

BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan

Adapun kesimpulan yang didapat dari kegiatan praktik kerja lapangan di PT. Wonojati Wijoyo yaitu sebagai berikut:

1. PT. Wonojati Wijoyo merupakan perusahaan manufaktur yang bergerak dibidang produksi furnitur yang berlokasi di Kediri. Sistem produksi pada perusahaan ini menggunakan metode *Assembly To Order* (ATO). Perusahaan akan membuat komponen terlebih dahulu, lalu dirakit sesuai pesanan.
2. Bahan baku yang digunakan adalah kayu jati, dengan tambahan lem dan dowel. Terdapat lebih dari 100 jenis produk furnitur yang di produksi oleh PT. Wonojati Wijoyo seperti meja CL44, meja MC47, meja TI38, kursi ST65, kursi CO14, dll. PT. Wonojati Wijoyo mempunyai kapasitas produksi 10,300 m³/tahun.
3. Proses produksi yang diterapkan di PT. Wonojati Wijoyo adalah proses yang bersifat kontinu dengan 7 tahapan proses, yaitu pemotongan kayu, pengeringan, pembuatan komponen, penghalusan, perakitan, penjemuran, dan pengemasan. Peralatan dan permesinan yang digunakan PT Wonojati Wijoyo dijalankan oleh 1 operator dan 1 pembantu operator. Pengontrolan dan pengendalian mesin secara semi otomatis melalui *control room*.
4. Persediaan kayu jati yang dibutuhkan perusahaan selalu tercukupi untuk produksi pesanan dari pelanggan, karena stok selalu dipesan dan diperhitungkan secara optimal. Pemesanan kayu jati yang optimal adalah 1489,17 m³ setiap kali pesan. Total biaya persediaan kayu jati di PT. Wonojati Wijoyo adalah sebesar Rp48.000.000,00. Persediaan pengaman untuk produksi sebanyak 99 m³. Perusahaan harus segera melakukan pesanan kembali pada saat persediaan yang tersedia di gudang sebesar 198 m³.

6.2 Saran

Adapun beberapa saran yang dapat diberikan kepada pihak produksi PT. Wonojati Wijoyo sebagai bahan pertimbangan yang mengarah pada perbaikan perusahaan adalah sebagai berikut:

1. Sebaiknya perusahaan memperbaiki penerapan K3 (Kesehatan dan Keselamatan Kerja) dengan restrukturisasi K3, memberikan pelatihan K3, dan segera memberikan APD (Alat Pelindung Diri) kepada pekerja produksi, karena jenis pekerjaan yang dilakukan di area pabrikasi sangat berisiko tinggi apabila tidak memakai APD.
2. Sebaiknya perusahaan secara rutin melakukan perawatan lingkungan kerja dan inspeksi fasilitas, seperti kebersihan dan keamanan lingkungan pabrik, agar kualitas keluaran tetap baik dan agar fasilitas dapat digunakan dengan baik dan meningkatkan kualitas kinerja karyawan.
3. Sebaiknya perusahaan menerapkan mempertahankan sikap disiplin dan meningkatkan komunikasi antar karyawan agar meminimalkan terjadinya kesalahan pada proses produksi dan produksi dapat terlaksana dengan baik sehingga meningkatkan produktivitas perusahaan.
4. Sebaiknya perencanaan produksi dapat menyesuaikan persediaan bahan baku dengan rencana produksi sehingga ketersediaan bahan baku stabil, agar pesanan yang diterima dapat terkirim dengan tepat waktu dan biaya simpan komponen pada gudang tidak membengkak yang mengakibatkan kerugian terhadap perusahaan.
5. Sebaiknya perusahaan bisa menggunakan metode *Economic Order Quantity* (EOQ), yang telah terbukti menghasilkan total biaya persediaan yang lebih

efisien, menyediakan persediaan pengaman yang jumlahnya sesuai dengan yang dihasilkan jika menggunakan metode EOQ, untuk mengantisipasi kekurangan bahan baku kayu jati agar proses produksi tidak terganggu, dan menerapkan titik pemesanan kembali untuk menghindari keterlambatan pemesanan bahan baku.