

## BAB VI

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 6.1 Kesimpulan

Berdasarkan kegiatan praktek kerja lapangan di PT. Malidas Sterilindo dan dari pengumpulan, pengolahan, dan analisa data, maka didapatkan hasil kesimpulan sebagai berikut :

1. Sistem produksi :
  - a. PT. Malidas Sterilindo adalah produsen pihak ketiga dalam kosmetik dan perlengkapan mandi. Didirikan pada tahun 1995 dengan lini bisnis pertama adalah sterilisasi uap untuk bedak, untuk menghasilkan bedak yang didekontaminasi yang diperlukan untuk bahan baku Bedak Bayi. Sejak tahun 1996, PT. Malidas Sterilindo telah dipercaya untuk memproduksi berbagai produk kosmetik berkualitas untuk Bayi, Remaja dan Dewasa dengan sistem produksi *Make To Order* (MTO)
  - b. Sistem produksi PT. Malidas Sterilindo yaitu *Make to Order* (MTO) adalah membuat suatu produk sesuai dengan pesanan, Aktivitas produksi berdasarkan *order* konsumen. Aktivitas produksi dimulai pada saat konsumen memesan dan menyerahkan spesifikasi yang dibutuhkan, dan perusahaan akan membantu konsumen menyiapkan spesifikasi produk, beserta harga dan waktu penyerahan. Sedangkan proses produksi di pabrik ini bersifat kontinyu (*Continous Process*).
  - c. Aktivitas pada PT. Malidas Sterilindo ialah menerima *order* masuk dari konsumen, kemudian *Breakdown* untuk kebutuhan produksi dan

perencanaan produksi, selanjutnya setelah *purchase* dilakukanlah pengecekan *quality* dan *quantity* bahan baku yang telah dipesan dan pengambilan bahan baku yang telah di *approve* oleh departemen QA untuk dilakukan produksi sesuai dengan perencanaan produksi. Selanjutnya, dilakukanlah proses produksi dan penyerahan produk jadi (*finished good*) kepada *warehouse* dan menunggu *approve* dari departemen QA dan jadwal untuk pengiriman produk jadi ke DC *customer*.

2. *Line Balancing* :

- a. Pada lini produksi *plant powder* di PT. Malidas Sterilindo, memiliki stasiun kerja yang sudah sedikit yaitu sejumlah 3 stasiun kerja dengan elemen kerja sebanyak 17. Total waktu produksi selama 67,6 menit dan durasi maksimum berada di stasiun kerja *mixing* yaitu selama 29,03 menit. Waktu menganggur terjadi pada stasiun 2 *Filling* dan *Packing* selama 10 menit hal tersebut terjadi karena menunggu proses homogenitas pada stasiun *Mixing* yang membutuhkan waktu selama 20-25 menit.
- b. Dengan melakukan analisis penyeimbangan lini produksi didapatkan perhitungan jumlah minimum stasiun kerja ialah sebanyak 2 stasiun, namun untuk pengurangan stasiun pada perusahaan tidak mungkin diterapkan. Presentase waktu menunggu waktu *delay* (*balance delay*) yaitu sebesar 22,37%. Indeks Penghalusan (*Smoothness Index*) yaitu ukur waktu tunggu relatif dari suatu lini perakitan sebesar 13,97. Presentase efektifitas dari stasiun kerja keseluruhan lebih dari 50% yaitu

77,62% yang memperlihatkan lintasan dalam keadaan yang sudah baik meskipun terlihat ketidakseimbangan.

## 6.2 Saran

Dengan adanya Praktek Kerja Lapangan (PKL) yang telah dilakukan, berikut saran-saran yang nantinya mungkin dapat membantu dalam perbaikan kinerja PT. Malidas Sterilindo yaitu :

1. Agar waktu menunggu pada proses *filling* dan *packing* berkurang diperlukan waktu tambahan dalam bekerja atau *overtime*, sehingga proses *filling* dilaksanakan terlebih dahulu sebelum lini produksi dijalankan dan waktu menunggu (*delay time*) pada proses *filling* dan *packing* akan setidaknya berkurang.
2. Perusahaan dapat menambah kapasitas atau menambah jumlah mesin ataupun mengganti mesin dengan yang lebih baik pada pada stasiun kerja *filling*, sehingga pada proses pengadukan dan proses homogenitas akan berjalan lebih cepat sehingga lini produksi bisa seimbang.
3. Perusahaan harus mempertahankan ataupun meningkatkan keahlian operator untuk tetap berada pada produktivitas operator yang tinggi.