

## BAB VI

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 6.1 Kesimpulan

Dari laporan Praktik Kerja Lapangan di PK ROSELLA BARU dapat ditarik suatu kesimpulan antara lain:

##### A. Sistem Produksi

1. PK ROSELLA BARU merupakan perusahaan yang memproduksi karung dengan bahan utama berupa *Polyethylene* untuk produksi *Inner Bag*, *Polypropylene* untuk produksi *outter bag* dan kalsium karbonat sebagai campuran bahan.
2. Sistem produksi yang digunakan pada PK ROSELLA BARU menggunakan sistem *make to order* sehingga produksi berpacu pada permintaan customer atau vendor sehingga bila tidak ada permintaan produksi yang perlu dipenuhi, maka proses produksi berhenti untuk sementara waktu.
3. Proses produksi yang digunakan pada PK ROSELLA BARU adalah proses produksi *continous* dikarenakan proses produksi berlangsung selama 24 jam, dengan tipe produksi *mass* karena memiliki satu variasi produk, serta satu lintasan produksi hanya dengan satu kali set up sebelum proses dijalankan, dengan tata letak fasilitas mengacu pada tipe *product Layout* karena tata letak disusun berdasarkan urutan produksinya

##### B. Manajemen Pengendalian Kualitas Karung Plastik

1. Manajemen pengendalian kualitas produksi karung plastik yang dilakukan di PK Rosella Baru telah memiliki kemampuan yang baik untuk memajemen dan

meminimalkan adanya kecacatan atau *badstock* dari produk yang dihasilkan sehingga produk yang dijual kepada konsumen adalah produk terbaik yang diproduksi PK Rosella Baru.

2. Manajemen pengendalian kualitas pada proses produksi karung plastik dimulai dari tahap inspeksi bahan baku, pengecekan dilakukan untuk mengetahui kualitas bahan baku yang datang apakah telah sesuai dengan yang ditetapkan oleh perusahaan. Kemudian inspeksi akan berlanjut pada setiap tahap proses produksi dan pada setiap stasiun kerja yang ada di PK Rosella Baru.

## **6.2 Saran**

Adapun saran yang didapatkan dalam kegiatan Praktek Kerja Lapangan (PKL) kali ini adalah:

1. PK ROSELLA BARU sebaiknya membuat sistem proses produksi lebih tertata lagi serta koordinasi antar divisi lebih ditingkatkan lagi dan kedudukan tiap divisi lebih diperjelas lagi agar kuantitas produksi dapat ekonomis dan total biaya yang harus dikeluarkan pun dapat diminimalkan serta miss komunikasi antar divisi dapat dihindarkan dan keputusan suatu divisi dapat dipertanggungjawabkan oleh bagian yang tepat.
2. PK ROSELLA BARU hendaknya meregulasi ulang terkait bagian dan tanggung jawab tugas antar divisi agar kegiatan proses produksi dapat dilakukan dengan lancar dan tidak ada kerenggangan antar divisi.
3. PK Rosella Baru hendaknya lebih memperhatikan kinerja dari para operator mesin agar tidak lalai sehingga kecacatan produk dapat lebih diminimalisir.
4. PK Rosella Baru sebaiknya menambahkan satu posisi yaitu drafter untuk

membuat desain gambar produk yang lebih detail dan memiliki skala perbandingan yang pas antara desain dengan produk sebenarnya untuk meminimalisir kesalahpahaman antara PK Rosella Baru dengan konsumen terkait desain produk dengan produk yang sebenarnya.

5. PK Rosella Baru hendaknya lebih memperhatikan saran saran yang diberikan divisi *quality control* yang terkait dengan keberlangsungan proses produksi seperti penghentian sejenak salah satu stasiun kerja karena terjadi masalah dan tidak sesuai dengan kriteria yang diinginkan sehingga masalah tersebut dapat segera terselesaikan sehingga jumlah kecacatan produksi dapat diminimalisir.