

BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan

A. Sistem Produksi

Sistem produksi beton *precast* pada PT. Jaya Etika Beton termasuk sistem yang menerapkan MTO (*make to order*), dimana perusahaan hanya akan mengerjakan beton sesuai dengan pesanan proyek. Namun hal ini merupakan produksi yang berkelanjutan. Bahan baku utama dalam pembuatan beton adalah semen Portland tipe 1, air, agregrat kasar dan agregrat halus. Agregrat kasar yang digunakan PT. Jaya Etika Beton adalah batu split / koral sementara untuk agregrat halusnya adalah pasir. Bahan baku pendukung yang digunakan dalam pembuatan beton adalah *Superplasticizer* dan *Consol*. Beton yang di produksi merupakan beton konstruksi yang rata-rata digunakan untuk keperluan irigasi dan pembuatan jalan seperti *Paving block*, *Udichth*, *cover beton*, *double U box*, *box monolith* dan *L shape*. Dalam pemilihan bahan baku, PT. Jaya Etika Beton menerima bahan baku khususnya split batu dan pasir yang telah di kualifikasi sesuai ukuran permintaan sehingga tidak adanya mesin *crusher*.

B. Sistem Perawatan Mesin

Diantara seluruh mesin produksi yang digunakan yakni *excavator*, *bathing plant*, *mixer car*, *forklift*, dan *vibrator* mesin yang mengalami paling banyak kegagalan atau kerusakan adalah *vibrator*. Alat yang berfungsi memadatkan adonan beton yang dimasukan kedalam bekisting. Tujuannya adalah agar angin atau udara yang masih pada ada pada adonan tersebut dapat keluar sehingga tidak menimbulkan rongga atau lubang. Berdasarkan perhitungan *reability* atau

keandalan mesin dari alat produksi *vibrator* yang berguna untuk menghilangkan rongga udara dalam adonan beton sehingga beton dapat terbentuk padat dan tidak rapuh, diketahui nilai *reability* nya adalah 85%. Menandakan bahwa alat produksi *vibrator* cukup reliabel atau andal dalam melakukan fungsi produksinya, hanya saja nilai tersebut cukup mendekati standar minimal yang di berikan perusahaan yakni 80%. Oleh karena itu diperlukan solusi penjadwalan alat secara berkala dengan metode *preventive* yang telah ditentukan nilai *Mean time to failure Interval* yang menghasilkan waktu 7 jam sekali untuk sebuah jadwal perawatan atau pengecekan alat tersebut.

6.2 Saran

Dengan adanya Praktek Kerja Lapangan (PKL) dapat melihat secara langsung yang ada di PT. Jaya Etika Beton dan berikut merupakan saran yang kami berikan, yang nantinya mungkin dapat membantu dalam perbaikan kerja perusahaan yaitu:

1. Dalam meningkatkan produktivitas kinerja dalam produksi beton, dapat dilakukan *briefing* atau pemaparan kebersamaan sebelum dilakukannya proses produksi. Sehingga antar staf dan pekerja lapangan terjalin suatu hubungan yang positif dan dapat memberikan semangat lebih kepada pekerja lapangan untuk memenuhi target.
2. Dalam menjaga kestabilan sistem produksi agar selalu memenuhi permintaan maupun proyek yang masuk, baik pekerja maupun pengamat lapangan dapat melakukan pengecekan terhadap tiap-tiap komponen produksi yang akan maupun yang telah dipakai. Hal tersebut dapat meminimalisir adanya ketidak sesuaian produksi yang di lakukan.

3. Dalam memelihara mesin maupun alat yang di gunakan untuk produksi, sebaiknya tetap dilakukan pengecekan berkala atau pemantauan khusus untuk *vibrator* dikarenakan nilai *reliability* nya cukup mendekati standar minimal perusahaan.