

BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan

Dari laporan Praktik Kerja Lapangan di PT. Shine Golden Bridge dapat ditarik suatu kesimpulan antara lain:

A. Sistem Produksi

1. Sistem produksi pada PT. Shine Golden Bridge mengacu pada sistem proyek dan *make to stock* (MTS) sehingga perusahaan sebagai produsen menyelesaikan produksinya dan menempatkan hasil produksinya sebagai persediaan yang nantinya akan dikirim ke konsumen apabila terdapat permintaan oleh konsumen.
2. Proses produksi yang dijalankan di PT. Shine Golden Bridge menurut *flow* bahan mentah sampai menjadi produk akhir adalah mengacu pada proses produksi terus-menerus (*continuous process*). Hal ini dikarenakan aliran produk dari satu operasi ke operasi berikutnya tanpa penumpukan disuatu titik dalam proses.
3. Kertas bekas merupakan bahan baku utama yang digunakan PT. Shine Golden Bridge dalam pembuatan kertas. Kertas bekas di PT. Shine Golden Bridge didapatkan secara impor dan lokal. Kertas bekas di PT. Shine Golden Bridge dibedakan beberapa tipe seperti Avalan Box (POST), Avalan Box (PRE), Marga (POST) dan sebagainya.
4. Dalam memilih dan menjaga kualitas pada bahan baku di PT. Shine Golden Bridge biasanya pihak perusahaan akan melakukan sampling terlebih dahulu

terhadap bahan baku yang akan dibeli dari supplier dikarenakan bahan baku yang dibutuhkan harus sesuai dengan kriteria atau standar yang akan dipakai dalam proses produksi dimana bahan baku ini tidak boleh tercampur dengan material lain, jika tidak maka akan berpengaruh pada hasil produksi. PT. Shine Golden Bridge biasanya mendapatkan bahan baku dari beberapa supplier seperti Anugrah, Citra Mega Nusantara (CMN), Wijaca dan Lancar Abadi Kertas. Dalam menjalankan aktivitas proses produksinya biasanya PT. Shine Golden Bridge, Gresik membutuhkan bahan baku berupa kertas bekas sebanyak 158.600 ton/tahun yang diperoleh baik dari *supplier* dalam negeri maupun impor dari luar negeri.

5. Proses produksi yang dilakukan di PT. Shine Golden Bridge terdiri dari 2 macam proses yakni proses produksi untuk menghasilkan bubur kertas dan proses produksi untuk menghasilkan kertas roll. Pada proses produksi ini PT Shine Golden Bridge menggunakan sekitar 17 mesin untuk membantu proses produksinya diantaranya meliputi drumpulper, drumscreen High density cleaner (HDC), screening, fan pump, centry cleaner, thickner, vibrating screen, wire part, press, dryer, grsp part, infared dryer, cooling cylinder, soft calender, poope reel dan rewinder
6. Pada PT. Shine Golden Bridge ini menggunakan tata letak fasilitas produksi berdasarkan aliran proses produksi (*production line product* atau *product layout*). Tipe *layout* ini merupakan tata letak berdasarkan produk yang dibuat (*product lay-out*) atau di sebut pula dengan (*flow line*) didefinisikan sebagai metode pengaturan dan penempatan semua fasilitas produksi yang diperlukan kedalam satu departement secara khusus.

7. Pada PT. Shine Golden Bridge ini menggunakan pola aliran bahan garis lurus. Hal ini dikarenakan pola aliran bahan adalah sederhana dan umumnya terdiri dari beberapa komponen atau beberapa macam *production equipment*. Selain itu tujuan utama dari pola aliran garis lurus ini adalah untuk memperoleh garis aliran bahan total yang kecil.
8. Produk yang dihasilkan dari proses produksi yang dilakukan di PT. Shine Golden Bridge yakni berupa produk buburan kertas dan produk kertas roll. Adapun jenis produk kertas roll yang dihasilkan memiliki beberapa jenis diantaranya yaitu Corrugated Medium Paper (CM), Brown Kraft Paper (BK) dan Based Paper Lamination (LP).
9. Upaya pengendalian kualitas pada bahan baku di PT. Shine Golden Bridge dilakukan dengan melakukan sampling terlebih dahulu terhadap bahan baku yang akan dibeli dari supplier dikarenakan bahan baku yang dibutuhkan harus sesuai dengan kriteria atau standar yang akan dipakai dalam proses produksi dimana bahan baku ini tidak boleh tercampur dengan material lain, jika tidak maka akan berpengaruh pada hasil produksi. Selanjutnya pengendalian kualitas pada stasiun produksi dilakukan dengan selalu mengoperasikan mesin produksi sesuai prosedur yang ada serta selalu dilakukan pengawasan terhadap mesin – mesin tersebut agar hasil produk kertas yang di buat sesuai dengan spesifikasinya. Selain itu setiap stasiun mesin kerja juga selalu rutin untuk dilakukan pengecekan kualitasnya menggunakan alat pengukur kualitas. Setiap proses yang dilakukan diperiksa agar kualitas tetap terjaga dengan kata lain hal ini bertujuan agar tidak ada keteledoran manusia dan kerusakan mesin. Biasanya perusahaan akan rutin melakukan pengecekan

pada mesin setiap 3-4 bulan sekali. Kemudian upaya pengendalian kualitas di pergudangan ini biasanya dilakukan dengan melakukan pengecekan secara berkala minimal 1 minggu 3x untuk melihat output atau barang yang akan di jual tetap dalam keadaan yang baik. Maka jika ada kerusakan akan segera dilakukan perbaikan atau di lakukan proses ulang agar kualitas tetap terjaga di tangan konsumen

10. *Material handling* merupakan suatu pemindahan produk menggunakan jenis transportasi (pengangkutan) yang dilakukan dalam perusahaan industri, yang artinya memindahkan bahan baku, produk setengah jadi maupun produk jadi dari produsen kepada customer. Pada PT. Shine Golden Bridge pengiriman dilakukan menggunakan *material handling* forklift untuk memindahkan produk kertas ke alat angkut atau transportasi berjenis tronton maupun trailer yang nantinya akan dikirimkan sesuai pada permintaan customer. Untuk pengiriman ekspor biasanya menggunakan alat angkut container yang nantinya akan di kirim dan di muat ke dalam kapal kargo untuk diteruskan kepada customer yang berada di luar negeri seperti Dong Guan Lee and Man Paper FTY Co, First Radiance Pte Ltd, K.M.P Prinpaper Supplies dan lain sebagainya yang tersebar di beberapa negara seperti Cina, Singapore, Malaysia, Vietnam, Hongkong, Taiwan dan Amerika Serikat.

B. Manajemen Perencanaan Produksi

1. Proses perencanaan produksi yang dilakukan di PT. Shine Golden Bridge ini berkaitan dengan pengendalian bahan baku, permalan permintaan, perencanaan distribusi produk dan penjadwalan kegiatan produksi.

2. Tahapan yang dilakukan saat melakukan peramalan permintaan untuk 1 periode kedepan (2021) pada Pt. Shine Golden Bridge dilakukan dengan menggunakan metode *Exponential Smoothing* yakni dimulai dengan pemilihan parameter α terbaik dilanjutkan dengan perhitungan (*Double Exponential Smoothing*) dan dilanjutkan dengan menghitung permalan permintaan untuk periode 2021 dengan menggunakan konstanta (a_t) dan nilai Sloope (b_t) yang telah dihitung sebelumnya.
3. Berdasarkan hasil peramalan permintaan produk di PT. Shine Golden Bridge dapat diketahui bahwa untuk periode produksi 2021 diperkirakan akan mendapat permintaan yakni untuk bulan Januari sebesar 2,610,682 Kg, bulan Februari sebesar 2,620,042, bulan Maret sebesar 2,629,402 Kg, bulan April sebesar 2,638,762 Kg, bulan Mei sebesar 2,648,123 Kg, bulan Juni sebesar 2,657,483 Kg, bulan Juli sebesar 2,666,843 Kg, bulan Agustus sebesar 2,676,203, bulan September sebesar 2,685,564 Kg, bulan Oktober sebesar 2,694,924 Kg, bulan November sebesar 2,704,284 Kg dan bulan Desember sebesar 2,713,644 Kg, Permalan tersebut dilakukan dengan menggunakan metode *Double Exponential Smoothing* dengan menggunakan parameter α terbaik yakni $\alpha = 0.32$ dengan nilai *Mean Absolute Deviation* (MAD) atau rata rata kesalahan mutlak sebesar 400.461, Nilai *Mean Square Error* MSE sebesar 2,128 dan nilai *Mean Absolute Percentange Error* MAPE sebesar 1,3234 atau nilai maksimal error sebesar 1,3234%. Dengan melakukan permalan dengan menggunakan metode *Double Exponential Smoothing* ini diharapkan perusahaan mampu menyiapkan rencana produksi sesuai dengan jumlah permintaan pada periode 2021 dengan tujuan agar kedepanya

perusahaan mampu memenuhi permintaan konsumen dan mampu memproduksi produk secara efektif dan efisien sehingga dapat memperoleh laba yang maksimal.

4. Faktor -faktor yang mempengaruhi keberhasilan manajemen perencanaan produksi yakni meliputi faktor perencanaan yang baik dan terukur, faktor ketersediaan bahan baku serta faktor dukungan mesin yang memadai saat melakukan proses produksi. Jika faktor-faktor tersebut dapat diatasi dengan baik oleh perusahaan, maka perencanaan produksi yang akan dilakukan dapat dilakukan dengan baik dan perusahaan akan bisa melakukan proses produksi secara efektif dan efisien dan mendapatkan laba yang maksimal.

6.2 Saran

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

1. PT. Shine Golden Bridge sebaiknya membuat sistem komunikasi yang baik agar nantinya dapat mencapai target produksi sesuai yang telah ditemukan.
2. PT. Shine Golden Bridge sebaiknya menanamkan rasa peduli terhadap sesama karyawan agar produktivitas perusahaan dapat tercapai dan proses produksi serta pengiriman dapat terlaksana dengan baik.
3. PT. Shine Golden Bridge sebaiknya membuat peramalan permintaan dengan menggunakan metode *Exponential Smoothing* untuk dijadikan acuan dalam pengambilan keputusan perencanaan produksi di periode mendatang karena memiliki tingkat keakurasian yang tinggi dan mudah untuk diterapkan dalam dunia industri.