

Bab V

Kesimpulan dan Saran

5.1 Kesimpulan

Praktik Kerja Lapangan dilakukan di Sigaret Kretek Tangan PT. PID Ongkowidjojo. Proses produksi rokok SKT di PT. PID Ongkowidjojo sendiri dilakukan secara manual, yaitu dengan tenaga manusia. Proses produksi rokok SKT dimulai dari tahap pengecekan kualitas bahan baku tembakau dan non tembakau, kemudian lanjut ke proses giling dan gunting. Tahap selanjutnya dilakukan proses pengemasan rokok SKT kedalam bungkus rokok hingga tahap karton rokok yang juga dilakukan secara manual, tanpa bantuan mesin. Tahap selanjutnya adalah pengecekan kualitas rokok yang sudah jadi yang akan dikirim oleh bagian pemasaran.

Departemen yang menjadi fokus dalam penelitian ini adalah departemen *quality control*. Pembimbing lapangan memberi tahu tugas QC yaitu melakukan kontrol kualitas di setiap tahap produksi mulai awal hingga akhir. Pada pagi hari mahasiswa berkeliling di bagian proses giling untuk mengecek hasil rokok beberapa orang secara acak dan dilihat kualitasnya. Mahasiswa juga mengambil sampel rokok secara acak sebanyak lima ikat untuk dibawa ke kantor dan dicek kembali kualitasnya. Pada siang hari mahasiswa berkeliling di bagian verpak (pengemasan) untuk mengecek hasil pengemasan rokok beberapa orang secara acak dan dilihat kualitasnya. Mahasiswa juga mengambil sampel rokok yang sudah dikemas secara acak sebanyak lima pak rokok untuk dibawa ke kantor dan dicek kembali kualitasnya. Pada sore hari, mahasiswa mengecek kualitas rokok yang sudah dikemas dalam bentuk karton dan akan dikirim. Mahasiswa mengecek kualitas karton rokok dan memastikan karton rokok tidak ada yang rusak atau berlubang, setelah itu karton rokok yang sudah aman akan dimasukkan ke dalam truk pengiriman. Pada sore hari, mahasiswa juga melakukan input hasil kualitas produksi rokok SKT hari itu di *website* perusahaan.

Setelah sudah memahami tahapan proses produksi dan kontrol kualitas maka dilakukan wawancara singkat kepada pembimbing lapangan mengenai masalah yang ada di proses produksi rokok SKT. Pada proses berjalannya Praktik

Kerja Lapangan (PKL), ditemukan masalah jumlah kecacatan yang cukup banyak disebabkan oleh kelembaban tembakau yang kering. Berdasarkan *brainstorming* yang dilakukan dengan staf *quality control*, maka ditemukan satu faktor yang dapat mempengaruhi kelembaban kadar air tembakau, yaitu suhu gudang penyimpanan tembakau. Suhu gudang yang terlalu panas atau terlalu dingin dapat menyebabkan kadar air tembakau berkurang. Sebelum dilakukan penelitian perlu dilakukan pembuktian untuk mengetahui apakah ada korelasi antara suhu gudang dengan kadar air tembakau. Berdasarkan hasil perhitungan diketahui nilai r adalah $-0,91812$ atau $-91,812\%$, yang artinya hubungan antara suhu gudang penyimpanan tembakau dengan kadar air tembakau berkorelasi sempurna negatif sebanyak $91,812\%$ (sangat kuat). Hasil korelasi negatif menunjukkan bahwa semakin tinggi suhu gudang tembakau, maka semakin turun kadar air tembakau.

Setelah diketahui bahwa ada korelasi antara suhu gudang tembakau dengan kadar air tembakau, maka dilakukan penelitian menggunakan metode desain eksperimen RAL dan dianalisis menggunakan ANOVA dan uji lanjutan Fisher. Dari hasil analisis yang telah dilakukan, didapatkan hasil bahwa suhu gudang tembakau memiliki pengaruh yang signifikan terhadap kadar air tembakau dan suhu AC yang paling optimal untuk menjaga kualitas tembakau adalah 21°C .

5.2 Saran

Saran yang dapat diberikan pada penelitian atau Praktik Kerja Lapangan selanjutnya adalah:

1. Penelitian selanjutnya disarankan untuk menambah ruang lingkup penelitian dan waktu penelitian sehingga akan diperoleh hasil data yang lebih akurat.
2. Penelitian selanjutnya juga dapat menambahkan faktor lainnya yang berpengaruh terhadap jumlah produk cacat.