

BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan

Dari laporan Praktik Kerja Lapangan di PT. Prima Dinamika Sentosa dapat ditarik beberapa kesimpulan sebagai berikut:

6.1.1 Sistem Produksi

- a. Bahan baku yang digunakan dalam sistem produksi sepatu pada PT. Prima Dinamika Sentosa dibagi menjadi dua bahan yaitu bahan baku utama dan bahan baku pendukung. Bahan baku utama yang digunakan pada sistem produksi adalah PU *nubuck*, *knitted mesh*, *tricot*, *spandex*, *foam*, *non woven*, *webbing*, *gathering tape*, *insole*, dan *outsole*, sedangkan bahan baku pendukung yaitu *nylon thread*, *shoe lace*, dan *size label tafeta*.
- b. Mesin yang digunakan pada stasiun kerja *cutting* yaitu mesin *cutting* dan mesin *skiving*, pada stasiun kerja *printing* yaitu mesin embos, pada stasiun kerja jahit yaitu mesin *press toe puff*, mesin jahit juki, mesin *hammer*, mesin *spray* lem, mesin komputer, dan mesin jahit *strouble*. Pada stasiun kerja *assembling* yaitu mesin conveyor, mesin oven, mesin *press*, mesin injeksi, mesin *curting*, dan mesin *metal detector conveyor*.
- c. Jumlah tenaga kerja pada PT. Prima Dinamika Sentosa adalah sebanyak 200 orang. Jam kerja pada hari senin sampai jumat yaitu mulai pukul 07.00 – 15.00, sedangkan pada hari sabtu mulai pukul 07.00 – 12.00.
- d. Metode Kerja yang diterapkan oleh PT. Prima Dinamika Sentosa yaitu *Make to Order* (MTO). Metode *Make to Order* (MTO) merupakan salah

satu sistem produksi yang menjalankan proses produksinya berdasarkan permintaan atau *order* (pesanan) yang masuk.

- e. PT. Prima Dinamika Sentosa merupakan perusahaan yang bergerak dalam bidang jasa jahit pembuatan sepatu. Salah satu produk yang dihasilkan oleh perusahaan tersebut adalah sepatu dengan model BG UNI JOGGER.

6.1.2 Manajemen Kualitas

- a. Manajemen *quality control* yang dilakukan di PT. Prima Dinamika Sentosa telah memiliki kemampuan yang bagus untuk memajemen adanya kecacatan atau *badstock* dari produk yang dihasilkan, hal ini dibuktikan dari peta kendali yang nilainya tidak melebihi batas kendali. Cacatan yang terjadi pun dapat diperbaiki kembali. Akan tetapi perlu adanya perbaikan proses kerja agar *defect* tersebut seminimal mungkin sehingga tidak diperlukan proses tambahan seperti pembersihan dan perbaikan ulang pada produk yang akan menambah biaya dan memperlambat waktu produksi.
- 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 pada stasiun *assembling* dilakukan 3 kali.

6.2 Saran

Dengan adanya praktek kerja lapangan (PKL) dapat melihat secara langsung bagaimana sistem produksi dan manajemen kualitas yang ada di PT. Prima Dinamika Sentosa, 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 hendaknya lebih memperhatikan keseluruhan proses produksi dengan mengedepankan produktivitas kerja yang baik
3. Kebersihan lingkungan kerja pabrik harus selalu ditingkatkan untuk menunjang kualitas dan kinerja dari pekerja
4. Perusahaan harus mempertahankan dan meningkatkan kualitas kinerja karyawan yang bertugas baik pada bagian produksi, maupun pada bagian *quality control*.