

## 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 tangki air di PT. Tedmonnindo Pratamasemesta Banjarmasin dibagi menjadi dua yaitu bahan baku utama dan bahan baku pendukung. Bahan Baku utama yaitu untuk produk tangki air plastik *roto-molding* menggunakan bahan utama HDPE dengan 3 layer yaitu *outer layer* dengan bahan plastik dicampur dengan bahan pewarna, *middle layer* yang disebut bahan pengembang dan *inner layer* dengan bahan HDPE murni, sedangkan untuk produk tangki air plastik *blow-molding* menggunakan bahan baku cacahan dan untuk produk tangki air *stainless* menggunakan bahan baku *plat stainless* 304 dan besi batangan untuk produk kaki *stainless*. Bahan Baku pendukung antara lain ada cat warna untuk logo dan merk tangki air plastik, nepel 1 inch dan  $\frac{3}{4}$  inch, pelampung, stiker produk dan cat besi.
  - b. Mesin yang digunakan dalam proses produksi tangki air di PT. Tedmonnindo Pratamasemesta yaitu untuk proses produksi tangki air roto menggunakan dua mesin yaitu mesin *roto-molding body* tangki dengan beberapa macam ukuran matras cetakan yang disesuaikan dan mesin *roto-molding* tutup tangki. Pada proses produksi tangki air *blow* menggunakan dua mesin yaitu mesin *blow-*

*molding body* tangki dengan beberapa macam ukuran matras cetakan yang disesuaikan dan mesin *blow-molding* tutup tangki. Pada proses produksi tangki air *stainless* menggunakan lima mesin yaitu mesin las titik, mesin las sambung *body*, mesin *roll body*, mesin *roll* tulangan, dan mesin las *upper and lower*. Pada proses produksi kaki *stainless* menggunakan mesin potong, mesin *roll*, dan mesin las argon. Sedangkan alat yang digunakan dalam proses produksi ada mesin *crusher*, mesin gerinda tangan dan mesin bor tangan.

- c. Jumlah tenaga kerja pada PT. Tedmonnindo Pratamasemesta Banjarmasin terdiri dari 51 orang dengan rincian karyawan sebanyak 12 orang, tenaga kerja langsung sebanyak 15 orang dan tenaga kerja tak langsung sebanyak 24 orang. Sedangkan jam kerja yang diterapkan yaitu mulai hari senin s/d hari sabtu. Pembagian *shift* pada hari senin s/d jum'at yaitu untuk *non shift* pukul 07.30 – 16.30 WITA dengan jam istirahat pukul 12.00 – 13.00 WITA, untuk *shift 1* pukul 07.30 -15.00 WITA, untuk *shift 2* pukul 15.00 – 23.00 WITA dan untuk *shift 3* pukul 23.00 – 07.00 WITA. Pada hari sabtu perusahaan hanya melakukan setengah hari kerja yaitu pukul 07.30 – 13.00 WITA tanpa ada jam istirahat.
- d. Metode kerja yang diterapkan pada PT. Tedmonnindo Pratamasemesta Banjarmasin 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. Tedmonnindo Pratamasemesta Banjarmasin 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 jaringan distribusi untuk mengantisipasi permintaan dimasa mendatang.

- e. Proses produksi yang dijalankan di PT. Tedmonnindo Pratamasemesta Banjarmasin 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 tangki air dibagi menjadi 3 yaitu produksi dengan mesin rotor, produksi dengan mesin *blow-molding* dan produksi *stainless*. Produk utama dari PT. Tedmoninndo Pratamasemesta Banjarmasin yaitu ada tangki air plastik dan tangki air *stainless*. Jenis dari tangki air plastik yaitu *Grand Blow* ukuran 600 liter, 1200 liter dan 2200 liter; *Grand Luxe* ukuran 650 liter, 1200 liter dan 2200 liter; *Grand Tandon Atas* ukuran 300 liter, 600 liter, 3300 liter, 5500 liter dan 12000 liter. Jenis dari tangki air *stainless* yaitu ukuran TSV 700 liter, TSV 1000 liter, TSV 1500 liter, TSV 1700 liter, TSV 2000 liter, TSV 2500 liter, TSV 3000 liter, TSV 4000 liter dan TSV 5000 liter.
- f. Produk utama dari PT. Tedmoninndo Pratamasemesta Banjarmasin yaitu ada tangki air plastik dan tangki air *stainless*. Jenis dari tangki air plastik yaitu *Grand Blow* ukuran 600 liter, 1200 liter dan 2200 liter; *Grand Luxe* ukuran 650 liter, 1200 liter dan 2200 liter; *Grand Tandon Atas* ukuran 300 liter, 600 liter, 3300 liter, 5500 liter dan 12000 liter. Jenis dari tangki air *stainless* yaitu

ukuran TSV 700 liter, TSV 1000 liter, TSV 1500 liter, TSV 1700 liter, TSV 2000 liter, TSV 2500 liter, TSV 3000 liter, TSV 4000 liter dan TSV 5000 liter.

## 2. Manajemen Kualitas

- a. Manajemen *quality control* yang dilakukan di PT. Tedmonnindo Pratama Semesta telah memiliki kemampuan yang bagus untuk memajemen dan meminimalkan adanya kecacatan atau *badstock* dari produk yang dihasilkan.
- b. *Quality control* pada tiap departement dimulai dengan pemeriksaan bahan baku plastik, inspeksi dilakukan untuk mengrtahui kualitas bahan baku yang telah ditetapkan perusahaan.
- c. Inspeksi yang dilakukan pada akhir produk tandon berada pada proses pengiriman barang sehingga apabila terjadi kecacatan maka produk akan di proses kembali.

## 6.2 Saran

Dengan adanya praktek kerja lapangan (PKL) dapat melihat secara langsung bagaimana sistem produksi dan manajemen kualitas yang ada di PT. Tedmonnindo Pratama Semesta cabang banjarmasin, 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 inerja dari paekerja

3. Perusahaan harus mempertahankan dan meningkatkan kualitas kinerja karyawan yang bertugas baik di produksi, maupun quality control
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.