

BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan

A. Sistem Produksi

Dari laporan Praktik Kerja Lapangan di Pabrik Pengecoran (*Foundry Plant*) PT. Barata Indonesia (Persero) dapat ditarik suatu kesimpulan bahwa antara lain : Sistem produksi di Pabrik Pengecoran (*Foundry Plant*) PT. Barata Indonesia (Persero) mengacu pada sistem *job order* atau *make to order* (MTO) sehingga akan melakukan proses produksi apabila ada pesanan.

Proses produksi yang dijalankan di Pabrik Pengecoran (*Foundry Plant*) PT. Barata Indonesia (Persero) menurut *flow* bahan mentah sampai menjadi produk akhir adalah mengacu pada proses produksi terputus-putus (*intermittent process*). Hal ini dikarenakan pada Pabrik tidak terdapat urutan atau pola yang pasti dari bahan baku sampai dengan menjadi produk akhir atau urutan selalu berubah. Proses produksi pembuatan *bogie* dibagi menjadi 24 tahap sesuai dengan pembahasan pada bab 3. Pada Pabrik Pengecoran (*Foundry Plant*) PT. Barata Indonesia (Persero) ini menggunakan tata letak fasilitas produksi *process layout*. Tipe *layout* ini merupakan metode pengaturan dan penempatan dari segala mesin serta peralatan produksi yang memiliki tipe atau jenis sama ke dalam satu *departement*. PT. Barata Indonesia (Persero) dalam menjalankan setiap aktivitas selalu menerapkan 5R yang merupakan komitmen seluruh karyawan. Adapun 5R adalah penjabaran dari Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin.

B. Tugas Khusus

Setelah melaksanakan praktek kerja di PT. Barata Indonesia (Persero) penulis memperoleh kesimpulan untuk tugas khusus sebagai berikut :

Berdasarkan pengolahan data dan analisis pemecahan masalah maka kesimpulan yang diperoleh adalah sebagai berikut:

1. Pada bagian *Core Making* terdapat 5 item pemborosan pada. Penggolongan pemborosan yaitu *waiting/delay*. Pemborosan yang terjadi adalah menunggu untuk diisi pasir silica, menunggu *corebox* untuk dibersihkan, menunggu *corebox* untuk di *setting*, menunggu *pallet* untuk digunakan, menunggu untuk dipadatkan manual.
2. *Process cycle efficiency* yang didapatkan setelah melakukan perhitungan adalah 69,86% menit.

6.2 Saran

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

1. PT. Barata Indonesia (Persero) seharusnya meningkatkan keterampilan kerja karyawan melalui program pelatihan dan pengembangan sehingga nantinya karyawan dapat bekerja dengan lebih efektif dan efisien.
2. PT. Barata Indonesia (Persero) seharusnya menanamkan rasa memiliki terhadap fasilitas produksi menjadikan peralatan lebih terpelihara.
3. Lebih meningkatkan komunikasi antara karyawan dan bagian agar terjalin kerjasama yang lebih baik dan meminimalisir terjadinya *miss communication*.