

BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan

Dari laporan Praktik Kerja Lapangan di PT. Berdikari Meubel Nusantara dapat ditarik suatu kesimpulan bahwa antara lain:

a. Sistem Produksi

1. Pada PT. Berdikari Meubel Nusantara menggunakan sistem produksi *Make To Order* (MTO) dan menerapkan proses produksi terus menerus (*continuous process*) apabila ditinjau menurut tujuan operasinya. Yakni, perusahaan sebagai produsen menyelesaikan produksinya jika telah menerima pesanan dari konsumen untuk produk tersebut yang nantinya akan dikirim ke konsumen.
2. Aktivitas yang dilakukan oleh PT. Berdikari Meubel Nusantara diantaranya adalah proses produksi yang dilakukan setiap hari mulai dari pembuatan PP1, *Woodworking*, *Sanding*, *Staining*, *Weaving*, *Hardware*, *Upholstery*, *Pre Assy* dan *Wrapping*.
3. Proses produksi yang dijalankan di PT. Berdikari Meubel Nusantara menurut *flow* bahan mentah sampai menjadi produk akhir adalah mengacu pada proses produksi terus menerus (*continous process*). Hal ini dikarenakan aliran produk dari satu operasi ke operasi berikutnya tanpa penumpukan disuatu titik dalam proses. Produk yang akan diproses harus melalui tahap-

tahap proses produksi secara berurutan dan tidak boleh ada yang terlewat satupun. Dalam proses produksi ini biasanya produk yang dihasilkan hanyalah produk-produk sejenis (tidak terlalu bervariasi).

4. Pada PT. Berdikari Meubel Nusantara ini menggunakan tata letak fasilitas produksi berdasarkan aliran proses produksi (*production line product* atau *product layout*). Tipe *layout* ini merupakan tata letak berdasarkan produk yang dibuat (*product lay-out*) atau di sebut pula dengan (*flow line*) didefinisikan sebagai metode pengaturan dan penempatan semua fasilitas produksi yang diperlukan kedalam satu departement secara khusus.
5. Pada PT. Berdikari Meubel Nusantara menggunakan pola aliran bahan yaitu serpentine atau zig-zag (*S-Shaped*) adalah pola aliran berdasarkan garis-garis patah ini sangat baik diterapkan bilamana aliran proses cukup panjang. Untuk itu aliran bahan akan dibelokkan untuk menambah panjangnya garis aliran yang ada dan secara ekonomis hal ini akan dapat mengatasi segala keterbatasan dari area, dan ukuran dari bangunan pabrik yang ada.

- b. Sistem perawatan
1. Sistem perawatan di PT. Berdikari Meubel Nusantara menerapkan perawatan khusus harian dimana dilakukan oleh operator unit produksi, mingguan / seminggu sekali dimana dilakukan oleh *maintenance*, dan perawatan bulanan / seminggu sekali dimana dilakukan oleh tenaga teknis (mekanik/listrik)
 2. Sistem perawatan pada mesin *jointer* sudah cukup sesuai standart yang telah ditentukan sehingga memperkecil anggaran biaya perawatan mesin
 3. Mesin *jointer* memiliki tingkat keandalan 0,999864789 atau 99,98% bahwa mesin masih dalam keadaan layak pakai atau masih mendukung proses produksi.

6.2 Saran

Dari kerja praktik yang telah dilakukan, saran-saran yang nantinya mungkin dapat membantu dalam perbaikan kinerja perusahaan yaitu:

- a. Sebaiknya dalam pencatatan historis mesin rusak harus ada orang administrasi yang akan mencatat mesin – mesin yang rusak, dari *downtime* mesin sampai *repair* mesin yang membutuhkan waktu berapa lama dan itu dibedakan agar dapat mengetahui jangka waktu dalam satu periode berapa kali rusaknya dan dapat mengetahui mesin tersebut masih dapat digunakan dalam proses produksi atau tidak.
- b. Sebaiknya dilakukan pencatatan pengeluaran anggaran biaya untuk perawatan mesin agar tahu mesin apa saja yang membutuhkan anggaran biaya yang cukup besar atau yang sedikit dan pemilihan ini berdasarkan

jika ada mesin yang terlalu menelan anggaran biaya yang besar kita dapat menimalisir anggaran biaya tersebut hingga maksimal begitu pula anggaran biaya yang sedikit

- c. Sebaiknya dilakukan sistem perawatan yang maksimal agar semua mesin masih layak pakai untuk proses produksi agar mengurangi anggaran biaya tersebut