

BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan

Dari laporan Praktik Kerja Lapangan di PT. Shine Golden Bridge dapat ditarik suatu kesimpulan antara lain :

A. Sistem Produksi

1. Sistem produksi pada PT. Shine Golden Bridge mengacu pada sistem proyek dan *make to stock* (MTS) sehingga perusahaan sebagai produsen menyelesaikan produksinya dan menempatkan hasil produksinya sebagai persediaan yang nantinya akan dikirim ke konsumen apabila terdapat permintaan oleh konsumen.
2. Proses produksi yang dijalankan di PT. Shine Golden Bridge menurut *flow* bahan mentah sampai menjadi produk akhir adalah mengacu pada proses produksi terus-menerus (*continous process*). Hal ini dikarenakan aliran produk dari satu operasi ke operasi berikutnya tanpa penumpukan disuatu titik dalam proses.
3. Proses produksi yang dilakukan di PT. Shine Golden Bridge terdiri dari 2 macam proses yakni proses produksi untuk menghasilkan bubur kertas dan proses produksi untuk menghasilkan kertas roll. Adapun proses produksi yang dilakukan
4. Pada PT. Shine Golden Bridge ini menggunakan tata letak fasilitas produksi berdasarkan aliran proses produksi (*production line product* atau *product layout*). Tipe *layout* ini merupakan tata letak berdasarkan produk yang dibuat

5. (*product lay-out*) atau di sebut pula dengan (*flow line*) didefinisikan sebagai metode pengaturan dan penempatan semua fasilitas produksi yang diperlukan kedalam satu departement secara khusus.
6. Pada PT. Shine Golden Brideg ini menggunakan pola aliran bahan garis lurus. Hal ini dikarenakan pola aliran bahan adalah sederhana dan umumnya terdiri dari beberapa komponen atau beberapa macam *production equipment*. Selain itu tujuan utama dari pola aliran garis lurus ini adalah untuk memperoleh garis aliran bahan total yang kecil.
7. Produk yang dihasilkan dari proses produksi yang dilakukan di PT. Shine Golden Bridge yakni berupa produk buburan kertas dan produk kertas roll. Adapun jenis produk kertas roll yang dihasilkan memiliki beberapa jenis diantaranya yaitu *Corrugated Medium Paper* (CM), *Brown Kraft Paper* (BK) dan *Based Paper Lamination* (LP).

B. Distribusi

Dalam proses distribusi PT. Shine Golden Bridge menggunakan armada trailer maupun tronton dan biasanya pengiriman hanya untuk 1 rute saja dan hal tersebut dapat memakan biaya, baik segi biaya pengiriman maupun perawatan, apalagi jika truk tersebut merupakan pihak ketiga. Apabila tidak mampu memaksimalkan beban yang diangkut oleh sebuah truk, maka penghematan ongkos distribusi tidak dapat dicapai dan perusahaan dapat menanggung kerugian yang amat besar jika hal tersebut terjadi. Dengan menggunakan metode Algoritma Clarke and Wright Saving diperoleh menjadi 5 rute yang sebelumnya 8 rute. Dari 5 rute diperoleh rute yang pertama yaitu pabrik – PT. Dwi Global Megabox – PT. Bosung Indonesia – pabrik, rute yang kedua yaitu pabrik – PT. Patrajaya Indodus Pratama

– PT. Myori Indonesia – pabrik, rute yang ketiga yaitu pabrik – PT. Primabox Adiperkasa – CV. Best Jaya Sukses – Pabrik, rute yang keempat yaitu pabrik – PT. Golden Box Indonesia – Pabrik dan rute kelima yaitu pabrik – PT. Giat Panca Sentosa – Pabrik.

6.2 Saran

Dari kerja praktik yang telah dilakukan, saran-saran yang nantinya mungkin dapat membantu dalam perbaikan kinerja perusahaan yaitu:

1. PT. Shine Golden Bridge sebaiknya menggunakan metode Algoritma Clarke and Wright Saving dalam pelaksanaan proses distribusinya sehingga dapat meminimalkan jarak serta biaya pengeluaran terhadap proses distribusi.
2. PT. Shine Golden Bridge sebaiknya menanamkan rasa peduli terhadap sesama karyawan agar produktivitas perusahaan dapat tercapai dan proses produksi serta pengiriman dapat terlaksana dengan baik.
3. PT. Shine Golden Bridge sebaiknya dapat memakai software atau perangkat lunak dalam menentukan pengiriman produk pada periode baru, dengan tinggal menginput data dan menunggu rekomendasi yang diproses oleh sistem perangkat lunak.