

BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan

Dari laporan Praktik Kerja Lapangan (PKL) di PT Loka Refractories Wira Jatim dapat ditarik beberapa kesimpulan sebagai berikut:

1. Sistem produksi

PT Loka Refractories Wira Jatim merupakan perusahaan yang memproduksi semen dengan bahan utamanya adalah tanah liat (clay) dan batu gres MgO untuk menghasilkan beberapa jenis batu tahan api dan produk unformed yakni High Alumina Brick, Ladle Brick, Magnesia Brick, High Silica Brick, Insulating Fire Brick, Sliding Gate Brick, Silicon Carbide Brick, dll. Sistem produksi yang digunakan pada PT Loka Refractories Wira Jatim mengacu pada sistem Make to Order dimana stock persediaan produk akhir tergantung oleh permintaan konsumen/pelanggan. Proses produksi yang digunakan pada PT Loka Refractories Wira Jatim adalah proses produksi Just In Time dengan tipe produksi batch karena memiliki lebih dari satu variasi produk, serta satu lintasan produksi dapat digunakan untuk beberapa tipe produk, dengan tata letak fasilitas mengacu pada tipe product layout karena tata letak disusun berdasarkan urutan prosesnya. Peralatan dan permesinan produksi yang ada PT Loka Refractories Wira Jatim memiliki karakteristik yang beragam, dari yang otomatis, semi-otomatis bahkan manual dan di kontrol dari CCR (Central Control Room).

2 Tata Letak Fasilitas Pabrik

Tingkat efisiensi layout fasilitas produksi Batu Tahan Api di PT. LOKA Refractories WIRA Jatim adalah 94.20%. Karena tingkat efisiensi layout fasilitas produksi Batu Tahan Api pada di PT. LOKA Refractories WIRA Jatim dapat ditingkatkan lagi maka tingkat efisiensi layout fasilitas produksi Batu Tahan Api pada di PT. LOKA Refractories WIRA Jatim sudah efisien

6.2 Saran

Berdasarkan pengamatan secara langsung selama proses PKL, adapun saran yang dapat penulis sampaikan antara lain:

1. Dalam melakukan prancangan ulang tata letak pabrik perlu dipertimbangkan juga metode yang akan digunakan dikarenakan banyak faktor lain yang mempengaruhi produksi batu tahan api selain kapasitas dan waktu produksi seperti kondisi mesin,pekerja, *handling cost*.
2. Sebaiknya perusahaan perlu meninjau dan memperbaharui mesin yang sudah lama sehingga dapat meningkatkan produktifitas pabrik
3. Sebaiknya perusahaan dapat meningkatkan produksi dengan bersinergi dengan banyak pihak agar kemampuan produksi internal terbilang efisien.