

BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 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 TI 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. Persediaan bahan baku dan komponen dari meja TI 47 yang dibutuhkan oleh perusahaan selalu tersedia dan tercukupi untuk dilakukannya produksi karena Wijoyo menggunakan sistem FIFO (*First In First Out*), sistem ini digunakan untuk menghindari rusaknya komponen *furniture* karena terlalu lama disimpan didalam gudang.

c. Proses pembuatan produk meja TI 47 diawali dengan pemotongan log kayu menjadi lempengan dengan mesin bandsaw 44 dan bandsaw 28, kemudian dilanjutkan dengan mesin *Cyrcl* 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 penyatuan seluruh komponen menjadi produk jadi.

2. Manajemen Quality Control

Manajemen kualitas PT. Wonojati Wijoyo terdapat 3 jumlah cacat yang diidentifikasi yaitu Cuil, Retak dan Berlubang. Cacat ini 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 kembali terhadap komponen yang mengalami kerusakan atau cacat, sehingga produk tidak mengalami penurunan kualitas barang dan tidak mengalami kerugian atas kekurangan barang.
- b. Dilakukan perawatan dan perbaikan secara berkala pada mesin dan peralatan produksi di PT. Wonojati Wijoyo agar dapat melakukan proses produksi barang dengan baik sehingga barang tidak mengalami penurunan kualitas.
- c. Memeriksa keadaan komponen barang dengan teliti baik sebelum atau sesudah komponen barang akan dipindahkan agar tidak terjadi kerusakan terhadap komponen barang.
- d. Meningkatkan koordinasi dan komunikasi pada setiap masing-masing operator line produksi dengan hati-hati agar tidak terjadi kesalahan pada komponen barang produksi, serta selalu meningkatkan perawatan dan pengecekan mesin dan alat produksi sebelum dan sesudah dilakukan proses produksi.
- e. Setiap Pegawai atau perkerja harus selalu memperhatikan standar operasional kerja yang sesuai dengan ketentuan dan urutan proses produksi dengan baik dan benar, dan setiap pekerja yang ahli di masing-masing bidang selalu meningkatkan fokus kerjanya agar defect-defect yang disebabkan oleh tenaga kerja yang lalai dapat berkurang.
- f. Melakukan pengawasan terhadap pemindahan komponen produk agar tidak terjadi benturan dengan benda keras lainnya.
- g. Penyimpanan komponen perlu diperhatikan kembali agar tidak terjadi penumpukan yang berlebihan.

- h. Menjaga kebersihan lokasi agar karyawan menjadi lebih teliti untuk melakukan pekerjaannya yang akan berdampak pada kurangnya kesalahan dalam produksi.

6.2 Saran

Dengan adanya kegiatan Praktek Kerja Lapangan (PKL), mahasiwa 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