

## **BAB VI**

### **KESIMPULAN DAN SARAN**

#### **6.1 Kesimpulan**

Dari laporan Praktek Kerja Lapangan pada PT PAL INDONESIA (PERSERO) dapat ditarik suatu kesimpulan antara lain:

##### **A. Sistem Produksi**

1. Tipe proses produksi yang ada pada PT PAL INDONESIA (PERSERO) terutama pada divisi rekayasa umum adalah *Engineering to Order (ETO)*, yaitu bila pemesan meminta produsen untuk membuat produk yang diinginkan, maka perusahaan akan mengembangkan desain produk beserta waktu dan biaya yang diperlukan. Apabila rancangannya disetujui konsumen, maka produk baru dibuat.
2. Tipe tata letak fasilitas produksi pada PT PAL INDONESIA (PERSERO) khususnya pada divisi rekayasa umum adalah tata letak fasilitas berdasarkan lokasi material tetap (*fix material location/ fix layout*). Merupakan metode pengaturan suatu fasilitas produk seperti mesin, manusia dan komponen lainnya yang bergerak menuju komponen produk utama yang berada pada posisi tetap.
3. Pada proses pembuatan *support frame* memiliki total delapan belas operasi proses diantaranya seperti *marking, cutting, banding, fitup, welding, drilling, grinding*, satu kali penyimpanan dan tiga kali inspeksi dengan menggunakan *Non Destructive test (NDT)*. Proses NDT dilakukan dengan dua jenis yaitu menggunakan UT dan MT.

## B. Sistem pemasaran mesin produksi

1. Jenis pemasaran yang digunakan adalah dengan menggunakan proses tender.
2. Dalam proses tender menggunakan dua metode yaitu metode satu sampul dan dua sampul.
3. Tahapan dari proses tender yaitu pra pelelangan, penyampaian penawaran, pengumuman hasil lelang, pasca lelang, kontrak, dan penyerahan barang.

### 6.2 Saran

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

1. Divisi Rekayasa Umum PT. PAL Indonesia (Persero) seharusnya mengadakan pelatihan dan pengembangan sehingga nantinya karyawan dapat bekerja dengan lebih efektif dan efisien.
2. Divisi Rekayasa Umum PT. PAL Indonesia (Persero) seharusnya menanamkan rasa memiliki kepada karyawannya terhadap fasilitas produksi menjadi lebih terpelihara.
3. Perlu diadakannya perencanaan dan pengawasan penyediaan *sparepart* sehingga proses produksi tidak terganggu dan keluar dari jadwal yang direncanakan