

BAB III

SISTEM PRODUKSI

3.1 Bahan Baku

Furniture merupakan perlengkapan barang rumah tangga diantaranya seperti tempat tidur, meja dan lemari serta kursi tamu. Kata furniture berasal dari benua Eropa tepatnya di Negara Prancis yaitu Fourniture, furnitur memiliki arti perabot rumah atau ruangan. Sebagian besar bahan dasar pembuatan furniture yakni kayu, plastic, besi, dan lainnya. Bahan baku merupakan bahan yang digunakan dalam pembuatan produk. Bahan baku termasuk syarat berlangsungnya suatu proses produksi, dimana jumlah dan kualitas dari bahan baku akan mempengaruhi produk yang dihasilkan. Bahan baku yang digunakan terbagi menjadi dua yaitu bahan baku utama dan bahan baku pendukung. Jumlah dan kualitas dari bahan baku utama dan bahan baku pendukung akan menentukan keberhasilan dan ketercapaian target dalam proses produksi. PT. Romi Violeta memiliki standar dalam pemilihan bahan baku dan standar terhadap produk akhir. Adapun standar yang diterapkan PT. Romi Violeta adalah ISO. Dimana ISO adalah singkatan dari The International Organization for Standardization, yaitu Organisasi Internasional untuk Standarisasi yang menetapkan standar internasional di bidang industrial dan komersial dunia dimana tujuan pembentukannya untuk meningkatkan perdagangan antar Negara-negara di dunia.

3.1.1 Bahan Baku Utama

Bahan baku utama pada PT. Romi Violeta dalam memproduksi furniture adalah kayu. PT. Romi Violeta menganut sistem produksi job order dimana pabrik akan memproduksi saat ada permintaan. Berikut ini adalah penjelasan dari bahan

utama produk furniture :

1. Kayu

Kayu merupakan hasil hutan dari sumber kekayaan alam, juga merupakan bahan mentah yang mudah diproses untuk dijadikan barang sesuai dengan kemajuan teknologi. Dimana kayu disini merupakan bagian dari pohon tersebut, serta diperhitungkan bagian mana yang lebih banyak dimanfaatkan untuk suatu tujuan penggunaan. Kayu merupakan bahan baku yang fleksibel, serbaguna, dan salah satu bahan baku konstruksi yang berkelanjutan. Seluruh kayu yang digunakan pada PT. Romi Violeta memiliki spesifikasi pada bahan baku utama yang biasa digunakan untuk pembuatan *furniture* adalah kadar air yang terkandung pada kayu di bawah 8% dengan waktu pengeringan diperkirakan 21 hari, untuk lebar dan panjang kayu yang digunakan yaitu $L = 1220\text{mm}$ dan $P = 2440\text{mm}$ sebagai ukuran standart dari perusahaan

Dalam PT. Romi Violeta kayu merupakan bahan baku utama dalam proses produksi mereka, yakni untuk pembuatan kerangka produk kursi, meja, maupun dipan. Kayu yang digunakan pada perusahaan ini adalah kayu jati, kayu mahoni, dan kayu mindi.



Gambar 3.1 Kayu Jati

Sumber: PT. Romi Violeta (2021)

Kayu jati merupakan bahan utama yang terbaik dalam pembuatan furniture. Kayu jati memiliki banyak keunggulan dibandingkan dengan jenis kayu lainnya. Salah satu keunggulan kayu jati yaitu memiliki batang yang lurus, kuat terhadap perubahan cuaca, tahan terhadap rayap dan mudah diolah. Itulah kenapa jati merupakan pilihan pertama dalam pembuatan furniture. Bahkan kayu ini dianggap sebagai kayu kelas satu baik dari segi keindahan maupun keawetan. Kayu jati cenderung memiliki warna yang khas. Selain itu, permukaan jati bisa menjadi sangat halus. Kayu ini juga memiliki semacam minyak alami sehingga tidak disukai rayap. Meskipun tanpa dilakukan vernis, kayu jati sudah tampak mengkilap. Disisi lain, kayu jati harganya relatif mahal sehingga kayu jati pada PT. Romi Violeta tergolong menjadi bahan baku utama yang jarang digunakan.



Gambar 3.2 Kayu Mahoni

Sumber: PT. Romi Violeta (2021)

Kayu mahoni merupakan salah satu jenis kayu yang banyak ditemui di Indonesia, khususnya di Pulau Jawa. Kayu ini memiliki habitat di daerah tropis. Kayu mahoni tidak sekuat kayu jati, tetapi lebih kuat dari kayu mindi, teksturnya

lebih halus dan lunak, tetapi kelemahan kayu mahoni yakni mudah terserang hama. Jenis kayu ini cukup populer untuk dijadikan bahan baku furniture, sebab masa tanamnya yang cukup singkat dan harganya cukup terjangkau dan tidak terlalu mahal. Kayu mahoni memiliki ciri khas tone warnanya yang kemerahan. Jenis serat kayu mahoni menyerupai kayu jati, sehingga kayu ini seringkali dijadikan bahan baku utama yang paling sering diproduksi.



Gambar 3.3 Kayu Mindi

Sumber: PT. Romi Violeta (2021)

Kayu mindi merupakan kayu asli dari Indonesia, tersebar luas di beberapa pulau-pulau yang ada. Kayu ini merupakan salah satu kayu yang paling laku dipasaran, karena banyak digunakan sebagai bahan baku utama furniture. Kayu mindi tumbuh subur di iklim tropis selain itu pertumbuhan kayu mindi juga tergolong cukup cepat. Kayu mindi termasuk kayu yang ringan, namun tetap kuat seperti kayu solid lainnya, sehingga dapat dikatakan sangat mudah dibentuk ketika digunakan sebagai bahan baku furniture. Selain itu kayu mindi memiliki tekstur yang cukup halus dan padat, cocok sekali digunakan sesuai dengan kebutuhan furniture yang membutuhkan estetika tinggi.



Gambar 3.4 Marmer

Sumber: PT. Romi Violeta (2021)

Marmer adalah batuan kristalin kasar yang berasal dari Batu kapur atau dolomit. Marmer yang murni berwarna putih dan terutama disusun oleh mineral kalsit. Kegunaan Batu Marmer dapat digunakan di rumah untuk perabotan, komponen komponen bangunan seperti lantai, meja, kamar mandi, jendela. Selain itu Marmer juga dapat digunakan untuk bahan baku pembuatan Piala, Patung, prasasti, papan nama, vandel dll. Bahan baku marmer dibeli tidak melalui pabrik atau supplier langsung sebab PT. Romi Violeta membutuhkan marmer yang telah dipotong dan tidak membutuhkan marmer full seperti yang ditawarkan supplier pabrik marmer. Metal yang digunakan pada PT. Romi Violeta adalah metal dengan jenis Large Metal Hanger LHM-1063216-PH, Medium Metal Hanger MHM-452516-PH, Metal Handle-824045-AS, dan Metal Connecting MC-278803-PB. Pada bahan marmer ini spesifikasi yang dibutuhkan adalah ketebalan marmer 1,6 – 2 cm.



Gambar 3.5 Metal

Sumber: PT. Romi Violeta (2021)

Metal merupakan logam yang biasanya dibutuhkan PT. Romi Violeta pada produk yang desainnya membutuhkan bahan baku metal.

3.1.2 Bahan Baku Pelengkap

Proses pembuatan produk furniture di PT. Romi Violeta menggunakan berbagai bahan pendukung untuk mendapatkan produk furniture dengan kualitas yang baik. Adapun bahan pendukung yang digunakan adalah sebagai berikut:

1. Lem Kayu

Lem Kayu merupakan bahan perekat khusus yang digunakan untuk menempelkan satu benda ke media tertentu. Lem banyak digunakan untuk membuat produk furniture, kerajinan, keperluan kantor, dll. Lem kayu sangat berguna untuk menempelkan kayu pada proses fingerjoint dan *Wood Process*. Pada PT. Romi menggunakan Lem Kayu Rajawali Super SM dengan daya rekat kuat standart B3/D3.



Gambar 3.6 Lem Kayu

Sumber: PT. Romi Violeta (2021)

2. Amplas

Amplas adalah sejenis kertas yang digunakan untuk membuat permukaan benda-benda menjadi lebih halus dengan cara menggosokkan salah satu permukaan amplas yang telah ditambahkan bahan yang kasar kepada permukaan benda tersebut. Amplas adalah sejenis alat kerja yang terbuat dari kertas atau kain yang telah ditambahkan dengan bahan yang kasar seperti butiran pasir sehingga kadang-kadang disebut juga dengan kertas pasir. Amplas berfungsi untuk membuat permukaan benda yang kasar menjadi lebih halus dengan cara menggosokkan permukaan kasarnya ke permukaan suatu bahan atau benda. Kertas Gosok yang digunakan pada proses pembuatan di PT. Romi Violeta adalah Kertas Gosok 150, Kertas Gosok 180, dan Kertas Gosok 240.



Gambar 3.7 Amplas

Sumber: PT. Romi Violeta (2021)

3. Cat Kayu

Cat kayu adalah sebuah carian lapisan untuk kayu dengan berbagai macam jenis warna. Cat kayu ini merupakan salah satu bagian dalam hal interior dan eksterior rumah. Ada beberapa jenis cat kayu yang dapat dipilih sesuai dengan kegunaan dan untuk jenis kayu tertentu.



Gambar 3.8 Cat Kayu

Sumber: PT. Romi Violeta (2021)

4. Screw

Pada proses perakitan yang terdiri dari beberapa bagian yang disatukan dengan penyambungan, diperlukan metoda sambungan yang kuat dan tahan selama beberapa selang waktu tertentu. Namun terkadang karena suatu alasan atau tujuan tertentu, diperlukan metode sambungan yang dapat dilepaskan kembali. Salah satu metode sambungan yang dapat dilepaskan kembali adalah metode sambungan menggunakan sekrup. Sekrup dibuat dari baja keras dan digunakan untuk penyambungan antara lembaran pelat tipis ke konstruksi yang terbuat dari bahan kayu. Beberapa jenis *screw* yang digunakan pada PT. Romi Violeta adalah *Screw JF UCP* dan *Screw JP UCP*.



Gambar 3.9 Screw

Sumber: PT. Romi Violeta (2021)

5. Karton Box

Karton box adalah karton yang mudah dibentuk, dilipat tanpa merusak isi benda yang diletakan didalamnya. Biasanya jika kita melihat irisan melintang karton box, akan ditemukan sebuah lapisan bergelombang. Tujuannya adalah untuk memberikan kekuatan karton agar tidak mudah rusak. Diluar indonesia, karton box dikenal dengan istilah corrugated paperboard. Kemasan karton berfungsi utama melindungi produk selama proses penyimpanan dan transportasi, mempermudah proses handling serta penghitungan jumlah dan isi berat produk. Spesifikasi ketebalan karton *box* yang digunakan adalah karton box polos dengan ketebalan 50 cm dan karton box siku dengan ketebalan 12 cm.



Gambar 3.10 Karton Box

3.2 Mesin Yang Digunakan

Pada PT. Romi Violeta dalam proses produksi membutuhkan mesin untuk mempermudah pekerjaan yang akan dilakukan.

Berikut adalah mesin yang digunakan :

1. Mesin Double Planner



Gambar 3.11 Mesin *Double Planner*

Sumber: PT. Romi Violeta (2021)

- Fungsi : Untuk meratakan kayu pada 2 sisi
- Bahan : Besi
- Tipe : CM-216
- Power : 20 HP (*House Power*)
- Prinsip kerja : membersihkan permukaan kayu sehingga seluruh permukaan sama tinggi dan membuat keempat sisi kayu bersudut 90 derajat.

2. Mesin Fingerjoint



Gambar 3.12 Mesin *Fingerjoint*

Sumber: PT. Romi Violeta (2021)

- Fungsi : untuk menyambungkan kayu dengan bentuk seperti jari-jari sesuai dengan ukuran yang diminta

Bahan : Besi
Tipe : FC-520
Power : 10 HP (*House Power*)
Prinsip kerja : menyambungkan kayu satu dengan lainnya menjadi kayu utuh.

3. Mesin Molding



Gambar 3.13 Mesin *Molding*

Sumber: PT. Romi Violeta (2021)

Fungsi : mencetak atau membentuk kayu
Bahan : Besi
Tipe : SYC-623
Power : 12 HP (*House Power*)
Prinsip kerja : membentuk permukaan kayu sehingga membentuk sudut, lengkungan, atau motif.

4. Mesin Laminasi



Gambar 3.14 Mesin Laminasi

Sumber: PT. Romi Violeta (2021)

- Fungsi : untuk mengepress kayu secara horizontal
- Bahan : Besi
- Tipe : IF-20
- Power : 5 Kw (Kilowatt)
- Prinsip kerja : mengepress beberapa kayu yang sudah melalui proses pengeleman

5. Mesin *Drilling* / Bor



Gambar 3.15 Mesin Bor

Sumber: PT. Romi Violeta (2021)

- Fungsi : alat untuk membuat lubang pada sebuah kayu

Bahan : Besi
Tipe : BM-301
Power : 2 HP (*House Power*)
Prinsip kerja : melubangi sebuah kayu baik secara vertical maupun horizontal

6. Mesin Tenon



Gambar 3.16 Mesin Tenon

Sumber: PT. Romi Violeta (2021)

Fungsi : alat untuk menghasilkan lubang dan pasangannya
Bahan : Besi
Tipe : TSG2T
Power : 4 HP (*House Power*)
Prinsip kerja : membentuk lubang pada sebuah kayu yang cocok dengan pasangannya

7. Mesin Molteser



Gambar 3.17 Mesin Molteser

Sumber: PT. Romi Violeta (2021)

- Fungsi : alat untuk membuat lubang dan pasangannya
- Bahan : Besi
- Tipe : MOD
- Power : 220v / 0.5 Kw
- Prinsip kerja : membuat bentuk pasak yang cocok dengan lubang hasil dari mesin tenoner

8. Mesin CNC



Gambar 3.18 Mesin CNC

Sumber: PT. Romi Violeta (2021)

Fungsi : alat untuk membuat profil otomatis
Bahan : Besi
Tipe : NR-360
Power : 15 HP (*House Power*)
Prinsip kerja : membaca program yang telah dibuat oleh programmer dan mengaplikasikan ke sebuah kayu.

9. Mesin *Sanding* Master



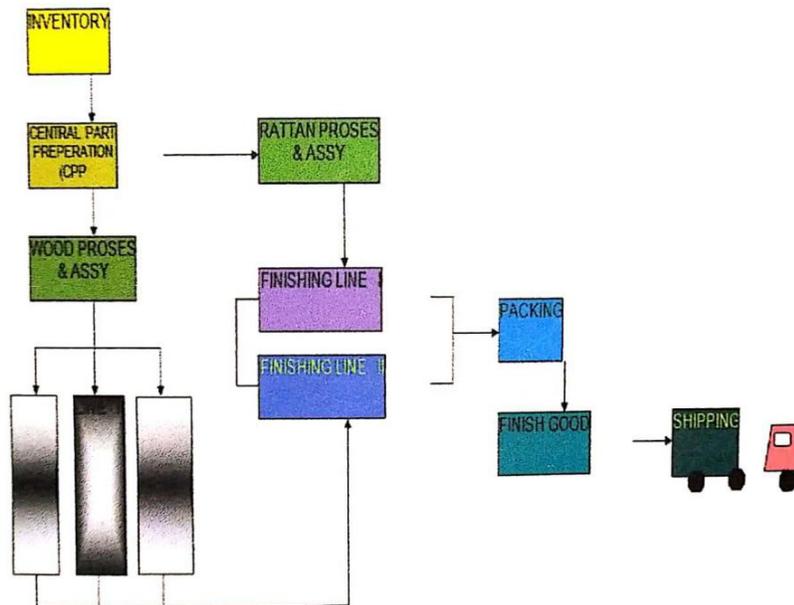
Gambar 3.19 Mesin *Sanding* Master

Sumber: PT. Romi Violeta (2021)

Fungsi : alat untuk menghaluskan material sebelum *finishing*.
Bahan : Besi
Tipe : SFR-R1300V
Power : 26,15 Kw
Prinsip kerja : menghaluskan permukaan kayu dengan gesekan amplas.

3.3 Proses Produksi

Proses produksi yang dilakukan PT. Romi Violeta dapat dilihat dari gambaran aliran prosesnya berikut ini :



Gambar 3.20 Aliran Proses Produksi

3.3.1 Inventory

Departemen Inventory merupakan departemen yang menyimpan kayu yang baru dikirim oleh supplier menuju pabrik. Kayu yang dipesan oleh PT. Romi Violeta merupakan kayu berbentuk balok dengan spesifikasi grade B. Pemilihan kayu grade B artinya PT. Romi Violeta membeli kayu dengan salah satu sisinya bagus tanpa cacat. Kayu yang telah diantar supplier pada pabrik kemudian di treatment agar terhindar dari tungau. Setelah di treatment, kayu kemudian di tiriskan, dan dimasukkan kedalam ruangan Kiln Dry selama 60 menit. Selama itu kadar kelembapan kayu di monitor dengan computer di dalam ruangan dengan syarat kadar kelembapan kayu harus dibawah dari 8% untuk kemudian kayu dapat digunakan untuk bahan baku produksi furniture.

3.3.2 Central Part Preparation

Kayu yang telah lolos treatment dan proses oven kemudian dipindahkan menuju departemen CPP atau Central Part Preparation. Pada bagian ini kayu yang setelah lolos pengecekan treatment dan oven kemudian di proses. Terdapat beberapa mesin dan proses pengerjaan kayu sebelum kayu di produksi. Pertama, terdapat mesin double planner yakni mesin yang digunakan untuk meratakan balok kayu pada 2 sisi. Kemudian terdapat mesin fingerjoint yang digunakan untuk menyambungkan kayu arah panjang, karena PT. Romi Violeta membeli kayu balok maka jika kebutuhan produksi terdapat kayu yang panjang dan kayu balok tidak memnuhi panjang tersebut maka memakai metode fingerjoint tersebut. Selanjutnya terdapat mesin moulding, mesin moulding merupakan mesin yang digunakan untuk meratakan balok kayu pada ke empat sisinya. Dengan menggunakan mesin moulding, bekas sambungan yang sebelumnya ada pada metode fingerjoint menjadi mulus dan tidak terlihat sambungannya. Terakhir, terdapat mesin Laminasi, mesin laminasi yakni mesin yang digunakan untuk penyambungan kayu arah lebar dan tebal. Kayu yang dibeli PT. Romi Violeta kemudian di sambung arah lebar dan tebal sesuai kebutuhan produksi agar dapat disesuaikan dengan desain produk. Setelah part yang dibutuhkan untuk produksi selesai, kayu akan di kumpulkan berdasarkan bentuk dan ukurannya untuk kemudian nantinya di pindahkan menuju wood proses.

3.3.3 Wood Process

Wood Process merupakan proses pembentukan part sesuai dengan gambar proses. Gambar proses menunjukkan bentuk dan dimensi material yang dibutuhkan untuk proses selanjutnya. Proses ini akan membentuk part yang dihasilkan dari CPP. Pada proses ini terdapat proses pemotongan, pengeboran, dan lain sebagainya.

3.3.4 Sub Assembling dan Assembling

Sub Assembling dan Assembling merupakan proses perangkaian atau perakitan. Proses sub Assembling merupakan perakitan part setengah jadi, sedangkan proses assembling merupakan perakitan part-part dari hasil sub assembling. Contoh, PT. Romi Violeta akan memproduksi Meja, maka pada proses sub assembling ini dibuatkan bagian sandaran, kaki, dudukan, gagang sandaran, dan lain-lain secara terpisah. Terdapat beberapa mesin yang membantu pembentukan kayu pada proses sub assembling ini. Pertama terdapat mesin bor, terdapat 2 jenis mesin bor pada PT. Romi Violeta yakni mesin bor vertikal dan mesin bor horizontal. Kemudian terdapat mesin tenon dan murteser, mesin tenon yakni mesin untuk menghasilkan lobang pada kayu, sedangkan murteser yakni mesin untuk menghasilkan pasangannya. Selanjutnya terdapat pula mesin CNC, mesin ini biasanya digunakan untuk membuat ukiran. Terakhir terdapat mesin coldpress yakni mesin untuk mengepress kayu secara vertikal. Dan terdapat beberapa alat yang digunakan pada proses assembling, pertama yakni staples gun yang merupakan alat untuk memasang staples. Kemudian drever, yakni alat untuk memasang screw. Contoh pada proses assembling ini yaitu perakitan antara kayu dengan marmer.

3.3.5 Sanding

Departement *Sanding* merupakan proses menghaluskan permukaan produk yang sudah jadi. Pada proses ini, produk yang sudah dirakit akan diampelas atau dihaluskan. Terdapat beberapa mesin *Sanding* yang digunakan pada PT. Romi Violeta. Pertama yakni mesin *Sanding* Master yaitu mesin yang digunakan untuk menghaluskan material sebelum di finish.

3.3.6 Finishing / Painting

Proses *finishing* yakni sebuah proses pengecatan pada produk. Terdapat 2 metode pengecatan yakni pengecatan online dan offline. Disebut online karena pengecatan menggunakan conveyor. Pengecatan ini dilakukan apabila produk yang di cat melebihi 100 produk sehingga tidak merugikan mesin dan juga tenaga kerja. Sedangkan pengecatan offline dilakukan secara satu persatu setiap pekerja melakukan painting pada produk menggunakan alat *spray gun* untuk melakukan painting.

3.3.7 Packing

Proses packing merupakan proses akhir dari produk yang dihasilkan oleh PT. Romi Violeta. Pengemasan barang terdapat 2 macam tergantung dari produknya, yakni produk mati dan produk knockdown. Dimana produk mati yakni produk yang utuh dan tidak perlu di lepas rakitan dalam pengemasannya. Sedangkan produk knockdown, merupakan produk yang harus lepas rakit dalam pengemasannya agar box tidak membutuhkan banyak space saat pengiriman.

3.4 Metode Kerja

Penerapan sistem manajemen pengendalian mutu terpadu atau gugus kendali mutu di PT. Romi Violeta yang bertujuan untuk memupuk pertumbuhan nilai-nilai kerjasama. Sistem ini merupakan metode parsitipatif yang menitikberatkan pada penghargaan setiap karyawan yang mengutamakan disiplin dalam bekerja, peningkatan maupun perbaikan kerja, suasana kerja dan sebagainya yang akhirnya dapat membuahkan hasil kerja yang tinggi berupa jaminan mutu dan kualitas pada produk yang di produksi. Sasaran lain yang akan dicapai dengan adanya gugus

kendali mutu adalah terciptanya kesempatan bagi karyawan untuk pengembangan diri melalui pekerjaannya.

Interaksi manusia dan mesin dalam perusahaan ini meliputi kerjasama antara pekerja dengan penanganan-penanganan terhadap mesin, peralatan, perlengkapan, fasilitas dan benda-benda yang biasa digunakan oleh para pekerja dalam melaksanakan kegiatan proses. Karena mesin-mesin dalam perusahaan ini dijalankan oleh sistem berbasis teknologi, maka dibutuhkan tenaga manusia (operator) yang menjalankannya. Kegiatan lain yang perlu dikerjakan dalam proses produksi yaitu kegiatan perawatan alat/mesin.

Sistem kerja yang ada di PT.Romi Violeta ditetapkan bahwa seluruh pekerja/karyawan diwajibkan bekerja selama 5 hari/minggu dengan rata-rata waktu kerja 8 jam disertai istirahat \pm 1 jam dengan jadwal masuk bekerja dimulai pukul 07.00 - 16.00. Dengan hal ini belum termasuk bila ada pekerjaan yang harus cepat diselesaikan karena mendekati batas waktu yang ditentukan, maka akan ada jam lembur yang waktunya fleksibel sesuai dengan kebutuhan.

3.5 Produk Yang Dihasilkan

PT. Romi Violeta merupakan perusahaan mebel yang tidak memproduksi satu jenis produk secara pasti, jumlah dan jenis produk yang diproduksi tergantung pada pesanan dari perusahaan lain yang telah menjalin hubungan kerja sama. Perusahaan tidak membuat label sendiri untuk produknya, melainkan menggunakan label dari perusahaan kerja sama yang memesan produk ke PT. Romi Violeta. Perusahaan besar yang bekerja sama dengan PT. Romi Violeta diantaranya ialah Olympic, produk-produk yang dijual dipasaran dengan label Olympic ialah hasil

produksi dari PT. Romi Violeta. Tidak hanya bekerja sama dengan perusahaan lain, PT. Romi Violeta juga menjadi *supplier* produk-produk yang digunakan di hotel-hotel di Indonesia dengan label produk hotel.

Adapun beberapa produk yang dihasilkan oleh PT. Romi Violeta diantaranya ialah meja, lemari kayu, kursi kayu maupun rotan, kaca, dan lain sebagainya. Jenis dan model produk yang akan dikerjakan oleh PT. Romi Violeta sesuai dengan pesanan dan kesepakatan dari kedua belah pihak yang bekerja sama.

Berikut ini adalah foto dari produk yang dihasilkan di PT. Romi Violeta:

1. Hospitality Project

Perusahaan ini membuat perlengkapan yang dibutuhkan dalam hotel seperti tempat tidur, rak – rak penyimpanan, dan *bar*.



Gambar 3.21 *Center Table*

Sumber: PT. Romi Violeta (2021)

Bahan : Marmer dan Kayu Jati

Kemampuan Produksi : 85-90 unit / hari

Detail Produk : Kayu jati dengan marmer di atasnya



Gambar 3.22 *Lobby Area*

Sumber: PT. Romi Violeta (2021)

Bahan : Kayu Jati dan Spons

Kemampuan Produksi : 50-60 unit / hari

Detail Produk : Kayu jati dengan *finishing* antik



Gambar 3.23 *Restaurant Area*

Sumber: PT. Romi Violeta (2021)

Bahan : Kayu Jati dan Rotan

Kemampuan Produksi : 85-90 unit / hari

Detail Produk : Kayu jati dengan rotan



Gambar 3.24 *Day Bed*

Sumber: PT. Romi Violeta (2021)

Bahan : Metal ,Busa ,Kain dan Rotan

Kemampuan Produksi : 85-90 unit / hari

Detail Produk : Rotan sintetis dengan rangka metal, dan busa quickdry dengan kain Sunbrella

2. *Furniture*

Perusahaan ini membuat perlengkapan rumah seperti papan pada tempat tidur dan kaca. Selain kedua produk di atas ada juga *dining set* (meja makan).



Gambar 3.25 *Multi Use Cabinet*

Sumber: PT. Romi Violeta (2021)

Bahan : Kayu Mindi dan Cermin

Kemampuan Produksi : 85-90 unit / hari

Detail Produk : Kayu mindi dengan cermin antik



Gambar 3.26 *Classique Mirror*

Sumber: PT. Romi Violeta (2021)

Bahan : Cermin

Kemampuan Produksi : 85-90 unit / hari

Detail Produk : Cermin antik dengan cermin abu-abu

3.6 OPC (Operation Process Chart)

