

Suatu Tinjauan Prosedur Operasi Proses Produksi Produk Coran Besi Kelabu: Case Study pada CV.XYZ di Jawa Timur

ORIGINALITY REPORT

2%

SIMILARITY INDEX

2%

INTERNET SOURCES

0%

PUBLICATIONS

%

STUDENT PAPERS

PRIMARY SOURCES



eprints.stainkudus.ac.id

Internet Source

2%

Exclude quotes Off

Exclude matches < 2%

Exclude bibliography On

Suatu Tinjauan Prosedur Operasi Proses Produksi Produk Coran Besi Kelabu: Case Study pada CV.XYZ di Jawa Timur

by Lasman Parulian Purba

Submission date: 16-Jun-2021 11:50AM (UTC+0700)

Submission ID: 1607310014

File name: LASMAN-Suatu_Tinjauan_Prosedur_Operasi_Proses_Produksi_001.pdf (673.62K)

Word count: 1401

Character count: 8823

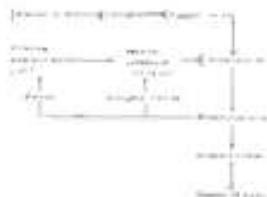
Tabel 1. Contoh hasil pemeriksaan setelah proses produksi untuk tiga jenis produk

Nama barang	Rencana produksi I	Produk Jadi	% Produk Gagal
Spare part sering gagal 1	50	41	18,0
Spare part sering gagal 2	50	41	18,0
Spare part sering gagal 3	78	65	16,7

Nama barang	Rencana produksi II	Produk Jadi	% Produk Gagal
Spare part sering gagal 1	42	29	31,0
Spare part sering gagal 2	136	134	1,5
Spare part sering gagal 3	144	111	22,9

Nama barang	Rencana produksi III	Produk Jadi	% Produk Gagal
Spare part sering gagal 1	40	17	57,5
Spare part sering gagal 2	50	40	20,0
Spare part sering gagal 3	56	52	7,1

pengecoran dilakukan. Setiap unit proses yang berkaitan disiapkan. Persiapan dapat meliputi komposisi bahan baku, melapis tungku, melapis ladle, memroses pasir cetak, memroses pasir sisa. Setiap karyawan yang bertugas untuk masing-masing unit kerja dalam wilayah bidang produksi ditentukan selain instruksi pekerjaan secara spesifik.



Gambar 1. Aliran proses pada pembuatan cetakan [3]

Proses pengecoran dan persiapan berlangsung seperti biasanya dan rutin dilakukan paling tidak dua kali proses produksi dalam seminggu.

III. HASIL

Berikut adalah beberapa hasil penelitian hasil observasi selubung dengan sistem produksi yang ada dan usaha peningkatan kapasitas produksi:

Ada fluktuasi jumlah persentase kegagalan produk jadi seperti ditunjukkan dalam Tabel 1, yang berakibat perusahaan rugi. Karenanya maka kebutuhan akan pendokumentasian prosedur operasi standard untuk setiap pekerja, instruksi, dan penentuan *reward and punishment* diperlukan.

Di ruang proses produksi terdapat asap dan debu beterbangan yang secara alamiah bersumber dari aktivitas pabrik proses produksi. Dengan demikian, dapat dilakukan penelitian lebih lanjut mengenai aliran angin, panas dan partikel dalam pabrik.

Selain itu, disekitar tungku, beberapa kali disampaikan kepada penulis bahwa ada ketidakpastian atau kekhawatiran para petugas pada unit kerja dapur (tungku) ketika proses produksi yang sedang dikerjakan berbeda dalam hal musim dengan proses produksi lainnya (biasanya). Hal ini jelas menyebabkan tekanan mental tersendiri pada unit kerja ini termasuk karena mereka dianggap bertanggungjawab atas konsistensi tidaknya cairan coran dari tungku yang diduga berakibat langsung pada persentase kegagalan produk, yang tidak terjadi pada unit kerja lainnya. Karenanya perlu ada *timing diagram* yang pasti, waktu-waktu kontrol proses pemasukan bahan baku dan komposisinya untuk menghilangkan ketidakpastian disamping simulasi proses pelebaran logam dalam tungku kupola.

Berikut dirangkai beberapa kesimpulan dari penelitian ini. Ditengahi ada indikasi yang cukup kuat bahwa produk tersebut dihasilkan dari rangkaian proses produksi dari pelaksanaan siklus PDCA yang masih perlu dikembangkan secara komprehensif. Dari sisi pekerja maupun dari langkah-langkah proses yang dikerjakan oleh pekerja dalam menghasilkan produk diperlukan kesempatan akan prosedur, instruksi dan *reward and punishment* [1], [2], [4] untuk mencapai tujuan perusahaan yang tentu mengharapkan profit selain pengembangan diri dari pekerja. Tahapan awal telah diupayakan sebagai tahapan yang sangat penting untuk mengatasi situasi dan kondisi pada unit produksi CV. XYZ tersebut, yakni membuat suatu kondisi cairan yang sama yang berasal dari tungku sedemikian hingga setiap kali rencana produksi disetujui maka cairan coran yang berasal dari tungku (berkualitas/ berada pada kondisi) konsisten. Demikianlah penelitian ini mengartikan hasil observasi sekaligus secara langsung maupun tak langsung mengusulkan beberapa solusi praktis yang dapat dilakukan menyesuaikan dengan situasi nyata dari perusahaan, menyesuaikan dengan prioritas dari perusahaan.

REFERENCES

- [1]. ASTM, Standard Specification for Gray Iron Casting (A48 / A48M-03 (2008).
- [2]. Sistem Informasi Standar Nasional Indonesia, [Online]. Available: <http://sxisnii.bsn.go.id>
- [3]. Sudjana, H., "Teknik Pengecoran Logam, Jilid 2", Direktorat Pembinaan Sekolah Menengah Kejuruan Direktorat Jenderal Manajemen Pendidikan Dasar dan Menengah Departemen Pendidikan Nasional, Jakarta, 2008.
- [4]. Sunda, T., dan Chijiwa, K., "Teknik Pengecoran Logam", PT Pradnya Paramita, Jakarta, 1986.
- [5]. Sutapa, Y., "Pelaksanaan Kendali Mutu Terhadap pada Bagian Proses Produksi PT. Suyul Sido Maju Klaten", Skripsi, Fakultas Teknik, Universitas Negeri Semarang, 2006.