

## BAB VI

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 6.3 Kesimpulan

Kesimpulan yang dapat di ambil dari kegiatan praktek kerja lapangan di PT.

Wonojati Wijoyo yaitu sebagai berikut:

1. Sistem Produksi
  - a. Perusahaan PT. Wonojati Wijoyo adalah perusahaan yang bergerak dibidang produksi furniture atau mebel dengan memproduksi salah produk yaitu Meja MC 47 secara *Assembly To Order (ATO)* yaitu proses produksi produk yang dibuat dalam bentuk stok untuk menjamin tersedianya barang selama menunggu pesanan dari konsumen. Aliran sistem produksi yang diterapkan oleh perusahaan PT Wonojati Wijoyo merupakan proses kontinu, dimana aliran proses yang pengolahan yang dimulai dari bahan baku yang siap diproses hingga menjadi barang jadi.
  - b. Bahan baku pembuatan produk furniture PT. Wonojati Wijoyo menggunakan kayu jati asli, dimana kayu jati merupakan bahan yang memiliki jenis kualitas kayu yang baik daripada kayu lain. Komposisi bahan yang kuat dan baik menjadi alasan yang tepat untuk dijadikan bahan produksi produk furniture yang sesuai dengan kebutuhan konsumen yang menginginkan kualitas produk kuat dan berkualitas.
  - c. Proses pembuatan produk meja MC 47 diawali dengan pemotongan log kayu menjadi lempengan dengan mesin bandsaw 44 dan bandsaw 28, kemudian dilanjutkan dengan mesin *Cyrcle* untuk memotong kayu menjadi

ukuran tertentu lebih kecil, kemudian Mesin *Boiler* dan Oven yang digunakan untuk proses pengeringan kayu, selanjutnya Mesin *Double Planner* untuk menyetam sisi ujung kayu, lalu Mesin Bor Duduk untuk pembuatan lubang yang akan menjadi tempat proses penguncian saat proses perakitan akhir untuk menyatukan seluruh komponen menjadi produk jadi.

## 2. Manajemen Quality Control

Manajemen kualitas PT. Wonojati Wijoyo terdapat beberapa jumlah cacat yang disebabkan oleh 4 jenis penyebab yaitu metode, mesin, manusia dan material. Metode kerja yang tidak sesuai dengan metode pengerjaan sehingga dapat menjadi penyebab cacat pada jenis mesin yaitu dapat berupa sudah berkurangnya kinerja mesin yang kalah dengan mesin modern, sehingga kerja mesin tidak dapat bekerja dengan efisien dan efektif. Penyebab cacat karena kurangnya mampu dan berkembangnya tenaga kerja dalam memahami bidang produksi dan kurang telitinya pekerjaan yang dikerjakan oleh pekerja dapat menjadi terjadinya kesalahan pada produk, serta melalaikan SOP perusahaan yang perlu diperbaiki. Untuk kecacatan material dapat terjadi karena adanya cacat alami dari bagian dalam bahan serta terjadi karena kelalian manusia yang tidak berhati-hati terhadap produk ketika proses produksi.

## 3. Usulan Perbaikan

- a. Melakukan perbaikan kepada komponen cacat yang masih diperbaiki dengan perlakuan khusus sehingga komponen produk masih bisa diselamatkan dan meminimalkan kecacatan.

- b. Melakukan pengecekan, perawatan dan perbaikan mesin secara berkala pada setiap mesin dan peralatan produksi di PT. Wonojati Wijoyo agar memiliki kinerja produksi yang tidak menurun atau berkurang.
- c. Selalu meningkatkan komunikasi antar *line* operator untuk mencegah terjadinya kesalahan dalam pengawasi dan menjaga keadaan produk maupun komponen produk.
- d. Memberikan pelatihan dengan detail kepada para pekerja agar dapat menghindari adanya ketidaktepatan produksi yang tidak sesuai dengan SOP perusahaan.

#### **6.4 Saran**

Dengan adanya kegiatan Praktek Kerja Lapangan (PKL), mahasiswa dapat melihat secara langsung bagaimana sistem produksi dan manajemen kualitas yang ada di PT. Wonojati Wijoyo berjalan dan berikut saran yang kami berikan:

- 1. Perusahaan hendaknya lebih memperhatikan keseluruhan proses produksi dengan mengedepankan produktivitas kerja yang baik.
- 2. Kebersihan dan keamanan lingkungan pabrik harus selalu ditingkatkan untuk menunjang kualitas, kuantitas dan kinerja dari pekerja.
- 3. Perusahaan harus mempertahankan dan meningkatkan kualitas kinerja karyawan yang bertugas *quality control* baik pengecekan dan pengoperasiannya