

BAB IX

KESIMPULAN DAN SARAN

IX.1. Kesimpulan

Berdasarkan uraian dalam bab – bab terdahulu berkenaan dengan pelaksanaan kerja praktek di PT. Angkasagracia Mukti dapat ditarik kesimpulan sebagai berikut:

1. PT. Angkasagracia Mukti dipimpin oleh Bapak Soenaryo A. bergerak di bidang usaha produksi galon;
2. Bahan baku berupa *poly carbonate* (PC) yang didapat dari perusahaan air minum konsumen PT. Angkasagracia Mukti;
3. Proses pengolahan galon terdiri atas 3 tahap yaitu: *recycle*, *mixing*, dan *blow-injection moulding*.
4. Beberapa perusahaan air minum yang bekerjasama dengan PT. Angkasagracia Mukti adalah:
 - PT. Tirta Investama (Aqua)
 - PT. Tirta Investama (VIT)
 - Sumber Bening Lestari (Flow)
 - PT. Narmada Awet Muda (Narmada)
 - PT. Sumber Tirta Alami (Sutami)
 - PT. Erindo Mandiri (Aquase)
 - PT. Tirta Mulia Abadi (JS)
 - PT. Aneka Tirta Sukondo (Aquacui)
 - PT. Tirta Yakin Sejahtera (Amsil)
 - PT. Triasta Sejahtera (Gris)

5. Pengendalian mutu di PT. Angkasagracia Mukti meliputi dimensi, berat, *visual*, *drop test*, *top load*, warna, kejernihan, *thickness*, volume, kebocoran, dan *stress cracking*;
6. Utilitas di PT. Angkasagracia Mukti meliputi: air, listrik, udara kering bertekanan dan air pendingin;
7. Unit Pengolahan Limbah cair di PT. Angkasagracia Mukti dengan cara penyaringan, sedangkan limbah cair B3 diberikan kepada pihak berwenang. Limbah padat berupa debu dijual ke perusahaan lain dan limbah B3 dari QC diserahkan ke pihak berwenang.
8. Tugas Khusus yang diberikan mempunyai tujuan untuk mempelajari teori dan prosedur mengatasi *black spot*.

IX.2. Saran

Setelah mengamati, mempelajari dan melibatkan diri selama Kerja Praktek di PT. Angkasagracia Mukti, saran – saran yang dapat disampaikan adalah sebagai berikut:

1. Pada bagian produksi, dilakukan penggantian pisau, pembersihan *dust collector*, pembersihan MPC *tank*, dan pembersihan tempat pemnampungan kerak dengan jangka waktu lebih singkat untuk meminimalisir jumlah debu.
2. Pada bagian pengerokan tidak terdapat pelindung pada sabut besi. Hal ini berbahaya bagi pekerja maupun orang yang sedang lewat.

DAFTAR PUSTAKA

- [1] Ebewe, Robert O. 2000. Polimer Science and Technology, New York.
- [2] Hudgis, Donald E. 2006. Plastic Thecnology Handbook, 4th edition, US.
- [3] Polymer Plastic Company. 2011. Thermo Forming Grade Plastic, US.
- [4] Keputusan Kepala Badan Pengendalian Dampak Lingkungan No. 05/BAPEDAL/09/1995 tentang Simbol dan Label Limbah B3, hlm 2.
- [5] Hasibuan. 2010. Manajemen Sumber Daya Manusia. Jakarta: Bumi Aksara
- [6] Ulrich, Gael D. 1984. A Guide to Chemical Engineering Process Design and Economics. John Wiley and Sons Co. New York.