

## BAB VI

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 6.1 Kesimpulan

Dari laporan Praktik Kerja Lapangan di PT. Petrokimia Gresik dapat ditarik suatu kesimpulan bahwa antara lain:

##### A. Sistem Produksi

1. Pada PT. Petrokimia Gresik menggunakan sistem produksi *Make To Stock* (MTS). Sistem produksi yang memproduksi barang terus menerus untuk disimpan menjadi *stock* dan produk atau barang akan selesai diproduksi sebelum ada pesanan dari konsumen.
2. Bahan baku utama yang digunakan PT. Petrokimia untuk membuat NPK Phonska yang diproduksi dengan mencampurkan 1 fase bahan baku padat yang digunakan untuk memproduksi Pupuk Phonska antara lain Amoniak, Asam Fosfat, Asam Sulfat, Urea, KCl, dan ZA serta *Filler* yang kemudian dilakukan proses granulasi untuk membuat produk pupuk yang berbentuk granul atau butiran.
3. Proses produksi pada PT. Petrokimia ini secara garis besar dibagi menjadi 8 tahapan antara lain pengumpanan bahan baku solid (*Feeding*), pre granulasi, preacting, granulasi, pengeringan dan pengayakan Produk (*Drying & Screening*), pendinginan (*Cooling*), proses pelapisan (*Coating*), penyerapan gas (*Gas Scrubbing*).
4. PT. Petrokimia Gresik memiliki *layout* aliran proses produksi berbentuk zig-zag "S-Shape", tujuannya adalah untuk memanfaatkan lahan yang ada namun

mampu menerapkan proses aliran yang panjang. Aliran proses produksi ini sangat menguntungkan dan cocok digunakan pada perusahaan ini. Dengan proses ini juga mempermudah dalam pengawasan serta controlling. Dan untuk *layout* yang digunakan dalam produksi pupuk NPK Phonska menggunakan *product layout*, *Product layout* merupakan pengaturan mesin perusahaan yang disesuaikan dengan arus produksi. Tata letak ini lebih sesuai untuk proses produksi barang-barang standar. Penggunaan tata letak ini dianggap lebih ekonomis dan produk lebih cepat dikerjakan.

**B. Persediaan Pengaman (*Safety stock*)**

1. Persediaan pengaman (*safety stock*) bisa dikatakan sebagai persediaan cadangan yang berada di luar kebutuhan utama. Penentuan *safety stock* ini ditentukan oleh Department Perencanaan Produksi & Pengelolaan Energi sehingga Departemen Produksi II A dapat memproduksi pupuk sesuai dengan pemesanan dan sudah siap ketika waktu yang dibutuhkan.
2. Dari hasil perhitungan yang dilakukan pada bab empat dapat diketahui besarnya persediaan pengaman (*safety stock*) untuk amonia pada tahun 2019 sebesar 32.604 ton dan pada tahun 2020 persediaan pengaman (*safety stock*) yang harus disiapkan sebesar 29.393 ton. Untuk bahan baku yang kedua yakni ZA didapatkan bahwa persediaan pengaman yang disediakan untuk tahun 2019 adalah sebesar 12.751 ton dan pada tahun 2020 sebesar 13.499 ton.

## 6.2 Saran

Dari kerja praktik yang telah dilakukan, saran-saran yang nantinya mungkin dapat membantu dalam perbaikan kinerja perusahaan yaitu:

1. PT. Petrokimia hendaknya mempertahankan sikap disiplin terhadap seluruh karyawan agar produktivitas perusahaan dapat tercapai dan proses produksi dapat terlaksana dengan baik.
2. Pemberian *assessment* untuk kegiatan kompetensi karyawan diharapkan untuk menyesuaikan standar perusahaan terkini, agar *improvement* karyawan juga dapat meningkat.
3. Kerja sama dengan *vendor* uji kompetensi, sebaiknya dengan *vendor-vendor* yang kualitas yang memadai dan sesuai dengan kegiatan perusahaan.
4. Jumlah persediaan pengaman (*safety stock*) perlu dilakukan evaluasi secara berkala agar jumlah persediaan pengaman pada PT. Petrokimia Gresik dapat diminimalisasi.