

BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan

Kesimpulan yang dapat di ambil dari kerja praktek di PT. YPTI yaitu sebagai berikut :

1. Sistem produksi :

Proses produksi *Cover* Kaca Spion Mobil di PT Yogya Presisi Teknikatama Industri (YPTI) memiliki standar untuk pemilihan bahan baku dan standar terhadap produk akhir. Sistem produksi yang diterapkan PT Yogya Presisi Teknikatama Industri adalah jenis sistem produksi *Make To Order* (MTO) dimanaproses produksi hanya berjalan apabila ada permintaan masuk, namun dalam penerapannya apabila terjadi produk lebih dalam satu alur produksi maka kelebihan tersebut akan dianggap sebagai *stock* persediaan untuk permintaan serupa selanjutnya.

Sistem kerja yang diterapkan pada sistem produksi di PT Yogya Presisi Teknikatama Industri (YPTI) adalah bahwa seluruh pekerja/ karyawan diwajibkan bekerja selama 5 hari/minggu dengan rata-rata waktu kerja 8 jam disertai istirahat

\pm 30 menit dengan jadwal masuk bekerja dimulai pukul 07.30 -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. PT Yogya Presisi Teknikatma Industri (YPTI) utamanya menghasilkan produk *Cover* Kaca Spion Mobil.

2. Manajemen *Quality Control*

Pada manajemen kualitas di PT. YPTI Refractory, masih terdapat jumlah cacat yang diluar batas kontrol yang disebabkan oleh 4 jenis penyebab

kecacatan yaitu metode, mesin, tenaga kerja, dan material. Seperti yang diketahui penyebab cacat pada jenis metode berhubungan dengan penggunaan mesin perusahaan yang merupakan mesin tua dan belum diperbarui dengan mesin *modern*, hal ini terhubung dengan jenis kecacatan yang disebabkan oleh mesin yakni mesin-mesin tua yang kurang bekerja secara efisien dan efektif. Untuk penyebab kecacatan dari tenaga kerja adalah kurang memahami perkembangan pada bidang produksi, lalu kurangnya ketelitian tenaga kerja dalam bidangnya karena pekerjaan dilakukan atas dasar kebiasaan dan juga SOP perusahaan yang perlu diperbaiki. Terakhir untuk jenis penyebab kecacatan dari material yaitu proses pengolahan bahan yang salah atau kurang tepat terutama pada proses *mixing*.

3. Perbaikan

Usulan perbaikan bagi PT. YPTI untuk masalah yang dihasilkan baik itu dari segi produksi, mesin atau alat yang digunakan maupun manjerialnya adalah sebagai berikut:

- a. Melakukan penghancuran atau peleburan kembali produk yang dianggap masih bisa memenuhi syarat bahan baku menggunakan mesin cetak injeksi *JSW 330T*.
- b. Melakukan pengecekan, perawatan, dan perbaikan secara berkala pada setiap mesin dan peralatan produksi di PT. YPTI agar *reject* yang dihasilkan semakin menurun/ berkurang.
- c. Menambah mesin baru untuk pemindahan bahan maupun produk, karena banyak *defect* yang disebabkan dari tidak adanya mesin yang

menunjang proses pemindahan bahan atau produk dari mesin satu ke mesin yang lain.

- d. Dari segi manajerialnya, PT. YPTI melakukan peningkatan koordinasi atau komunikasi antara operator pada masing-masing line dan meningkatkan keawasan masing-masing operator.
- e. Terakhir, diharapkan tenaga kerja yang diletakkan pada bagian masing-masing telah sesuai bidang dan keahliannya.

6.2 Saran

Dengan adanya Praktek Kerja Lapangan (PKL) dapat melihat secara langsung bagaimana sistem produksi dan manajemen kualitas yang ada di PT. YPTI 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.