

BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan

Adapun kesimpulan yang dapat diambil dalam praktik kerja lapangan di PT. Indo Furnitama Raya (Ifura) adalah sebagai berikut:

- a. Sistem Produksi
 1. PT. Indo Furnitama Raya (Ifura) merupakan perusahaan yang memproduksi produk manufaktur kayu dan produk *woodworking* dengan produk utamanya adalah *plywood*, yang menggunakan bahan baku utama kayu sengon dan bahan baku pendukung yaitu lem, dempul *putty*, tape veneer, *tape reeling*, amplas serta untuk bagian *coating* dan *finishing* yaitu *formaldehyde* dan air, isolasi bening, plastik *wrapping*, tali *strapping*, siku karet.
 2. Sistem produksi yang diterapkan PT. Indo Furnitama Raya (Ifura) adalah *Make To Order* (MTO) karena melakukan produksi berdasarkan pesanan yang diterima dan menerapkan proses produksi menerus (*continuous process*) karena proses produksi dilakukan secara terus-menerus selama 24 jam dan tata letak pabrik yang diterapkan merupakan tata letak *product layout* karena penyusunan fasilitas produksi didasarkan pada aliran pembuatan produk.
 3. Proses produksi pada PT. Indo Furnitama Raya (Ifura) secara garis besar terdiri dari 3 bagian yaitu *veneer section* (*log reiving*, *log cleaner*, *log peeling*, *green veneer cutting*, *press drying*, *repairing*), untuk *assembly*

section (glue spreading, cold pressing, repairing basah, hot pressing) dan untuk *finishing section (coating, sizing, sanding finish, grading, packing)*

- b. Manajemen Kualitas produk *plywood*
 1. Manajemen *quality control* yang dilakukan di PT. Indo Furnitama Raya (Ifura) telah memiliki sistem manajemen yang baik untuk meminimalkan adanya kecacatan dari produk yang dihasilkan, karena nilai sigma pada peta *control* berada di batas yang stabil.
 2. Penerapan *quality control* pada masing-masing departemen dimulai dari pemeriksaan kualitas bahan baku kayu sengon dan bahan baku pendukung lainnya telah diterapkan, namun minimnya tenaga kerja menimbulkan permasalahan dan untuk mengetahui kualitas bahan baku telah sesuai standar yang ditetapkan perusahaan.
 3. Pada tahap analisis kualitas produk akhir *plywood* dapat diketahui berdasarkan metode six sigma, bahwa *defect* terjadi karena beberapa aspek yang utama yaitu manusia, faktor metode, faktor material dan faktor mesin, sehingga dilakukan rencana perbaikan.

6.2 Saran

Dari kerja praktik yang telah dilakukan, beberapa saran yang penulis dapat berikan sebagai bahan pertimbangan yang mengarah pada perbaikan adalah:

1. Perusahaan sebaiknya menambah jumlah tenaga kerja yang bertugas pada *quality control* supaya kegiatan *monitoring* dan inspeksi pada masing-masing departemen dapat dijalankan sehingga target yang ditetapkan dapat tercapai.

2. Perusahaan hendaknya selalu meningkatkan kebersihan lingkungan pabrik untuk menunjang kualitas, kuantitas dan kinerja dari pekerja.
3. Perusahaan hendaknya lebih memperhatikan keseluruhan proses produksi dengan mengedepankan produktivitas kerja yang baik, dan tetap menjaga kualitas dan mutu yang dibuat sehingga dapat mencapai target permintaan konsumen.