

## BAB V

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 5.1. Kesimpulan

Dengan melihat analisis diatas dapat disimpulkan bahwa sistim pembangunan kapal penumpang di galangan kapal JLM dapat diterapkan di galangan kapal Nasional khususnya tenaga kerjanya untuk membentuk suatu tim yang solid dalam bekerja. Tetapi untuk menunjang kelancaran proses produksi tidak hanya tergantung manusianya dan metodenya saja tetapi juga tergantung dari faktor proses produksi lain yaitu: material, market, mesin, dan modal seperti yang telah diuraikan pada bab sebelumnya. Untuk galangan kapal sekelas PT PAL hanya mampu membuat kapal penumpang untuk kapasitas 500 penumpang atau yang terkenal dengan nama PAX 500 PAL INDO JAYA yang merupakan karya terbaik putra bangsa Indonesia yang itupun materialnya mempunyai kandungan import lebih dari 60 %. Ada suatu ungkapan, bahwa bila suatu industri perkapalan suatu negara maju maka industri industri lainnyapun ikut maju, karena industri perkapalan itu komplek sekali.

Untuk meningkatkan kualitas sumber daya manusia yang lebih profesional, pengiriman trainee ke galangan kapal JLM adalah salah satu kebijakan yang tepat karena keberadaan dari galangan kapal JLM itu sendiri sebagai salah satu galangan kapal yang modern di Jerman.

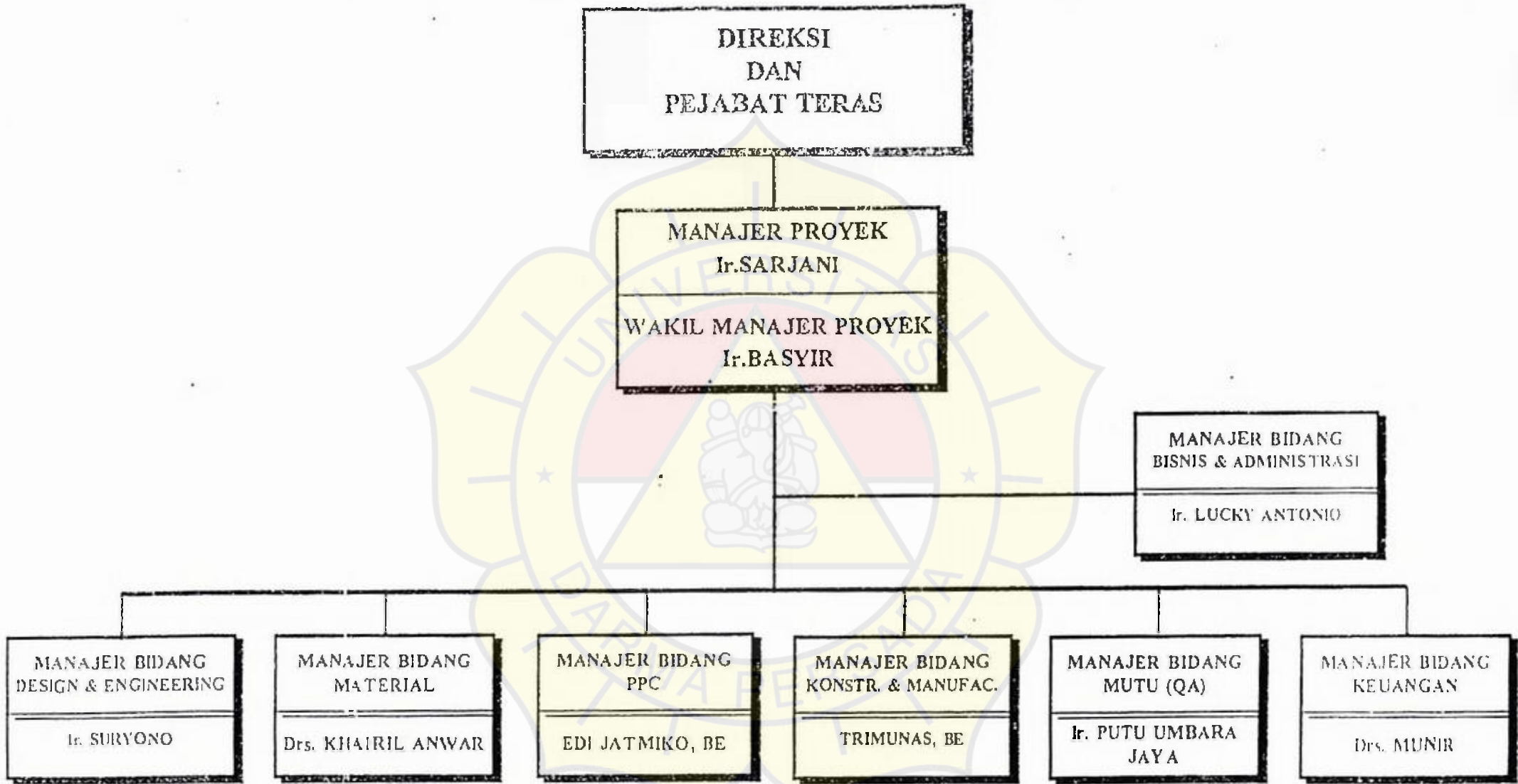
## 5.2. Saran-Saran

Adapun saran saran untuk yang bisa diambil agar kita tidak tertinggal terlalu jauh dalam hal informasi dan teknologi adalah:

- a. Dalam rangka alih teknologi, pelaksanaan Training Pembangunan Kapal, Pengawasan Kapal dan training Surveyor klas agar tetap diupayakan pada waktu yang akan datang mengingat teknologi dibidang pembangunan kapal di dunia selalu berkembang secara terus menerus.
- b. Disarankan agar layout galangan kapal nasional yang mengkhususkan kepada pembangunan kapal baru direncanakan/ditata sedemikian rupa sehingga proses produksinya dapat menggunakan sistim ban berjalan. Karena produktivitas galangan kapal JLM yang tinggi, karena didukung oleh layout galangan termasuk lay out workshop dalam ruangan tertutup (Hall I s/d Hall V) dan sarana transportasi yang memadai sehingga memungkinkan proses produksi menggunakan sistim ban berjalan.
- c. Galangan kapal di Indonesia disarankan agar secara berkesinambungan membcrikan informasi tentang standar mutu peralatan dan perlengkapan kapal atau penggunaan dikapal kepada dunia usaha, sehingga merangsang tumbuhnya industri/perusahaan penunjang yang memproduksi peralatan dan perlengkapan kapal (ceiling, lining, ducting, insulation, floor covering, dll) dengan Standard Marine Use. Hal ini dimaksudkan untuk mendukung/mempercepat proses pembangunan kapal khususnya kapal penumpang.

## DAFTAR PUSTAKA

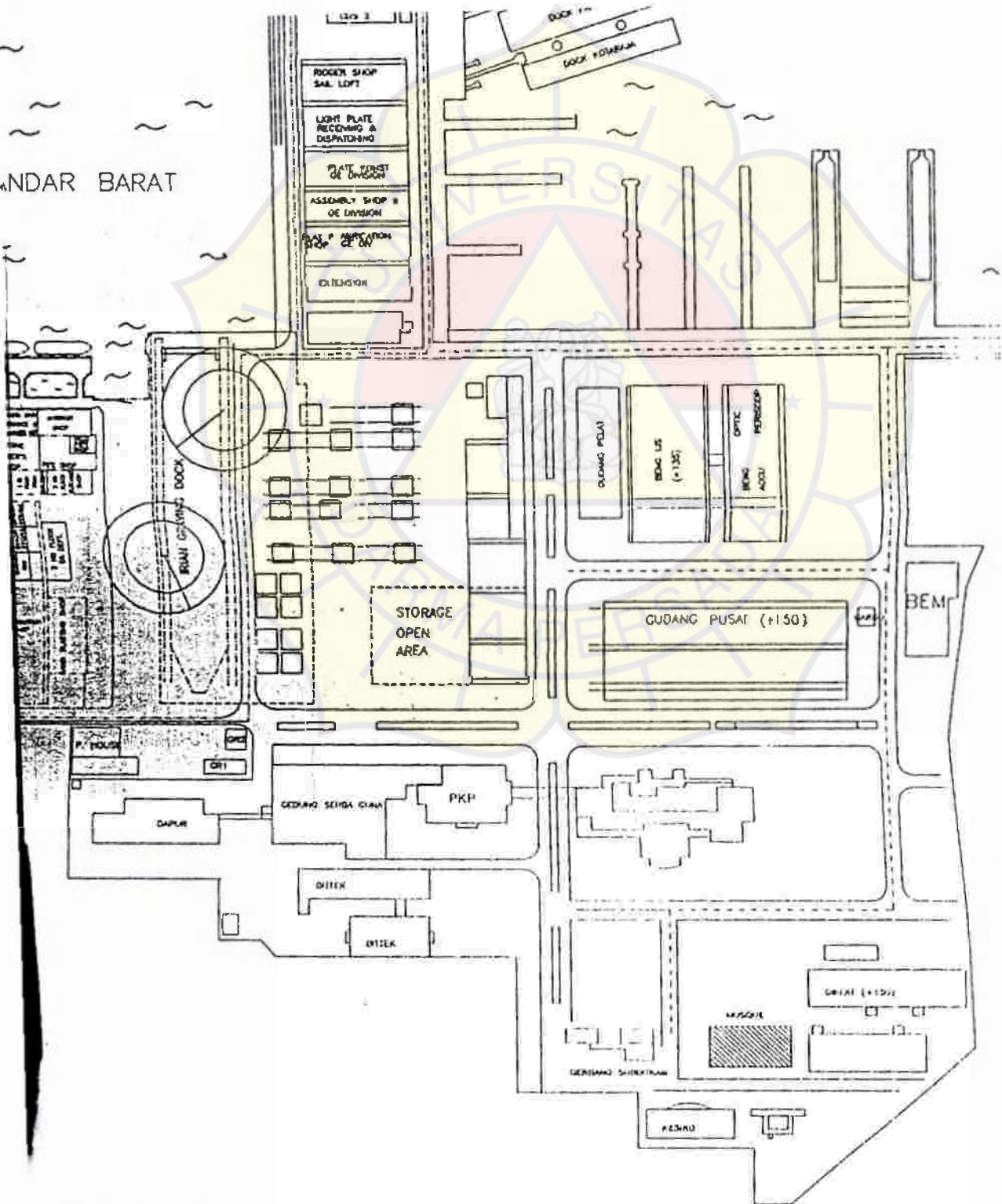
1. "Accuracy Control : A guide to its Application in US shipyard ", US Department of Transportation, 1983.
2. Chirillo," Integrated Hull Outfitting and Painting ", The National ship building Research Program, U.S Department of Transportation, May 1983.
3. Chirillo," Process Analysis Via Accuracy Control ", The National ship building Research Program, U.S Department of Transportation, februari 1982.
4. Ma'ruf. Buana," Studi Implementasi Sistem Accuracy Control pada ship building Plant P.T. PAL Indonesia ", Research and Development Group, P.T. PAL Indonesia, November 1992.
5. Ma'ruf. Buana," Peningkatan Produktivitas galangan melalui sistem Accuracy Control", Proceeding, Seminar Nasional FTK-ITS, Surabaya, Mei 1993
6. Richard L. S , Colin P. H. & Howard. M. D. M. B," Ship Production " , Cornell Maritime Press, 1988.
7. Syarif Widjaja," Manajemen Produksi Untuk Industri Perkapalan ", Surabaya, Januari 1996.
8. Widjaja. Syarif. Ma'ruf. Buana," Implementation of Accuracy Control system at P.T. PAL Indonesia ", Proceeding Indonesian Australian Marine technology symposium, The Faculty of Ocean Engineering- ITS, Surabaya, Desember 1993.



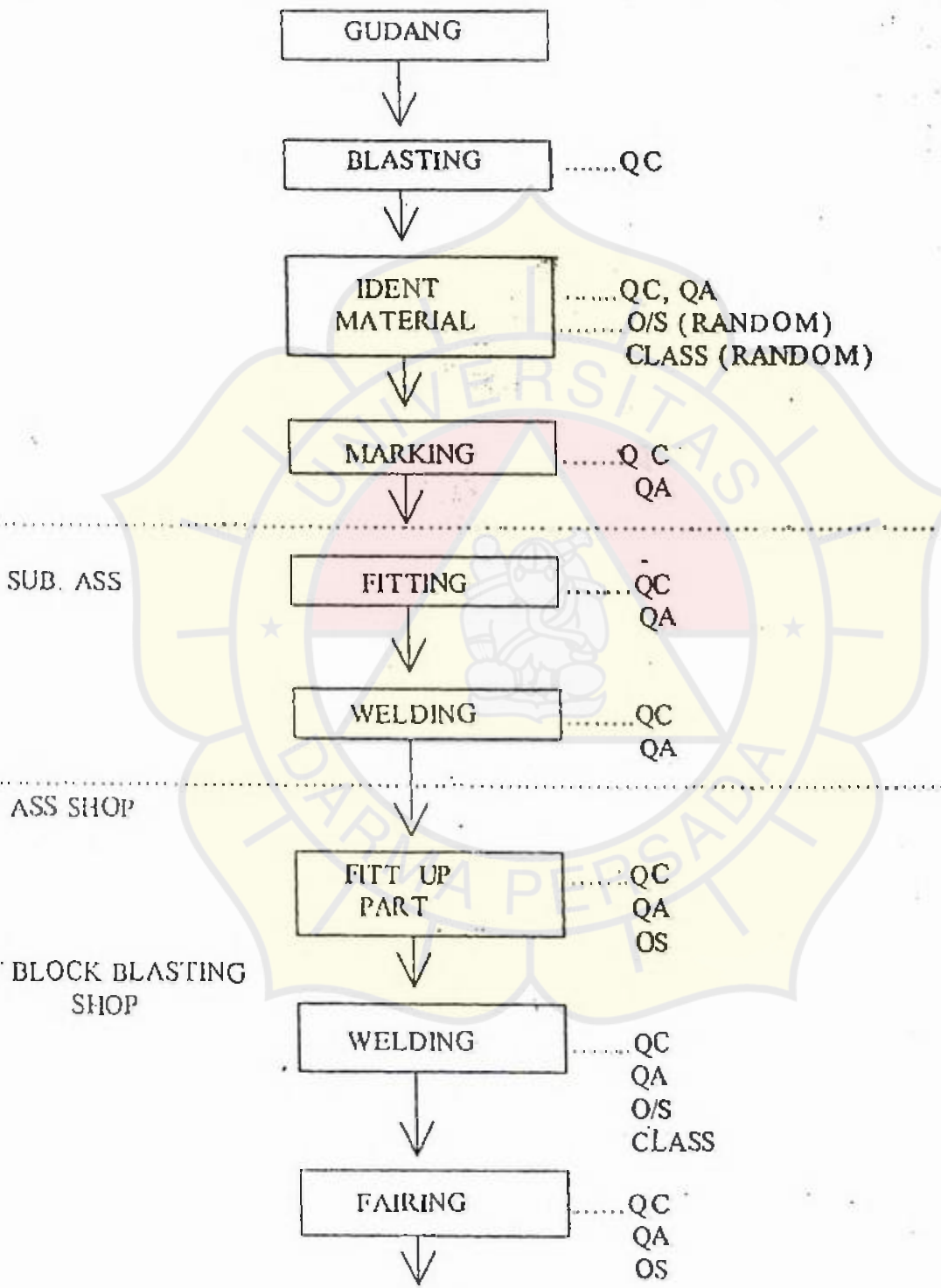
4d

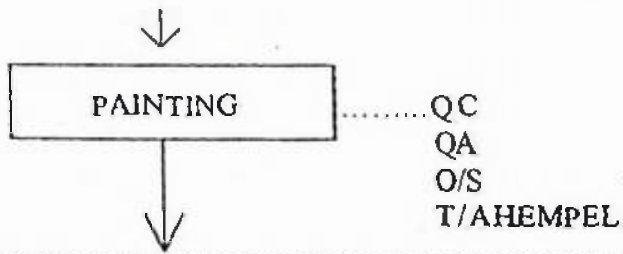


LANDAR BARAT

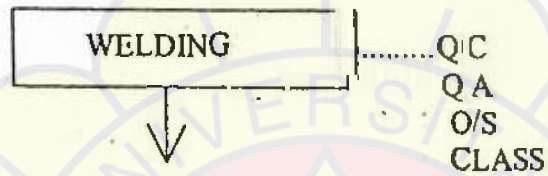


1. Procedur pemeriksaan Hull Constraction untuk kapal Palwo Buwono 1600





GRAND ASS



ERACTION

