

BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan

Dari laporan Praktik Kerja Lapangan di PT. Tedmonnindo Pratamasemesta Banjarmasin dapat ditarik beberapa kesimpulan sebagai berikut:

1. Sistem produksi
 - a. Bahan Baku yang digunakan dalam pembuatan produk edamame di PT. Mitratani Dua Tujuh dibagi menjadi dua yaitu bahan baku utama dan bahan baku pendukung. Bahan Baku utama yang digunakan sebagai produk *vegetable* edamame yaitu edamame yang memenuhi standart kriteria yang telah ditentukan oleh perusahaan. Dan adapun bahan baku pendukung yang digunakan sebagai bahan baku produksi antara lain ada es balok, air, klorin (NaOCl)
 - b. Mesin yang digunakan dalam proses produksi *frozen* edamame di PT. mitratani Dua Tujuh yaitu menggunakan empat mesin screening, empat mesin *washing* dua mesin *blanching* dengan beberapa macam jumlah kapasitas yang dapat dimuat serta digunakan sebagai proses produksi dari *frozen* edamame, dan dua mesin *cooling*. Pada proses produksi mukimame menggunakan empat mesin screening, empat mesin *washing* dua mesin *blanching* dengan beberapa macam jumlah kapasitas yang dapat dimuat serta digunakan sebagai proses produksi dari *frozen* edamame, dan dua mesin *cooling*. serta delapan alat mukimame yang digunakan sebagai pengupas edamame
 - c. Jumlah tenaga kerja pada PT. Mitratani Dua Tujuh terdiri dari 326 orang

dengan rincian karyawan tetap sebanyak 193 orang, serta karyawan kontrak atau tidak tetap sebanyak 133 orang. Sedangkan jam kerja yang diterapkan yaitu mulai hari senin s/d hari sabtu. Pada hari senin sampai dengan hari kamis pukul 08.00 – 17.00 WIB dengan jam istirahat pukul 12.00 – 13.00 WIB. Pada hari jum'at pukul 08.00 – 17.00 WIB dengan jam istirahat pukul 11.00 – 13.00 WIB, dan untuk hari sabtu untuk *shift* 1 pukul 07.00 -16.00 WIB dengan jam istirahat pukul 12.00 – 13.00 WIB, untuk *shift* 2 pukul 15.00 – 23.00 WIB dengan jam istirahat pukul 18.00 – 19.00 WIB dan untuk *shift* 3 pukul 23.00 – 07.00 WIB dengan jam istirahat pukul 04.30 – 05.30 WIB.

- d. Metode kerja yang diterapkan pada PT. Mitratani Dua Tujuh yaitu metode *Make to Stock* (MTS). Proses produksi dilaksanakan mulai dari pengolahan bahan baku hingga menjadi produk jadi tanpa menunggu diterimanya pesanan permintaan dari konsumen. PT. Mitratani Dua Tujuh melakukan proses produksi secara terus-menerus dengan produk yang telah ditentukan jenisnya dan sesuai dengan jumlah yang sudah ditentukan. Produk yang diproduksi oleh perusahaan merupakan produk yang banyak diminati oleh konsumen. Hasil produksi nantinya akan disimpan digudang atau di *cold storage* mengantisipasi permintaan dimasa mendatang.
- e. Proses produksi yang dijalankan di PT. Mitratani Dua Tujuh 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 dilakukan tanpa penumpukan disuatu titik dalam proses. Produk yang akan diproses harus melalui tahap proses produksi secara berurutan dan tidak boleh ada yang terlewat satupun.

Proses produksi pembuatan edamame dibagi menjadi 1 mesin yaitu produksi dengan mesin *balanching*. Produk utama dari PT. Mitratani Dua Tujuh yaitu pada produk *frozen vegetable* dan mukimame.

- f. Produk utama dari PT. Mitratani Dua Tujuh yaitu pada produk *frozen vegetable* dan mukimame dengan kemasan 500 gram.
2. Nilai efektivitas mesin pada stasiun *line mycom* adalah 98,6% hal ini berarti efektivitas mesin sudah berada pada kondisi ideal (>85%) namun belum mencapai kondisi maksimum (100%). Penyebab dominan tidak maksimalnya efektivitas mesin pada stasiun *line mycom* pada tahun 2021 adalah *breakdown* pada mesin yang menyebabkan kerugian karena menganggur dan penghentian mesin, biasanya disebabkan karena *sparepart* pada mesin mengalami kerusakan.

6.2 Saran

Dengan adanya praktek kerja lapangan (PKL) dapat melihat secara langsung bagaimana sistem produksi dan manajemen kualitas yang ada di PT. Mitratani Dua Tujuh dan berikut saran yang kami berikan:

1. Perusahaan hendaknya lebih memperhatikan keseluruhan proses produksi dengan mengedepankan produktivitas kerja yang baik
2. Kebersihan lingkungan kerja pabrik harus selalu ditingkatkan untuk menunjang kualitas dan kinerja dari paekerja
3. Perusahaan harus mempertahankan dan meningkatkan kualitas kinerja karyawan yang bertugas baik pada bagian produksi, maupun pada bagian quality cotrol.

4. Perusahaan hendaknya meningkatkan kemampuan *maintenance*, serta melakukan penjadwalan perbaikan mesin dengan teratur serta melakukan pembukuan pada setiap perbaikan yang dilakukan agar dapat diketahui, diteliti, dan dianalisis kesalahan atau kerusakan apa yang sering terjadi pada mesin, agar mesin dapat segera ditangani dengan baik.