

Bab V

Penutup

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan Praktik Kerja Lapangan (PKL) yang telah dilakukan pelaksana di PT. Hartono Istana Teknologi, maka dapat kesimpulan sebagai berikut:

1. Pelaksana melaksanakan PKL di salah satu pabrik peralatan elektronik yaitu di PT. Hartono Istana Teknologi yang berlokasi di Jl. Raya Semarang KM.9, Sayung, Pondokradenpatah Dua, Sriwulan, Kec.Sayung, Kabupaten Demak, Jawa Tengah. Kegiatan PKL berlangsung mulai tanggal 17 Juni 2019 sampai dengan tanggal 12 Juli 2019. Dalam proses pelaksanaannya, pelaksana mempelajari alur produksi mesin cuci secara umum dan melakukan pengamatan penerapan *visual display* pada alur produksi mesin cuci *Polytron Washing Machine* (PWM).
2. Penerapan *visual display* membantu mengurangi kelebihan persediaan komponen pada stasiun kerja *aluminium impeller* sehingga mempermudah pekerjaan operator pada stasiun kerja tersebut dan meningkatkan ketepatan waktu *dropping* yang dilakukan oleh joker. Akan tetapi penerapan *visual display* meningkatkan risiko terjadinya kekosongan komponen dikarenakan ditekannya jumlah komponen yang tersedia pada stasiun kerja menjadi sesedikit mungkin.
3. Penerapan *visual display* justru dirasa menghambat kinerja joker sebagaimana penuturan langsung oleh ketiga joker yang terlibat langsung dengan pengamatan. Hal ini dikarenakan jumlah komponen per kemasan (*lot size*) yang dinilai terlalu sedikit sehingga *dropping* harus dilakukan dengan lebih sering sementara joker harus melakukan *dropping* untuk berbagai macam

komponen sepanjang alur produksi serta memindahkan limbah padat sisa produksi dari area produksi ke area limbah padat.

5.2 Saran

Berdasarkan kegiatan PKL di PT. Hartono Istana Teknologi, terdapat saran yang bisa diberikan pelaksana untuk perusahaan. Berikut saran yang dapat diberikan untuk PT. Hartono Istana Teknologi:

1. Mengatur *lot sizing* dari berbagai komponen sehingga aktivitas *dropping* dapat dilakukan dengan lebih teratur dan jadwal *dropping* tidak saling berbenturan antara satu komponen dengan komponen lainnya.
2. Menambah jumlah joker yang bertugas dalam satu *shift* untuk mengakomodasi penyediaan komponen sepanjang alur produksi sehingga dapat memperlancar aktivitas produksi.
3. Melakukan spesialisasi penugasan bagi satu joker untuk satu tugas yakni melakukan penyediaan komponen dari area transit ke stasiun kerja atau mengumpulkan limbah padat sisa produksi untuk dikumpulkan ke area limbah padat sehingga tidak membuang waktu untuk membersihkan area produksi dari limbah padat setiap pergantian *shift*.