

BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan

Adapun kesimpulan yang didapat dari kegiatan Praktek Kerja Lapangan adalah :

1. Proses produksi yang terjadi di PT. Asahimas Flat Glass Tbk. Sidoarjo Factory menggunakan pola aliran bahan Straight Line mulai dari raw material sampai warehouse. Terdapat dua macam proses produksi yaitu cold process dan hot process, dimana proses produksi ini terjadi selama 24 jam non stop dan continue setiap hari. Untuk mendukung proses produksi digunakan mesin auto, semi auto, dan manual untuk menunjang kinerjanya. Bahan baku dalam pembuatan kaca didatangkan dari beberapa supplier baik untuk bahan tambang maupun bahan hasil produksi.
2. Permasalahan yang diambil terfokus pada cullet sorter, dimana terlihat waste yang menonjol yaitu pada saat dump truck menimbang dan memindahkan hasil cullet sorter ke cullet yard, mesin dimatikan dan petugas manual menganggur hingga dump truck kembali ke posisinya. Selain itu waste yang menonjol terdapat di bagian hopper yang terkadang habis, wheel loader terkadang tidak siap untuk mengisi hopper tersebut, sehingga hopper kosong dan mesin dimatikan yang menyebabkan petugas manual menganggur hingga hopper terisi kembali. Hal tersebut dapat menyebabkan terjadinya waste (MUDA).
3. Total waktu dalam 1 proses, berdasarkan Yamazumi Chart adalah 1 jam 48 menit (108 menit), total waktu 08 menit), total waktu/shift adalah 432 menit, dan

W.H adalah 400 menit. Maka hal tersebut tidak efisien dan terdapat waste.

4. Identifikasi dan penggolongan waste merupakan cara untuk mengetahui waste yang dapat mengurangi produktivitas perusahaan. Sehingga dari tabel perhitungan waste didapat bahwa waiting merupakan waste terbesar dengan waktu 14 menit 21 detik waktu 14 menit 21 detik. Waktu ini didapat untuk setiap satu kali Jump truck menimbang dan memindahkan hasil ke cullet vard.

6.2 Saran

Adapun beberapa saran yang dapat diberikan kepada pihak PT. Asahimas Flat Glass Tbk. Sidoarjo Factory adalah sebagai bahan pertimbangan perbaikan adalah:

1. Diharapkan benar-benar mengindahkan pentingnya proses produksi untuk menghindari putusnya aliran kaca sebelum memasuki proses online cutting, guna meminimalisir kemungkinan terjadinya kerugian pada PT. Asahimas Flat Glass Tbk. Sidoarjo Factory
2. Diharapkan selalu mementingkan prediksi bahaya (Kiken Yochi) dalam melakukan aktivitas kerja agar tidak terjadi kecelakaan dalam bekerja.
3. Untuk meningkatkan produktivitas pada cullet sorter maka perlu adanya penambahan fasilitas seperti silo atau box penampung sementara, sehingga saat dump truck menimbang dan memindahkan hasil cullet sorter ke cullet yard proses pada cullet sorter dapat tetap berjalan sehingga mesin tidak dimatikan serta operator tidak menunggu dan menganggur selama dump truck tidak berada di posisinya.