

BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1. Kesimpulan

Dari laporan Praktik Kerja Lapangan di PT. Intertrend Utama dapat ditarik beberapa kesimpulan sebagai berikut:

1. Sistem produksi di PT. Intertrend Utama mengacu pada sistem *make to order* (MTO) sehingga akan melakukan proses produksi ketika pesanan diterima.
2. Proses produksi yang dijalankan di PT. Intertrend Utama menurut *flow* bahan mentah sampai menjadi produk akhir adalah mengacu pada proses produksi terus-menerus (*Continous processes*). Hal ini karena pada Pabrik sudah terdapat urutan atau pola yang pasti dari bahan baku sampai dengan menjadi produk akhir atau urutan sudah tetap.
3. Pada PT. Intertrend Utama ini menggunakan tata letak fasilitas produksi *process layout*. Tipe *layout* ini merupakan metode pengaturan dan penempatan dari segala mesin serta peralatan produksi yang memiliki tipe atau jenis sama ke dalam satu departemen.
4. Proses identifikasi bahaya digolongkan berdasarkan jenis sumbernya dari 5 sumber bahaya seperti yang dapat dilihat pada Tabel 4.10 dapat diketahui bahwa terdapat 3 tingkat resiko ekstrim, 1 tingkat sumber bahaya dengan tingkat resiko tinggi, dan 4 sumber bahaya dengan tingkat resiko sedang. Upaya pengendalian yang dapat dilakukan antara lain rekayasa teknik yaitu pemasangan alat pelindung mesin (*machine guarding*), *fire fighting system*, pengendalian administratif yaitu,

pelatihan terhadap karyawan, melaksanakan *safety briefing* dan *safety warning* serta perbaikan *Standart Operation Procedures*. APD berupa *safety helmet*, *hand sleeve*, sarung tangan karet dan sarung tangan kulit dilapisi logam, *safety shoes* dan sepatu anti selip, *ear muff* dan *ear plug*, masker dan *respirator*, *safety google*.

5. Pengawasan bahan baku yang masuk sudah cukup baik dengan penempatan personil khusus yang bertugas mengawasi bahan baku yang masuk dan Proses pengendalian mutu sepenuhnya menjadi wewenang unit *Quality Control*.

6.2. Saran

Berdasarkan pengamatan secara langsung selama proses PKL, adapun saran yang dapat penulis sampaikan antara lain:

1. Manajemen perawatan mesin lebih ditingkatkan lagi seperti masalah umur ekonomis mesin, penanganan spare part sehingga mesin dapat dimanfaatkan secara optimal.
2. Peningkatan kemampuan baik dari segi skill maupun dari kesadaran etika kerja sangatlah diperlukan. Dalam hal ini disarankan perlu diadakan *training* untuk lebih meningkatkan kesadaran para karyawan akan pentingnya keselamatan dalam bekerja yang dapat berguna baik untuk perusahaan maupun tenaga kerja.
3. Perlu adanya perbaikan mengenai utilitas serta sarana dan prasarana pendukung. Misalnya : perlu penambahan WC, perbaikan sirkulasi udara dan pencahayaan pada ruangan tertentu.
4. Seluruh karyawan dan pihak terkait lebih meningkatkan masalah

keselamatan kerja sesuai prosedur yang telah ditetapkan.

5. Penataan dan perapian kembali di masing-masing ruang kerja akan memberikan dampak positif bagi karyawan.
6. Sebaiknya memanfaatkan otomasi mesin untuk mengurangi biaya tenaga kerja.
7. Kebersihan lingkungan kerja sebaiknya ditingkatkan.