

BAB 6

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1. Kesimpulan

Sistem pengendalian dan pengawasan yang dibuat untuk perusahaan ini adalah sistem pencatatan menggunakan *form* atau buku yang diletakkan di setiap stasiun atau departemen pada rantai produksi yang berisi mengenai identifikasi material dan disertai dengan adanya pengawas yang bertugas untuk mencegah terjadinya pelanggaran yang mungkin dilakukan oleh staf perusahaan seperti pengalihfungsian bahan pada proses produksi. Adanya pengawas juga dapat mencegah terjadinya manipulasi data yang dilakukan oleh staf perusahaan.

Terdapat papan aliran produksi untuk melacak lokasi setiap *krat* material yang berjalan di rantai produksi secara manual untuk dapat dilihat oleh seluruh staf perusahaan baik produksi dan non produksi. Adanya papan aliran produksi dapat mempermudah penyampaian informasi proses produksi dan dapat mengetahui letak *krat* bahan yang berada di rantai produksi. Papan aliran produksi yang sederhana memudahkan staf produksi untuk memahami maksud dan tujuan papan tersebut sehingga dapat menerapkan sistem yang ada. Kedua solusi telah selesai dirancang sebelum tahun 2023.

6.2. Saran

- a. Untuk penelitian selanjutnya dapat menerapkan alternatif solusi lain yang mungkin apabila terdapat dana dan perusahaan mau untuk mengikuti sistem tersebut agar aliran proses produksi dapat lebih terlacak dan jelas.
- b. Diperlukan pelatihan untuk staf yang bekerja agar mengerti mengenai ilmu yang diterapkan dan baiknya untuk perusahaan.
- c. Memerlukan adanya evaluasi mendalam secara berkala agar komunikasi antar staf dan atasan dapat lebih tersampaikan.

DAFTAR PUSTAKA

- Bayangkara, IBK. (2008). *Audit manajemen prosedur dan implementasi*. Jakarta: Salemba Empa.
- Chapman, S., Gatewood, A., Arnold, T. and Clive, L. (2016). *Introduction to Materials Management, Global Edition*. 8th Edition. England: Pearson International Content.
- Gough J, Hamrell M. (2009). Standard operating procedures (SOPS): why companies must have them, and why they need them. *Drug Information Journal*, 43(1): 69-74.
- Gough, J., Hamrell, M. (2010). Standard Operating Procedures (SOPs): How to write them to be effective tools. *Drug information Journal*, 44(4): 463-468.
- Gupta, S.M., Al-Turki, Y.A.Y., Perry, R.F. (1999). flexible Kanban system. *International Journal of Operations & Production Management*, 19(10), 1065 – 1091.
- Herdiansyah, D., Suprpto, N.M., Ansani, M.I. (2020). Perancangan dan penerapan sistem Kanban di PT XY. *Jurnal Ilmiah Teknologi Informasi Terapan*, 6(2), 57-64.
- Jain, K.C., Verma, P.L., Kartikey, P. (2013). *Production and operation management*. New Delhi: Wiley Global Education Asia.
- Manurang, S., Firmansyah, H., Nurhhiayah, Suryanigsi, Suryandari, N.N.A.S., Soedrawati, E., Susandya, A.A.P.G.B.A., Sululing, S., Sinaga, M.H., Sari, W.O.I., Werastuti, D.N.S., Wahidahwati, Dewi, D.K., Ariyanto, S., Paradita, S. (2021). *Auditing*. Bandung: Media Sains Indonesia.
- Murdock, H. (2017). *Operational auditing: principles and techniques for a changing world*, CRC Press: Boca Raton.
- Obolensky N. *Complex Adaptive Leadership: Embracing Paradox and Uncertainty*. 1 ed: Routledge; 2010.
- Parthasarathy, S. (2007). *Enterprise Resource Planning (ERP) : a managerial & technical perspective*. New Delhi: New Age International.

Seddon, P. B., Shanks, G., & Willcocks, L. (2003). Introduction: ERP—The Quiet Revolution. Cambridge: Cambridge University Press.

Sumner, M. (2013). Enterprise resource planning: Pearson New International Edition. London: Pearson International Content.

Thurer, M., Stevenson, M., Protzman, C. (2016). Card-based control system for a lean work design: The fundamentals of Kanban, ConWIP, POLCA, and COBACABANA. Boca Raton: CRC Press.

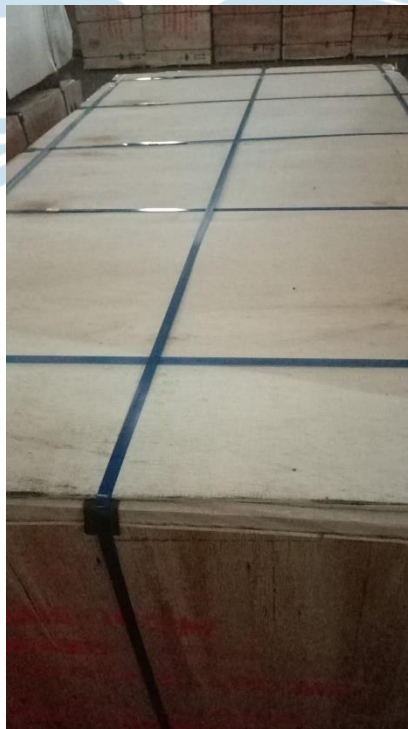


LAMPIRAN

Lampiran 1. Alas



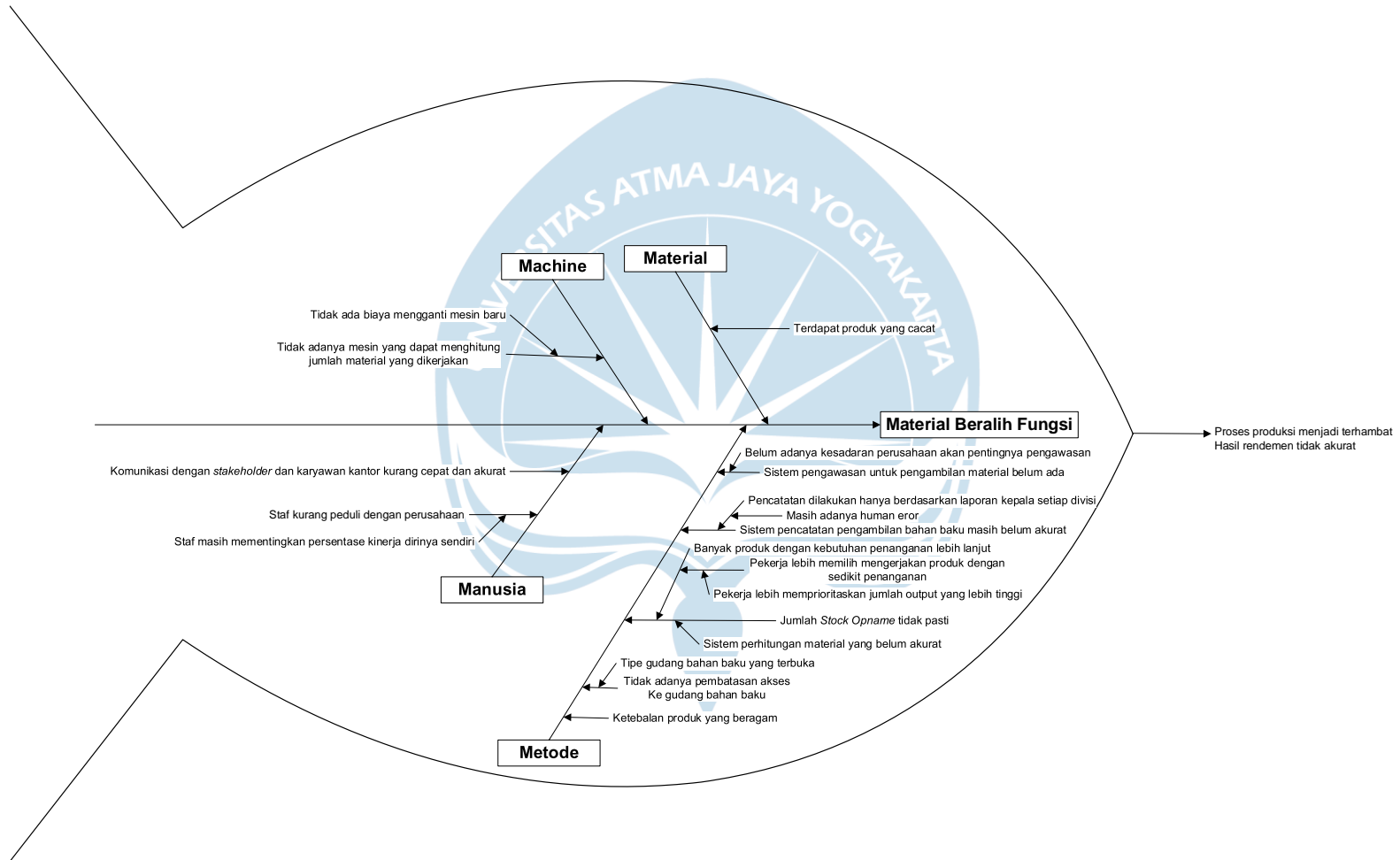
Lampiran 2. Cover produk jadi







Lampiran 3. Fishbone Diagram



Lampiran 4. Area *Loading* Bahan



Lampiran 5. Tumpukan Bahan Baku Gelondongan Kayu



Lampiran 6. Bahan Baku Log di area produksi



Lampiran 7. Bahan Baku Veneer



Lampiran 8. *Veneer di Departemen Repair Core*



Lampiran 9. Veneer dengan Kerusakan Parah di Departemen *Repair Core*



Lampiran 10. *Plywood*



Lampiran 11. Alas



Lampiran 12. Tumpukan Alas



Lampiran 13. Form Kedatangan Bahan Baku



Lampiran 14. Ktir

PT. MATRATAMA MANUNGKAL

FORM KITIR		NO. KEDATANGAN				FORM KITIR	
NO. PALLET		22.3114		GRADE		opc	
TANGGAL		08 2022		TEBAL		1.8	
Lokasi	Panjang	80	100	120	140	JUMLAH	
Lap	Air Dry	rem	122				
Regu							
TOTAL		TOTAL BATANG		KUBIKASI (M3)			
110		120		2.00			

FORKLIFT KE PRODUKSI

NO PALLET

22.3114

LOKASI : opc 1.8

TOTAL BATANG

168

KUBIKASI (M3)

3.00

ttid Karu

PT. MATRATAMA MANUNGKAL JAYA

FORM KITIR		NO. KEDATANGAN				FORM KITIR	
NO. PALLET		22.1466		GRADE		c	
TANGGAL		08 08 22		TEBAL		60	
Lokasi	Panjang	80	100	120	140	JUMLAH	
Lap	Air Dry	70	95	14	14		
Regu							
TOTAL		TOTAL BATANG		KUBIKASI (M3)			
260		1826		1826			

FORKLIFT KE PRODUKSI

NO PALLET

22.1466

LOKASI : bc

TOTAL BATANG

750

KUBIKASI (M3)

1826

ttid Karu

Lampiran 15. Pembersihan Area Produksi



Lampiran 16. Gudang Penyimpanan



Lampiran 17. Produk Jadi

