

## BAB VI

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 6.1 Kesimpulan

Dari laporan Praktik Kerja Lapangan di PK Rosella Baru dapat ditarik beberapa kesimpulan sebagai berikut:

1. Sistem produksi
  - a. Bahan Baku yang digunakan dalam pembuatan produk karung plastik di PK Rosella Baru dibagi menjadi dua yaitu bahan baku *outer bag* dan bahan baku *inner bag*. Bahan baku yang digunakan dalam pembuatan *outer bag* adalah *Polypropylene* (PP) dan *Calcium* (CaCo<sub>3</sub>). Sedangkan bahan baku untuk pembuatan *inner bag* adalah *Calcium* (CaCo<sub>3</sub>) dan *Polyethylene* (PE).
  - b. Mesin yang digunakan dalam proses produksi karung plastic di PK Rosella Baru digolongkan menjadi 5 jenis, yaitu Mesin *Extruder*, Mesin *Circular Loom*, Mesin *Printing*, Mesin *Cutting Sewing*, dan Mesin *Ballpress*. Mesin-mesin tersebut memerlukan manusia sebagai operator sehingga termasuk mesin semi otomatis.
  - c. Jumlah tenaga kerja pada PK Rosella Baru terdiri dari 202 orang dengan rincian karyawan tetap sebanyak 12 orang, serta karyawan kontrak atau tidak tetap sebanyak 190 orang. Sedangkan jam kerja yang diterapkan yaitu mulai hari senin s/d hari sabtu. Pada hari senin sampai dengan hari kamis pukul 07.30 – 14.30 WIB dengan jam istirahat pukul 12.00 – 13.00 WIB. Pada hari jum'at pukul 07.30 – 14.00 WIB dengan jam istirahat pukul 12.00 – 13.00 WIB.

- d. Metode kerja yang diterapkan di PK Rosella Baru yaitu metode *Make To Order* (MTO). *Make To Order* merupakan sistem produksi dimana untuk menjalankan proses produksinya berdasarkan *order* masuk atau pesanan masuk. Proses produksi yang dilakukan mulai dari pengolahan bahan baku mentah hingga produk jadi harus menunggu diterimanya pesanan dari konsumen. Karena produk karung plastic yang dihasilkan di PK Rosella Baru ini merupakan produk khusus dengan spesifikasi tertentu tergantung pesanan dari konsumen.
  - e. Produk utama dari PK Rosella Baru yaitu pada produk karung plastic luar dan karung plastic dalam.
2. Manajemen Kualitas
- a. Manajemen *quality control* yang dilakukan di PK Rosella Baru telah memiliki kemampuan yang bagus untuk memanajemen dan meminimalkan adanya kecacatan atau *badstock* dari produk yang dihasilkan.
  - b. *Quality control* pada tiap proses produksi dimulai dengan pemeriksaan bahan baku, pengecekan dilakukan untuk mengetahui kualitas bahan baku yang telah ditetapkan oleh perusahaan. Kemudian pengecekan akan berlanjut pada setiap proses produksi dan pada setiap stasiun mesin yang ada di PK Rosella Baru.

## 6.2 Saran

Dengan adanya praktek kerja lapangan (PKL) dapat melihat secara langsung bagaimana sistem produksi dan manajemen kualitas yang ada di PK Rosella Baru dan berikut saran yang dapat saya berikan:

1. Perusahaan hendaknya lebih memperhatikan kinerja dari para operator mesin agar tidak lalai sehingga kecacatan produk dapat lebih diminimalisir.
2. Perusahaan sebaiknya memberikan instruksi lebih detail mengenai kriteria pesanan dari konsumen, agar mengurangi kesalahan atau cacat pada saat produksi.
3. Perusahaan hendaknya lebih memperhatikan keseluruhan proses produksi dengan mengedepankan produktivitas kerja yang baik
4. Kebersihan lingkungan kerja pabrik harus selalu ditingkatkan untuk menunjang kualitas dan kinerja dari pekerja
5. Perusahaan harus mempertahankan dan meningkatkan kualitas kinerja karyawan yang bertugas baik pada bagian produksi, maupun pada bagian *quality control*.