



## BAB VI

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 6.1 Kesimpulan

Adapun kesimpulan yang didapatkan dalam kegiatan praktik kerja lapangan kali ini adalah:

##### 1. Sistem Produksi

- a. PT. Surabaya Wire merupakan perusahaan yang menggunakan aliran produksi campuran. Sistem produksi utama yang digunakan adalah *flowshop* yang bertipe *Make to Stock*. Perusahaan ini juga melakukan sistem produksi *job shop*, yaitu menerima pesanan khusus produk olahan kawat paku yang biasa disebut *Make to Order*.
- b. Bahan baku utama yang digunakan untuk produksi kawat dan paku adalah *wire rod*. Ada juga bahan tambahan yang digunakan pada proses pemolesan paku yaitu bahan serbuk gergaji.
- c. Pada proses produksi kawat, *wire rod* melalui proses tarik pada *Drawing Machine*, kemudian kawat melalui proses *annealing* atau pemanasan pada *Annealing Furnace*, setelah itu proses penimbangan, dan terakhir adalah proses *packaging* dan *palleting*.
- d. Pada proses produksi paku, kawat melalui proses *nail making* pada *Nail Maker Machine*, kemudian paku yang telah jadi melalui proses *nail polishing* atau pemolesan pada *Nail Polishing Barrel Machine*, kemudian dilakukan proses penimbangan dan *packaging*, setelah itu proses *strapping* dan *wrapping* pada *Shrink Packaging Machine* dan *Strapper*, serta yang terakhir adalah proses *palleting*.
- e. Tata letak produksi di PT. Surabaya Wire menggunakan *product layout*. Tata letak ini mengelompokkan seluruh mesin berdasarkan produk yang dibuat.
- f. PT. Surabaya Wire menggunakan pola aliran bahan lurus atau *torik*. PT. Surabaya Wire menggunakan pola ini karena produksi yang dilewati tiap produk tidak terlalu banyak.



**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN  
PT. SURABAYA WIRE  
PERIODE JANUARI-FEBRUARI 2021**



## 2. Manajemen Perawatan Mesin

- a. Tugas dari Departemen Perawatan Mesin di PT. Surabaya Wire adalah melakukan perawatan dan perbaikan mesin-mesin produksi guna menaikkan daya guna mesin.
- b. Departemen Perawatan Mesin di PT. Surabaya Wire memiliki beberapa bagian, yaitu Bengkel Induk, *Maintenance Drawing* dan *Annealing*, *Maintenance* Paku dan *Packaging*, *Research and Development (R&D)*, dan Listrik.
- c. Kegiatan-kegiatan rutin yang dilakukan oleh masing-masing bagian yaitu perbaikan *spare part*, melakukan perawatan mesin, membuat laporan bulanan, membuat penilaian kinerja, dan menyediakan alat-alat perkakas.
- d. Perbaikan mesin dilakukan ketika ada surat *order maintenance* masuk untuk bagian *maintenance*. Surat *order maintenance* tersebut dibuat oleh masing-masing staf dari produksi baik produksi kawat maupun paku. Surat *order maintenance* tersebut akan diproses dan ditindaklanjuti oleh Departemen Perawatan Mesin. Setelah itu teknisi akan memeriksa indikasi kerusakan mesin dan memperbaikinya.
- e. Departemen Perawatan Mesin juga melakukan kegiatan pembelian atau pembelanjaan dari luar, yaitu pembelanjaan bulanan, pembelanjaan *emergency*, dan pembelanjaan proyek.

## 6.2 Saran

Adapun saran yang didapatkan dalam kegiatan praktik kerja lapangan kali ini adalah:

1. PT. Surabaya Wire sebaiknya mengadakan *training* terhadap para teknisi *maintenance* agar mereka dapat terlatih dalam melakukan perawatan dan perbaikan mesin-mesin produksi dengan baik dan tepat.
2. PT. Surabaya Wire sebaiknya merekrut ahli-ahli teknisi di bidang *maintenance* sehingga ketika terjadi kerusakan, baik pada mesin-mesin produksi maupun listrik dapat ditangani oleh para teknisi *maintenance* sendiri.