

BAB V

PEMBAHASAN

5.1 Sistem Produksi

Sistem produksi merupakan kumpulan dari subsistem-subsistem yang saling berinteraksi dengan tujuan melakukan transformasi *input* produksi menjadi *output* produksi. *Input* produksi ini dapat berupa bahan baku, mesin, tenaga kerja, modal, dan informasi. Sedangkan *output* produksi merupakan produk akhir yang dihasilkan.

PT. Gunung Emas Technical merupakan perusahaan yang bergerak pada sektor alat alat pertambangan. Dalam sistem produksi terdapat beberapa faktor yang mempengaruhi keberhasilan kegiatan produksi mulai dari bahan baku, mesin dan peralatan, tenaga kerja, proses produksi, tenaga kerja, metode kerja. Sehingga perusahaan dapat menghasilkan produk yang berkualitas.

5.1.1 Bahan Baku

Bahan baku adalah bahan yang digunakan dalam membuat produk. Bahan baku merupakan syarat berlangsungnya suatu proses produksi, dimana jumlah dan kualitas dari bahan baku akan mempengaruhi produk yang dihasilkan. Jumlah dan kualitas dari bahan baku akan menentukan keberhasilan dan ketercapaian target dalam proses produksi. PT. Gunung Emas Technical memiliki standart untuk pemilihan bahan baku dan standar terhadap produk akhir. Bahan baku pada PT. Gunung Emas Technical Nusantara dalam memproduksi *roller idler* adalah pipa

besi , plat besi, Baja karbon polos mengandung unsur mangan (Mn), *seal*, *snap ring out*, dan *bearing*.

5.1.2 Mesin dan Peralatan

Mesin adalah salah satu sarana produksi yang sangat vital untuk menunjang tercapainya sasaran produksi, yaitu target produksi. maka jelas mesin yang digunakan harus selalu rutin dilakukan perawatan agar selalu mampu memproduksi produk dengan baik. Mesin-mesin produksi terdiri dari beberapa mesin yaitu mesin frais, mesin bubut, mesin las, gerinda, dan mesin sekrap. Perlu diketahui juga bahwa mesin-mesin produksi tersebut merupakan satu kesatuan sehingga apabila salah satu mesin rusak mendadak dan berhenti cukup lama maka akan terjadi hambatan, sehingga proses produksi tidak dapat berjalan/mengalami *shut down*. Kemudian pihak departemen pemeliharaan yang akan menindak lanjutinya sebagai kegiatan *shutdown maintenance*. Dianjurkan untuk menekankan pada preventif *maintenance* dengan serangkaian kegiatan inspeksi dan pencegahan guna mencegah mesin *shutdown* yang pada akhirnya akan menimbulkan kerugian besar.

5.1.3 Tenaga Kerja

Dalam suatu perusahaan yang memproduksi produk secara sedang, dibutuhkan tenaga yang cukup dan terampil. Dengan adanya tenaga kerja yang cukup dan terampil diharapkan proses produksi bisa berjalan dengan lancar. Akan tetapi perekrutan tenaga kerja yang baik tergantung pada efisiensi dan keefektifan dalam penggunaan tenaga kerja. Pendidikan karyawan juga mempengaruhi suatu produksi berjalan dengan baik.

PT. Gunung Emas Technical sudah sangat memperhatikan kesejahteraan karyawan dengan ditunjukkan berbagai macam fasilitas dan tunjangan-tunjangan yang diberikan. Karyawan sudah merasa terayomi dan merasa nyaman bekerja. Hal tersebut secara tidak langsung sangat membantu kemajuan perusahaan.

5.1.4 Proses Produksi

Proses produksi merupakan kegiatan untuk menciptakan atau menambah kegunaan suatu barang dengan menggunakan faktor-faktor yang ada. Proses produksi roller idler terdiri atas beberapa tahap, yaitu:

3. Planning Process

Dalam *planning process* terdapat tahapan pemilihan *raw material* yang sesuai dengan keinginan konsumen dan juga diseleksi kualitas dari material tersebut, setelah dari tahapan *raw material*, terdapat tahapan *design*, *design* disini merupakan tahapan proses menggambar rancangan suatu gambar awal roller idler mulai dari ukuran sampai gambaran utuh roller idler, *design* awal ini disesuaikan dengan bahan baku atau *raw material* yang sebelumnya sudah dipesan dan melalui tahap *quality control* yang sudah diterapkan oleh perusahaan. Apabila *raw material* yang ada sudah sesuai dengan *variable control* yang ditetapkan perusahaan. Setelah tahap *quality control* perusahaan dilanjutkan oleh tahap berikutnya

4. Prototyping Process

Setelah selesai tahap *planning process* dilanjutkan ke tahap *prototyping* dimana desain awal yang sudah ada akan dibuatkan *prototyping* produk, pada *prototyping* ini dilakukan setelah proses *quality control* lagi untuk melanjutkan *prtotyping* ini ke proses selanjutnya. Apabila tidak lolos *quality control* akan

dilakukan kembali proses *prototyping*. Jika sudah lolos quality control akan dilanjutkan ke proses terakhir yaitu *development process*.

3. *Development Process*

Sebelum memasuki tahap ini harus dipastikan bahan baku sudah lolos ke proses sebelumnya. Raw material bisa dikatakan lolos dari tahap – tahap yang ada apabila sudah melalui proses *quality control* yang ada. Apabila *raw material* sudah melalui tahap *quality control* akan dilakukan proses *molding* semua bahan baku sesuai dengan *prototype*. Sebelum ke proses *assembly* dilakukan *quality control* untuk proses *molding*, setelah dikatakan lolos untuk proses *molding* akan dilanjutkan ke proses *assembly* untuk proses akhir produksi raw material.

5.1.5 Metode Kerja

Metode kerja produksi roller idler pada PT. Gunung Emas Technical menggunakan metode *just in time* dimana produk akan dibuat saat itu juga sesuai permintaan.

5.1.6 Produk

Produk merupakan hasil akhir dari kegiatan produksi yang dilakukan mulai dari proses produksi awal sampai ke proses produksi akhir. PT. Gunung Emas Technical menghasilkan produk yaitu sebuah *roller idler*.

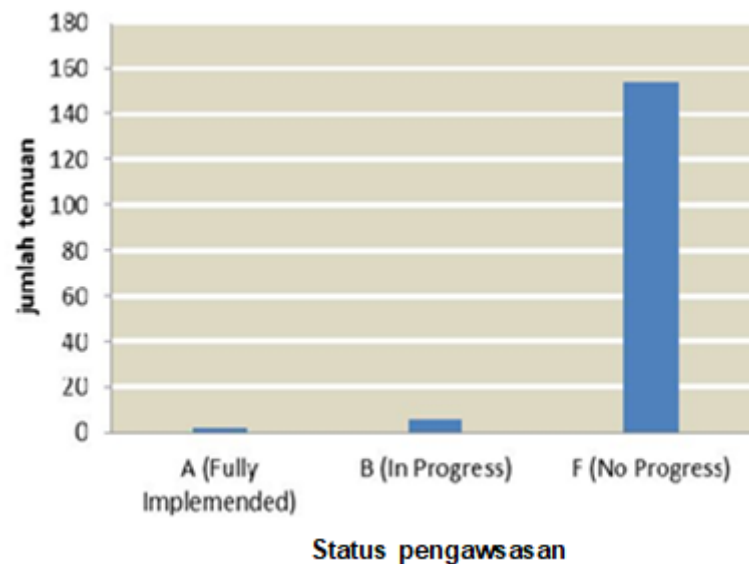
5.2 Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3)

Salah satu usaha menjaga keselamatan dan kesehatan kerja oleh PT. Gunung Emas Tecnicl adalah pengawasan rutin bulanan. Yang bertujuan untuk mempertahankan kelangsungan berjalannya perusahaan tersebut dan bisa menjamin kesehatan serta keselamatan karyawannya. Pelaksanaan pengawasan

bulanan di PT. Gunung Emas Technical masih terdapat kekurangan, khususnya jadwal pelaksanaan yang tidak ditetapkan melainkan hanya diberikan waktu setiap bulan tanpa adanya ketentuan waktu. Pengawas dalam melaksanakan pengawasan kurang menyeluruh.

Hasil dari pengawasan akan segera dibuat laporan dengan rekomendasi perbaikan oleh pengawas untuk ditujukan kepada *K3 Manager* agar segera ditindaklanjuti dan segera dibuat perbaikan. Setelah laporan diserahkan ke *K3 Manger*, pihak tersebut akan melakukan perbaikan yang selanjutnya akan diterapkan di tempat kerja oleh pelaksana yaitu *K3 Department*. Untuk laporan pengawas dan tindakan perbaikan yang sudah ada akan dipertanggungjawabkan oleh *K3 Manager* pada direksi pada saat rapat pimpinan.

Hasil dari pengawasan bulanan diilustrasikan pada grafik berikut :



Gambar 5.1 Grafik status pengawasan bulan Januari dan Februari 2020

(Sumber PT. Gunung Emas Technical)

Dari ilustrasi grafik tersebut dapat dijelaskan bahwa berdasarkan data dari pelaksanaan pengawasan pada bulan Januari dan Februari, diperoleh 162 temuan, dengan status:

1. A (*Fully Implemended*)

Terdapat 2 temuan yang langsung bisa teratasi atau ditindaklanjuti di tempat. Merupakan temuan ringan yang ada di lapangan.

2. B (*In Progress*)

Terdapat 6 temuan yang masih dalam proses perbaikan atau tindak lanjut. Masih membutuhkan waktu untuk menyelesaikan perbaikan.

3. F (*No Progress/belum ada tindakan*)

Terdapat 154 temuan yang belum ditindaklanjuti. Dikarenakan masih terkendala oleh biaya maupun peralatan yang kurang memadai.