolah untuk bisa bekerja sesuai yang diminatinya, PT. INKA (persero) juga lebih mengoptimalkan jurusan yang keteknikan seperti, Mesin, Fabrikasi, Design, dll. tetapi tidak menutup kemungkinan lulusan SMA tetap dapat bergabung di perusahaan ini namun mungkin jalur yang berbeda lebih administrasi atau dokumentasi, atau jika beruntung lulusan SMA yang memang mempunyai bakat pengelasan nantinya bisa dikerjakan dibagian produksi, namun dengan training yang ketat begitu pula pada lulusan SMK, semua bisa turun dan bekerja setelah melalui training yang ketat karena layak atau tidaknya seorang welder mulai bekerja dilihat pada saat rekrutment maupun training.

2) Umur

Juru las/welder tidak lepas dari umur, banyak yang dapat dinilai soal umur begitu pula soal penerimaan dan batasan umur yang dapat bekerja menjadi bagian PT. INKA (persero), umur rata-rata juru las/welder 20-30th namun tidak sedikit juga umur yang berada angka 30-45th, dari sini atasan bisa menilai siapa saja orang-orang yang berpengalaman dan senior, namun kembali lagi ini semua tergantung kebutuhan perusahaan lebih menekankan lulusan yang baru-baru atau yang sudah berumur, dari segi umur inilah bisa dilihat kualitas produk yang dihasilkan, namun produk yang dihasilkan tidak jauh beda karena semua welder yang bekerja sudah melewati tahapan training yang ketat sehingga semua layak mengelas.

3) Spesifikasi Welder

Bicara soal spesifikasi sangat penting, karena perusahaan umumnya memiliki spesifikasi karyawan nya sendiri-sendiri, begitu pula yang ada di PT. INKA (persero) spesifikasi welder yang berada disini semua sudah sesuai yang diharapkan dan ditetapkan oleh perusahaan dan semua welder bisa dikatakan layak mengelas, spesifikasi welder yang ada disini lebih mengutamakan orang-orang lokal atau Indonesia, kenapa menekankan welder lokal karena PT. INKA (persero) yaitu perusahaan BUMN yang juga dibebani harus berguna bagi lingkungan seperti yang sudah dijelaskan soal lulusan welder jika lulusan tersebut memenuhi spesifikasi pasti akan diterima dan akan dilakukan training,

dan seorang welder minimal memiliki pengalaman min 3 tahun di dunia perteknikan dan memahami benar soal pengelasan atau fabrikasi maupun kontruksi.

4) Pengalaman Welder

Bicara soal pengalaman tenaga kerja yang berada di PT. INKA (persero) sangat penting, memang seperti yang sudah disebutkan di poin spesifikasi welder min 3 tahun di dunia perteknikan dan poin-poin sebelumnya, pengalaman sangat penting bagi welder, bisa dilihat hasil pengelasan welder awam dan welder yang berpengalaman, namun di PT. INKA (persero) bisa dikatakan seorang welder berpengalaman luar biasa bukan pada saat orang tersebut mempunyai keahlian mengelas diluar PT. INKA (persero) tetapi seberapa lama orang tersebut berada di perusahaan ini, seperti yang dijelaskan di point kedua soal umur, 30-45th lah bisa dikatakan orang tersebut berpengalaman karena orang tersebut sudah pasti mengerti, memahami dan mengerjakan produk dengan baik dan paham betul setiap rinci produk yang akan dilas, karena pengalaman yang dimiliki seseorang jika orang tersebut diterima di PT. INKA (persero) orang tersebut harus belajar dari nol kembali untuk memahami setiap produk yang akan dikerjakan, namun memang yang diharapkan perusahaan, orang tersebut sudah dibekali minimal dasar-dasar mengelas dan min sudah bisa mengerjakan pekerjaan las dengan posisi 2F & 1G, karena dominan yang akan dikerjakan nantinya pada posisi tersebut, namun tidak bisa juga

seorang welder awam dikatakan tidak berpengalaman, jika welder tersebut kemampuannya baik bisa menyaingi orang-orang lama ia bisa dikatakan setara dengan orang-orang lama, karena welder awam maupun lama yang berada diperusahaan ini sudah melewati seleksi, training dan kualifikasi yang ketat dan panjang sebelum terjun mengelas, dari sini lah didapat pengalaman-pengalaman baru bagi welder-welder yang berada di PT. INKA (persero).

5) Disiplin

Disiplin bagi seorang juru las/welder adalah wajib hukumnya, disiplin mencerminkan pekerjaan yang dihasilkan nantinya, welder yang berada di PT. INKA (persero) dituntut disiplin dalam bekerja, keberhasilan sebuah produk didukung oleh sikap disiplin yang dimiliki seorang welder, jika welder tersebut menanamkan rasa disiplin dimana pun pada saat apapun dalam melakukan apapun nantinya welder tersebut akan terbiasa dengan kedisiplinannya sehingga mempunyai nilai lebih dimata orang lain atau atasannya, sehingga mempunyai peluang untuk naik pangkat/kelas.

Dari hasil penelitian poin-poin yang dijabarkan diatas, dapat dikemukakan bahwa seperti itulah tenaga kerja yang berada di PT. INKA (persero) poin-poin itu lah yang minimal menjadi kiat-kiat seorang calon tenaga kerja bagi ia yang menginginkan kerja diperusahaan tersebut.

Dengan demikian menunjukkan bahwa hal-hal pendukung yang mempengaruhi produktivitas operator las juga terdapat pada apa, siapa yang dipekerjakan oleh perusahaan dan memiliki kriterianya masing-masing dalam poin-poin tersebut yang menjadikan acuan untuk keberhasilan juru las/welder maupun keberhasilan produk.

3. Faktor Yang Mempengaruhi Produktivitas Juru Las/Welder

Banyak faktor yang mempengaruhi mengenai produktivitas juru las/welder, begitu juga yang berada di PT. INKA (persero), setiap perusahaan mempunyai khas tersendiri untuk menyikapi soal ini, karena perusahaan juga sangat membutuhkan kinerja yang baik dari setiap pekerjaan yang dijalani oleh seorang juru las/welder, dalam menjalani setiap pekerjaan yang dilakukan setiap juru las memiliki faktor pendukung atau faktor yang mempengaruhinya sehingga hasil didapat tetap tinggi dan berkualitas. Berdasarkan hasil penelitian yang dilakukan di PT. INKA (persero) ada dua hal penting yang mempengaruhi produktivitas juru las/welder.

1) Faktor Internal

Faktor ini sangat berpengaruh pada produktivitas juru las/welder pada saat bekerja, pengaruh yang diberikan sangat mutlak dirasakan, karena ini semua berasal dari internal pribadi seorang juru las/welder, masalah pribadi, masalah keluarga, pengalaman, usia, motivasi, pendidikan, dll. Hal-hal tersebut sangat berpengaruh dalam melakukan

pekerjaan dan memang tidak bisa ditolak dalam pekerjaan, jika hal tersebut bisa ditangani pasti akan berpengaruh positif dengan pekerjaan yang dilakoni seorang juru las/welder, hal ini lah yang harus disikapi dengan baik oleh seorang juru las/welder, setiap juru las/welder harus bisa mengatasi segala hal yang terjadi dalam dirinya, karena keberhasilan seorang operator dinilai dari pekerjaan dan hasil yang dikerjakan, sangat terlihat jika seorang juru las/welder bekerja tidak dalam kondisi yang baik hasilnya akan berbeda dengan yang biasa dihasilkan, namun jika pengalaman juru las/welder tersebut baik sudah pasti bisa menyikapi dengan baik, karena pengalaman yang berada dalam diri juru las/welder, semakin banyak juru las/welder mempunyai pengalaman semakin mudah juru las/welder tersebut mengatasi masalah yang berada pada pribadinya sejatinya pengalaman adalah guru terbaik yang didapat dan disini lah pengalaman akan berbicara, bagaimana juru las/welder tersebut mengatasi pekerjaan dan keadaan pribadinya. Namun jika pengalaman tidak mempunyai motivasi yang baik juga akan berpengaruh dengan pekerjaan itu sendiri, karena seberpengalaman apapun seorang juru las/ welder jika motivasinya minim semua akan berjalan sia-sia, memang hasil yang diberikan baik namun produktivitas dan kualitas yang dihasilkan akan berkurang dari biasanya, begitu dengan pendidikan yang dilalui juru las/welder, dari pendidikan juru las/welder pasti mendapatkan ilmu mengenai teori dan praktik, dalam pendidikan biasanya diberikan

mengenai hal yang menyangkut dengan kepribadian jika seorang juru las/welder bisa menerapkan ilmu yang didapat kedalam dirinya bukan tidak mungkin setiap problema yang dihadapi akan ditangani dengan baik. Dan yang terakhir soal umur seorang juru las/welder, seperti yang dijelaskan dipoin sebelumnya umur yang sangat produktifitas antara 30-45th dan tidak menutup kemungkinan umur 20-30th juga berproduktivitas namun tergantung pengalaman dan skill yang dimiliki, umur 30-45th memang sangat produktifitas di PT. INKA (persero) karena umur sekian sudah pasti memahami pekerjaan yang dikerjakan secara matang, namun memang tenaga yang ada tidak seperti yang lebih muda namun secara kualitas memang sangat baik, sehingga perbedaan umur ini sangat berperan didalam divisi QC Fabrikasi yang berada di PT. INKA (persero) dan untuk menyikapi ini perusahaan memberikan suatu kombinasi antara yang muda dan yang lebih senior sehingga pekerjaan tetap mencapai target dan mempunyai kualitas yang baik. jika semua faktor ini bisa teratasi bukan tidak mungkin akan berpengaruh dengan produktifitas yang dihasilkan dan bisa jadi produktifitas juru las/welder tersebut akan terus meningkat, namun jika ada kendala dengan faktor-faktor tersebut pasti membutuhkan seorang yang bisa ikut membantu mulai dari rekan kerja, atasan atau sahabat, sehingga juru las/welder tersebut bisa menemukan titik terang dengan kondisi yang dialami dan pekerjaan yang dialami akan tetap berjalan dengan semestinya.

2) Faktor Eksternal

Faktor ini juga sangat mempengaruhi produktivitas operator las, faktor eksternal ini lebih kedalam perusahaan, jelas faktor eksternal adalah yang berada diluar pribadi juru las/welder sehingga faktor ini menjadi pendukung dari internal operator itu, ada beberapa faktor eksternal yang dapat mempengaruhi produktivitas juru las/welder, peralatan las, APD, fasilitas, tuntutan target, produk, penghargaan kinerja. Dari faktor-faktor ini jika perusahaan bisa memberikan dengan layak kepada juru las/weldernya sangat mungkin menjadi motivasi tersendiri untuk pribadi juru las/welder itu, dan jika internal dan eksternal ini saling berkaitan akan memberikan dampak yang baik bagi juru las/welder dan perusahaan, dan bukan tidak mungkin jika memang juru las/welder mengalami masalah dengan internalnya dan faktor eksternal ini diberikan pada saat yang bertepatan akan menjadikan juru las/welder tersebut lebih baik dalam menghadapi pekerjaannya, dua faktor ini memang dapat memberikan dampak-dampak positif maupun negatif, namun dua faktor ini lah yang mempengaruhi produktivitas juru las/welder yang berada pada PT. INKA (persero) tepatnya di divisi QC Fabrikasi. Dan jika perusahaan terus memberikan faktor-faktor eksternal tersebut terhadap juru las/weldernya secara konsisten

juga akan memberikan hasil yang baik dan berkualitas, mulai dari pekerjaan hingga produk yang dihasilkan.

Dari hasil penelitian yang didapat kedua faktor ini lah yang menjadi sangat penting sehingga mempengaruhi produktivitas juru las/welder di PT. INKA (persero), dan juru las/welder, staff, maupun orang-orang yang berada dalam lingkup perusahaan ini bisa dikatakan sudah dikatakan sangat produktivitas dalam melakukan pekerjaan serta menghasilkan produk kereta api yang berkualitas.

Dengan demikian bahwa PT. INKA (persero) sudah memberikan yang terbaik untuk juru las/welder nya agar semua kebutuhan dan harapannya sesuai dengan yang direncanakan dan semua mendapatkan hak nya masing-masing secara transparan sehingga nama perusahaan dan produk yang dihasilkan tetap dipercaya oleh konsumen luar negeri maupun dalam negeri.

4. Pembinaan Yang Dilakukan Agar Produktivitas Juru Las/Welder Tinggi

Pembinaan ini merupakan suatu tindakan, proses atau pernyataan dari suatu tujuan dan pembinaan menunjukkan kepada “perbaikan atau pengembangan” atas sesuatu istilah pembinaan hanya diperankan kepada unsur manusia, oleh karena itu pembinaan haruslah mampu menekan dan dalam hal-hal persoalan manusia. Usaha-usaha pembinaan merupakan persoalan yang normatif yakni menjelaskan

mengenai bagaimana perubahan dan pembaharuan dalam pembinaan. Hal ini yang selalu dilakukan oleh PT. INKA (persero) terhadap juru las/welder nya, ini dimaksudkan agar apapun yang ada pada pribadi pekerja seimbang dengan pekerjaan yang ditekuni, sehingga menjadikan juru las/welder mempunyai etos kerja yang baik untuk perusahaan maupun diri pribadinya, Berdasarkan hasil wawancara, peneliti kemukakan beberapa pembinaan yang dilakukan PT. INKA (persero), 1) training, 2) sertifikasi, 3) pembinaan pekerjaan, ketiga hal ini selalu dilakukan oleh pihak perusahaan untuk juru las/welder nya.

Sebagai perusahaan yang dinaungi oleh BUMN PT. INKA (persero) termasuk perusahaan besar yang memproduksi kereta api, kereta api di Indonesia menjadi transportasi massal yang sangat diminati oleh masyarakat sehingga dalam pembuatan kereta tersebut harus memiliki kualitas yang sangat baik agar saat digunakan masyarakat merasakan aman dan nyaman, sehingga dalam memproduksi kereta api perusahaan menginginkan hasil produknya benar-benar layak jalan dan digunakan, untuk mencapai hal tersebut pastinya perusahaan merekrut juru las/welder yang baik, dalam perekrutan jika juru las/welder telah resmi diterima akan dilakukan training pada juru las/welder baru, training ini tidak semata-mata mengetahui profil pekerjaan atau pun perusahaan namun akan diuji coba dalam mengelas, juru las/welder baru akan dicoba beberapa posisi dalam pengelasan, namun yang paling ditekankan minimal juru

las/welder menguasai posisi 2F & 1G seperti yang sudah dijelaskan sebelumnya posisi tersebut yang paling dominan di divisi QC Fabrikasi, dalam tahapan training ini juru las/welder akan melalui seleksi ketat sebelum terjun kedalam pekerjaan nya juru las/welder melewati beberapa kualifikasi dan pengujian benda, training ini terbilang ketat karena perusahaan menekan produk yang berkualitas sebelum digunakan oleh masyarakat Indonesia atau luar negeri, sehingga jika juru las/welder lulus kualifikasi barulah juru las/welder tersebut diperbolehkan mengelas, pembinaan training bagi operator baru ini memang berbeda dengan perusahaan lain karena produk yang dihasilkan menyangkut dengan keamanan dan kenyamanan penggunaanya, dalam kualifikasi yang dilakukan banyak melewati uji benda pengelasan, seandainya lulus pun juru las/welder belum diperbolehkan mengelas produk-produk ini atau pun besar, juru las/welder diharuskan mengelas produk-produk kecil seperti, bracket, bantalan, ring, dll. Itu dimaksudkan juru las/welder membiasakan diri pada alat mesin suasana yang berada di lapangan, tidak semua juru las/welder berhasil melawati uji benda yang dilakukan, namun jika ada kegagalan seperti ini hanya beberapa saja dan orang-orang ini akan ditempatkan tidak dibagian inti, namun ditempatkan dibagian produk-produk kecil yang disebutkan tadi, gunanya agar meminimalisir kegagalan yang terjadi, dan jika juru las/welder tersebut setiap hari memiliki grafik pengelasan yang meningkat sangat mungkin juru

las/welder tersebut akan dipindah bagian ke produk-produk yang inti dan besar.

Berbeda dengan sertifikasi, sertifikasi ini dilakukan oleh LSP (Lembaga Sertifikasi Profesi). LSP sendiri mempunyai lisensi dari BNSP (Badan Nasional sertifikasi Profesi). Ada beberapa macam jenis sertifikasi welder atau juru las sertifikat yang diterima berdasarkan mesin las yang digunakan saat sertifikasi dan juga posisi pengelasan yang diajukan pada saat sertifikasi. Ini dimaksudkan untuk mengembangkan skill individu juru las/welder, sertifikasi ini diberikan terhadap juru las/welder yang minimal sudah berada diperusahaan dan divisinya selama 4-5th. hal ini tidak sembarang juru las/welder dapat dikirim oleh perusahaan untuk mengikuti sertifikasi. Supervisor, staff manager, dan manger, sejatinya memantau para juru las/welder tersebut dan akan dipilih secara terseleksi melalui pengamatan atasan serta penilaian pekerjaan, sertifikasi ini dilaksanakan dengan bekerjasama dengan pemerintah ketenagakerjaan yang PT. INKA (persero) sendiri adalah perusahaan BUMN yang tidak hanya bekerjasama dengan pemerintah Indonesia tetapi juga bekerjasama dengan luar negeri, harapannya sertifikasi ini dapat menekankan juru las/welder tersebut untuk memberikan dampak baik bagi rekan-rekan sesama pekerja, lingkungan, maupun dampak baik bagi produk yang dihasilkan serta dapat mengimplementasikan ilmu yang didapat pada saat sertifikasi, dan memberikan hal positif bagi perusahaan, serta

dapat memberikan inovasi-inovasi baru atau ide-ide baru yang modern untuk produk yang dihasilkan selanjutnya, hal ini dilakukan untuk memberikan kompetisi secara sehat bagi para juru las/welder supaya dalam bekerja mereka tetap konsisten untuk memberikan produk-produk berkualitas, sertifikasi yang diberikan tidak hanya soal pengelasan, namun ada yang lain berupa sertifikasi K3.

Pembinaan pekerjaan mungkin berbeda dengan pembinaan biasanya atau mungkin ada beberapa perusahaan yang menerapkan sama seperti di PT. INKA (persero), pembinaan ini dilakukan dimaksudkan untuk menyeimbangkan kepribadian dengan pekerjaan, karena pada dasarnya jika dalam pribadi seorang baik dan disiplin itu semua akan berpengaruh kepekerjaan yang ditekuni, ini lah yang terjadi divisi QC Fabrikasi, operator yang berada di divisi ini sebagian sudah mendapatkan semua tahapan pembinaan yang dilakukan oleh PT. INKA (persero) namun ada beberapa yang belum mendapat semua karena memang masih terbilang baru, pembinaan pekerjaan disini meliputi, teori kepribadian dalam bekerja, praktik pekerjaan, karakter juru las/welder, etos kerja. Kepribadian yang dimaksudkan yaitu kebiasaan yang dilakukan seorang juru las/welder dan kebiasaan yang biasa dilakukan oleh perusahaan sehingga juru las/welder dapat menyeimbangkan kebiasaannya dengan kebiasaan perusahaan yang patut dilaksanakan, dan praktik pekerjaan dimaksudkan hal-hal mengenai step by step terhadap jobsheet yang diterima sehingga harapannya juru

las/welder dapat bekerja dengan baik setelah melakukan pembinaan ini pembinaan praktik ini tidak hanya mempelajari pekerjaan yang berada di divisinya juga mempelajari pekerjaan lain di divisi lain agar jika sewaktu-waktu divisi lain membutuhkan juru las/welder tambahan siapapun itu setidaknya sudah mendalami dasar-dasar dari pekerjaan divisi lain, dan pembinaan karakter adalah cara menyikapi diri dalam bekerja supaya setiap juru las/welder memahami kapasitas ataupun kemampuan dalam dirinya dari pembinaan juru las/welder ini rekan-rekan sesama welder juga diharakan memahami karakter welder-welder yang lain sehingga tidak ada tolak belakang atau masalah sesama welder selama berada di perusahaan dan sebisa mungkin menciptakan suasana keluarga, karena dalam dunia pekerjaan perusahaan ada rumah kedua para juru las/welder, dan yang terakhir mengenai pembinaan etos kerja seorang juru las/welder, pembinaan ini lebih menekankan terhadap kombinasi dari setiap pembinaan yang dilakukan, sikap, kepribadian, watak, karakter, serta keyakinan atas sesuatu. Sikap ini tidak saja dimiliki oleh individu, tetapi juga oleh kelompok bahkan masyarakat. Etos dibentuk oleh berbagai kebiasaan, pengaruh budaya, serta sistem nilai yang diyakininya. Sehingga jika seorang juru las/welder dalam pekerjaannya telah banyak melalui berbagai pembinaan bisa dikatakan juru las/welder tersebut sudah mempunyai bekal pengalaman yang cukup dan bisa mengatasi segala permasalahan yang terjadi dalam pekerjaannya dan dapat saling membantu terhadap

rekan-rekan juru las/welder yang lain dan tercipta kekompakan dalam pekerjaan.

Dari hasil penelitian, Pembinaan Yang Dilakukan Agar Produktivitas juru las/welder Tinggi sudah sangat baik. Dengan memperhatikan para juru las/welder supaya mendapatkan ilmu maupun pengalaman yang belum tentu didapatkan ditempat lain, ke tiga peranan pembinaan diatas sangat memberikan dampak yang baik serta memberi pengaruh terhadap produktivitas juru las/welder sendiri, sehingga dapat dikatakan bahwa pada dasarnya peranan pembinaan adalah merupakan suatu perbaikan, pengembangan, dan membentuk kepribadian yang sesuai dengan pekerjaan yang ditekuni sehingga pada saat mengelas welder mendapatkan feel yang nyaman. Intinya adalah setiap pembinaan yang dilakukan diharapkan welder mendapatkan sebuah ilmu dan pengalaman yang dapat di aplikasikan pada saat bekerja maupun tidak. Dan untuk memperoleh hasil yang maksimal, maka program pembinaan ini harus dilaksanakan secara kontinu dan sungguh-sungguh. Hal ini layak dilakukan karena setiap juru las/welder mempunyai kapasitas kelebihan yang berbeda dengan yang lain dan harapannya dari kelebihan yang belum diketahui oleh pribadi juru las/welder itu ia dapat mengembangkannya sendiri dengan cara berlatih terus menerus sehingga menjadi pribadi pekerja yang baik, kompeten, disiplin, dan bertoleransi.