



## BAB VI

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 6.1 Kesimpulan

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

##### 1. Sistem Produksi

- 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*.
- 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.
- 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*.
- 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*.
- Tata letak produksi di PT. Surabaya Wire menggunakan *product layout*. Tata letak ini mengelompokkan seluruh mesin berdasarkan produk yang dibuat.
- 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 Mutu

- Tugas dari manajemen QC ini adalah mengawasi semua kegiatan dan tugas-tugas yang diperlukan untuk mempertahankan tingkat mutu baik itu bahan baku maupun produk yang dihasilkan perusahaan
- PT. Surabaya Wire menerapkan SNI dan JIS (Standar Industri Jepang) untuk proses produksi kawat. Pada produk kawat, JIS memiliki standar untuk kawat yang baik, seperti diameter, bentuk penampang, dan daya tarik kawat. Untuk produksi paku, PT. Surabaya Wire telah menggunakan SNI sebagai acuan standar paku yang baik. PT. Surabaya Wire juga memiliki sertifikasi ISO 9001 sebagai pedoman karakteristik Sistem Manajemen Mutu (QC) yang baik bagi perusahaan. Dengan acuan ini, perusahaan dapat mewujudkan konsistensi pada kualitas produknya.
- Parameter yang diperhatikan pada produk kawat adalah diameter dan kuat tarik kawat
- Parameter yang diperhatikan pada produk paku adalah diameter dan panjang paku, diameter kepala, ujung paku
- Pemeriksaan kawat menggunakan alat yaitu mikrometer sekrup. Setelah pengecekan diameter dari penampang kawat, dilakukan pengambilan sampel untuk dilakukan uji kuat tarik. Pengujian ini menggunakan alat bernama *tensile testing machine*.
- Bagian paku yang diperiksa ukurannya adalah kepala, panjang, sudut ujung, dan diameter badan paku. Hal ini dilakukan untuk menentukan paku telah memenuhi standar atau belum. Pemeriksaan ini biasanya menggunakan alat yaitu jangka sorong.

## 6.2 Saran

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

1. PT. Surabaya Wire sebaiknya meneliti standar baru untuk implementasi dari manajemen QC sehingga standar kualitas dari produk yang dihasilkan akan lebih baik



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

---



2. PT. Surabaya Wire hendaknya juga mengimplementasikan tugas mitigasi kecacatan kepada manajemen QC sehingga dapat mengetahui respon yang harus diberikan ketika kualitas produk di bawah standar