

LAMPIRAN

Lampiran 1 Surat Keterangan Selesai Kerja Praktik



PT Kangar Consolidated Industries
Trading as O-I Jakarta
Jl. Raya Bekasi Km 24.5
Jakarta Timur 13960
Indonesia
Tel : 62-21 46951000
Fax : 62-21 4600435

SURAT KETERANGAN No. 018/HR/PKL/2019

Manajemen PT. Kangar Consolidated Industries (O-I Jakarta Plant)
menerangkan bahwa:

Nama : Arif Rahman Kamil
Jurusan : Management Logistik Industri Elektronik
Perguruan Tinggi : POLITEKNIK APP Jakarta
No. Mahasiswa / Siswa : 160100718

Telah melaksanakan Kerja Praktek di Perusahaan kami terhitung dari 14 Januari – 12 April 2019. Selama Kerja Praktek, Siswa ini telah menunjukkan performa dan kinerja yang baik.

Demikian Surat Keterangan ini diberikan agar dapat dipergunakan sebagaimana mestinya.

Jakarta, 12 April 2019



Sasmito Adi
Recruitment & Training Supervisor
PT. Kangar Consolidated Industries

Lampiran 2 Penilaian Pembimbing Kerja Praktik



PT Kanger Consolidated Industries
 Trading as O-I Jakarta
 Jl. Raya Bekasi Km 24.5
 Jakarta Timur 13960
 Indonesia
 Tel : 62-21 46951000
 Fax : 62-21 4600435

Yang bertanda tangan di bawah ini :

Nama : Hakim Azmi
 Jabatan : Warehouse Finished Goods Supervisor
 Nama Perusahaan : PT Kanger Consolidated Industries
 Alamat Perusahaan : Jl. Raya Bekasi Km 24.5, Jakarta Timur 13960

Menerangkan bahwa hasil evaluasi yang telah kami lakukan terhadap kinerja karyawan tersebut di bawah ini :

Nama : Arif Rahman Kamil
 Bagian/Departemen : Warehouse & Logistics
 Asal Perguruan Tinggi : Politeknik APP Jakarta
 Program Studi : Manajemen Logistik Industri Elektronika

No.	Jenis Kemampuan	Tanggapan Pihak Pengguna *				Rencana Tindak Lanjut oleh Program Studi **
		Sangat Baik 80-100	Baik 68-79	Cukup 55-67	Kurang 46-54	
1	Integritas (etika dan moral)	95				
2	Keahlian berdasarkan bidang ilmu (Kompetensi utama)	93				
3	Bahasa Inggris	90				
4	Penggunaan Teknologi	95				
5	Komunikasi	90				
6	Kerjasama Tim	93				
7	Pengembangan Diri	95				
TOTAL *		651				

Jakarta, 12 April 2019
 PT Kanger Consolidated Industries



Hakim Azmi


*) Harap diisi dengan angka

**) Diisi oleh pihak kampus

Lampiran 3 Kartu Bimbingan Kerja Praktik

KARTU BIMBINGAN KERJA PRAKTIK

Nama : Arif Rahman Kamil
 No. Mhs : 160100718
 Pembimbing Lapangan : Hakim Azmi
 Tempat Kerja Praktik : PT Kangar Consolidated Industries

NO	HARI/TGL	KEGIATAN	TTD PEMB. LAPANGAN
1	14-01-2019	Perkenalan (Pengarahan K3, tentang perusahaan, struktur organisasi)	
2	15-01-2019	Mengamati Proses kerja di divisi <i>Warehouse & Logistics</i>	
3	01-02-2019	Mengukur luas gudang untuk project <i>Warehouse & Sparepart</i>	
4	11-02-2019	Menggambar layout gudang <i>packaging & Sparepart</i> menggunakan AutoCAD	
5	21-02-2019	Mengerjakan Project <i>Warehouse Packaging & Sparepart</i> berupa pemindahan fasilitas dan material <i>Packaging</i>	
6	12-03-2019	Review hasil Project <i>Warehouse Packaging & Sparepart I</i>	
7	26-03-2019	Review hasil Project <i>Warehouse Packaging & Sparepart II</i>	
8	04-04-2019	Review hasil Project <i>Warehouse Packaging & Sparepart III</i>	

Jakarta, 12 April 2019

Mengetahui,

Pembimbing Lapangan



Hakim Azmi

Mahasiswa



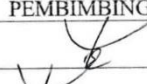


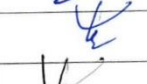
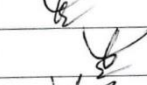

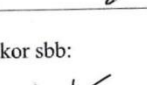
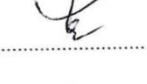

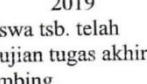
Arif Rahman Kamil

Lampiran 4 Kartu Bimbingan Tugas Akhir

KEMENTERIAN PERINDUSTRIAN R.I. POLITEKNIK APP JAKARTA


LEMBAR KONSULTASI DOSEN PEMBIMBING

Nama Mahasiswa : ARIF RAHMAN KAMIL
 NIM : 160100718
 Judul Tugas Akhir : Usulan Perbaikan Tata Letak penyimpanan material Packaging dengan metode Dedicated Storage pada Packaging Area Di PT KCI (kangar consolidated Industries)

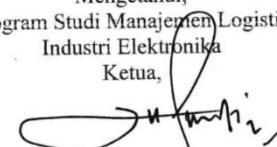
No.	TANGGAL	POKOK BAHASAN / KONSULTASI	PARAF PEMBIMBING
1.	20-03-2019	Konsultasi kerangka prektik	
2.	15-04-2019	konsultasi Tugas Akhir	
3.	22-04-2019	konsultasi Tugas Akhir	
4.	08-05-2019	konsultasi Bab I	
5.	20-05-2019	konsultasi Bab II	
6.	22-05-2019	konsultasi Bab I & Bab II	
7.	17-06-2019	konsultasi Bab III	
8.	03-07-2019	konsultasi Bab IV	
9.	11-07-2019	konsultasi Bab I - V	
10.	15-07-2019	konsultasi Tugas Akhir	

Tugas Akhir mahasiswa telah diperiksa dan lolos aplikasi Turnitin dengan skor sbb:

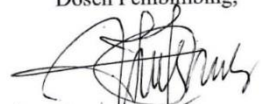
- BAB I : 9%
- BAB III : 11%
- BAB IV : 4%
- BAB V : 5%

Paraf Dosen Pembimbing : 


Mengetahui,
 Program Studi Manajemen Logistik
 Industri Elektronika
 Ketua,


 Yevita Nursyanti, S.T., M.T.

Jakarta, 2019
 Menyatakan mahasiswa tsb. telah
 layak untuk mengikuti ujian tugas akhir
 Dosen Pembimbing,


 Just Astuti.

Lampiran 5 Profil Perusahaan

QUALITY SYSTEM MANUAL	Doc. No.	: QSM 9001	
	Revision	: 14	
	Page	: 4 of 25	

3. GENERAL

3.1. Company's Profile

PT Kangar Consolidated Industries (O-I Jakarta) was established in 1973 as an Indonesian Joint Venture Company specializing in the manufacture of the high quality glass containers for various industries such as the food, beverage, pharmaceutical, cosmetic and household industries.

Today, O-I Jakarta has the most modern glass making machinery and production system in Indonesia, the factory is located in Bekasi 24,5 km from the heart of Jakarta with a total capacity of 125000 tons per year.

O-I Jakarta has the most modern and efficient glass making machinery backed by a highly experienced management team and skilled worked force. What's more, O-I Jakarta bottle manufacturing facilities are constantly under review by O-I Asia Pacific to ensure that O-I Jakarta always incorporates the latest appropriate technology available in the world.

O-I Jakarta association with Owens-Brockway of the USA provides O-I Jakarta with access to the leading edge of manufacturing facilities and systems.

O-I Jakarta fully equipped Quality Assurance Laboratory to ensures that all products consistently meet the international customers quality standards. Quality control is rigidly conducted at all stages of the production process with continuous automatic inspection equipment as well as selective detailed checking procedures.

O-I Jakarta will render assistance to their customer in helping to solve related problems. This service has proved of special value to the many customers.

Lampiran 5 (lanjutan)

Sejarah

- Pada tahun 1903 Michael J. Owens menciptakan mesin pembuat botol otomatis. Pada tahun tersebut pula ia membentuk Owens Bottle Company.
- Pada tahun 1929, Owens Bottle Company bergabung dengan Illinois Glass Company dan membentuk Owens-Illinois Glass Company.
- Pada tahun 1965, perusahaan berganti nama menjadi Owens-Illinois, Inc. (O-I)



© Owens-Illinois | 190013

O-I

Sejarah

- O-I Jakarta diresmikan tanggal 22 Februari 1973 oleh Presiden Suharto dengan nama PT. Kangar Consolidated Industries (KCI)
- Merupakan Joint Venture antara Australian Consolidated Industries dan pengusaha Indonesia yaitu Mohammad Hasan
- Diawali dengan satu Furnace dan pada tahun 1980 Furnace kedua dibangun untuk meningkatkan produksi



© Owens-Illinois | 190013

O-I

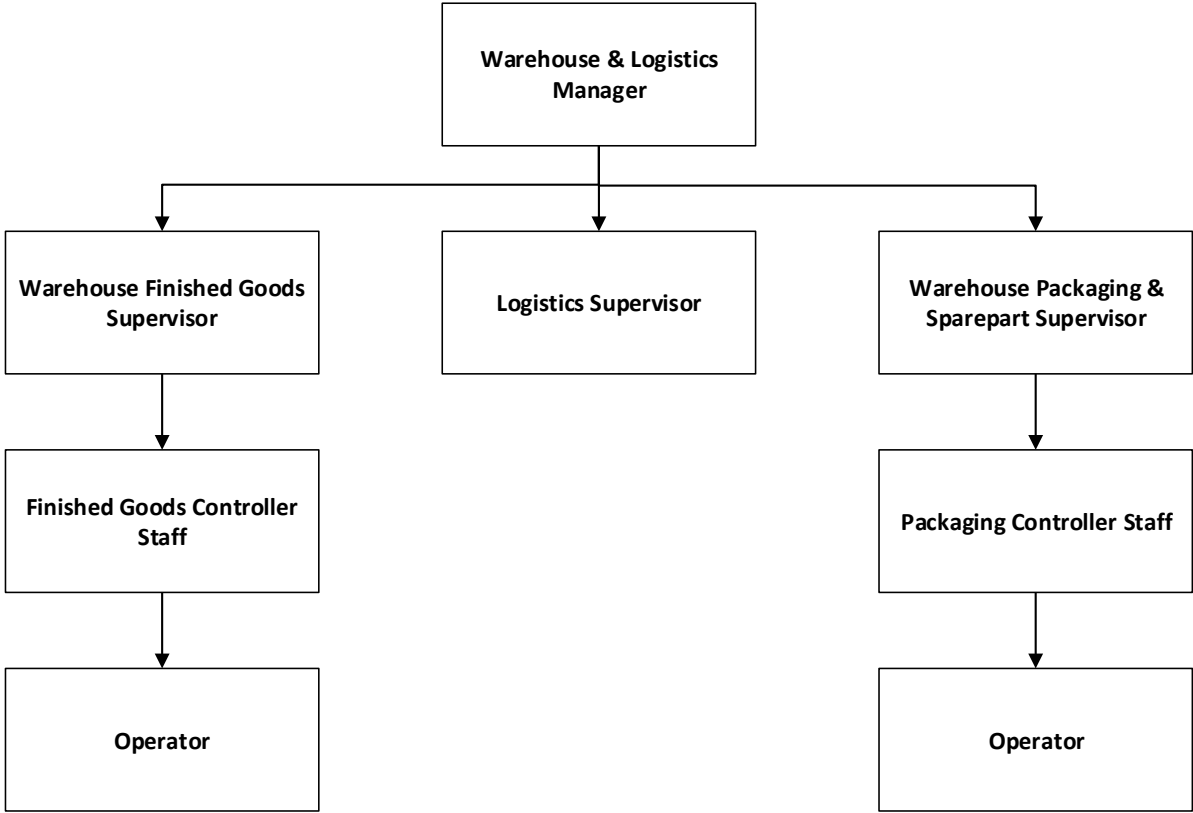
Lampiran 5 (lanjutan)

Customer

- PT. Asia Health Energy Beverages
- PT. Djonegoro C-1000
- PT. Tempo Scan Pasific
- PT. Multi Bintang Indonesia Tbk
- PT. Ultra Prima Abadi (Orang Tua Group)



Lampiran 6 Struktur Organisasi Divisi *Warehouse & Logistics*



Sumber: PT Kangar Consolidated Industries

Lampiran 7 Packaging Material PT Kangar Consolidated Industries

Pallet Loscam



Pallet Grade A



Carton tray 40, 60, 100
(bentuknya sama, yang membedakan adalah ukuran)



Carton tray flat

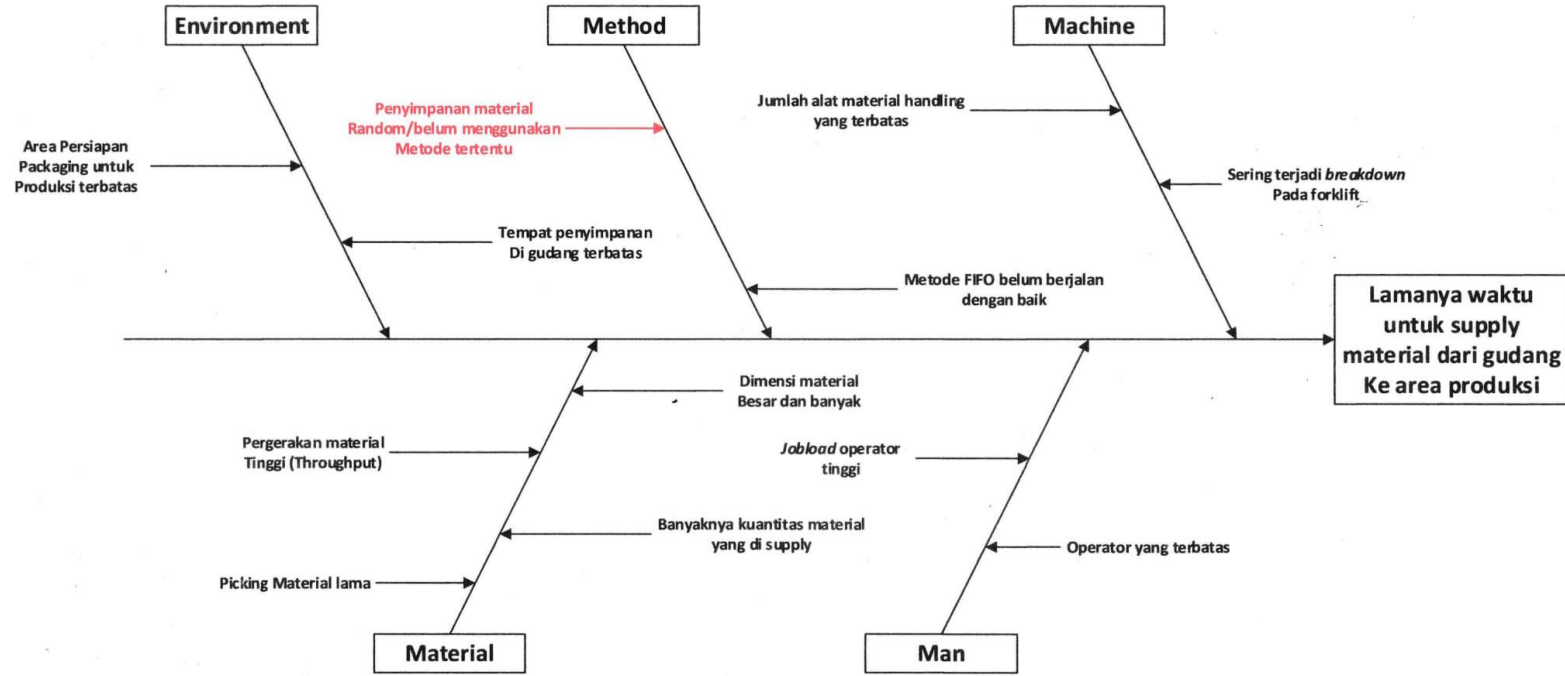
Lampiran 7 (lanjutan)

Plastik *shrink cover*

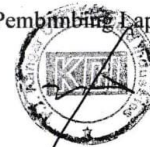


Plastik *Sheet* Kratingdaeng & Plastik *Sheet* Alas (bentuk luar sama, yang membedakan adalah ukuran serta kapasitas per paletnya)

Lampiran 10 Diagram *Fishbone* dan Penjelasan



Menyetujui,
Pembimbing Lapangan



Hakim Azmi

Lampiran 10 (lanjutan)

Lamanya waktu untuk supply material dari gudang ke area produksi		
Faktor yang di amati	Masalah yang terjadi	Penjelasan
Machine	Jumlah alat material handling yang terbatas	Pada gudang Packaging & Sparepart terdapat alat material handling berupa forklift yang terbatas jumlahnya sehingga saat melakukan proses penerimaan dan supply membutuhkan waktu yang lama.
	Sering terjadi breakdown Pada forklift	Forklift seringkali breakdown diantaranya tempat oli yang bocor yang teridentifikasi, kemungkinan penyebabnya adalah kurangnya perawatan pada forklift.
Method	Metode FIFO belum berjalan dengan baik	Pada gudang Packaging & Sparepart menggunakan metode FIFO untuk tipe penyimpanannya, namun belum bisa dijalankan dengan optimal dikarenakan saat material datang disimpan berdasarkan tempat yang kosong, mengakibatkan material yang akan dibutuhkan untuk produksi terhalang oleh material lain.
	Penyimpanan material Random/belum menggunakan metode tertentu	Penyimpanan masih berdasarkan tempat yang kosong yang mengakibatkan forklift harus memindahkan material lain untuk bisa mengambil material yang di butuhkan untuk produksi sehingga butuh waktu yang lama untuk mengambil material dari gudang ke area produksi.
Environment	Tempat penyimpanan di gudang terbatas	Tempat penyimpanan di area packaging terbatas, membuat material di simpan berdasarkan tempat yang kosong sehingga seringkali forklift memindahkan material lain saat akan mengambil material yang di butuhkan untuk di produksi.
	Area Persiapan Packaging untuk Produksi terbatas	Material yang di supply tidak langsung di gabungkan dengan material lain, disimpan di tempat tersendiri, material disimpan namun sudah masuk area produksi, yaitu tempat persiapan packaging. Di tempat tersebut hanya muat beberapa baris saja sehingga forklift akan menunggu material tersebut di ambil sehingga terdapat tempat yang kosong untuk kemudian diisi kembali oleh material lain di tempat persiapan yang kosong tersebut.

Lampiran 10 (lanjutan)

Man	Operator yang terbatas	Jumlah operator yang menangani pergerakan material packaging terbatas, mulai dari penerimaan, penyimpanan sampai supply ke produksi, sehingga butuh leadtime yang lama untuk supply material packaging ke area produksi.
	Jobload operator tinggi	Selain melakukan proses penerimaan, penyimpanan, serta supply ke area produksi, operator packaging mempunyai pekerjaan yang lain seperti melakukan stocktake material packaging di gudang, sehingga akan berpengaruh terhadap leadtime pada saat melakukan supply ke area produksi.
Material	Dimensi material Besar dan banyak	Dimensi material packaging akan mempengaruhi kapasitas angkut pada forklift sehingga membutuhkan lebih dari satu kali angkut dan akan mempengaruhi leadtime saat supply ke area produksi.
	Banyaknya kuantitas material yang di supply	Jumlah material yang supply ke area produksi banyak, serta terbatasnya jumlah operator dan alat material handling, sehingga menyebabkan leadtime yang lama saat material di supply.
	Pergerakan material Tinggi (Throughput)	Jumlah material saat penerimaan dan supply ke area produksi banyak serta terbatasnya jumlah alat material handling akan menyebabkan pergerakan material yang tinggi (throughput), sehingga akan membutuhkan leadtime yang lama saat material di supply ke area produksi
	Picking Material lama	Pada saat pengambilan material, seringkali forklift memindahkan material lain yang menghalangi material yang dibutuhkan untuk produksi sehingga pada saat proses picking membutuhkan waktu yang lama

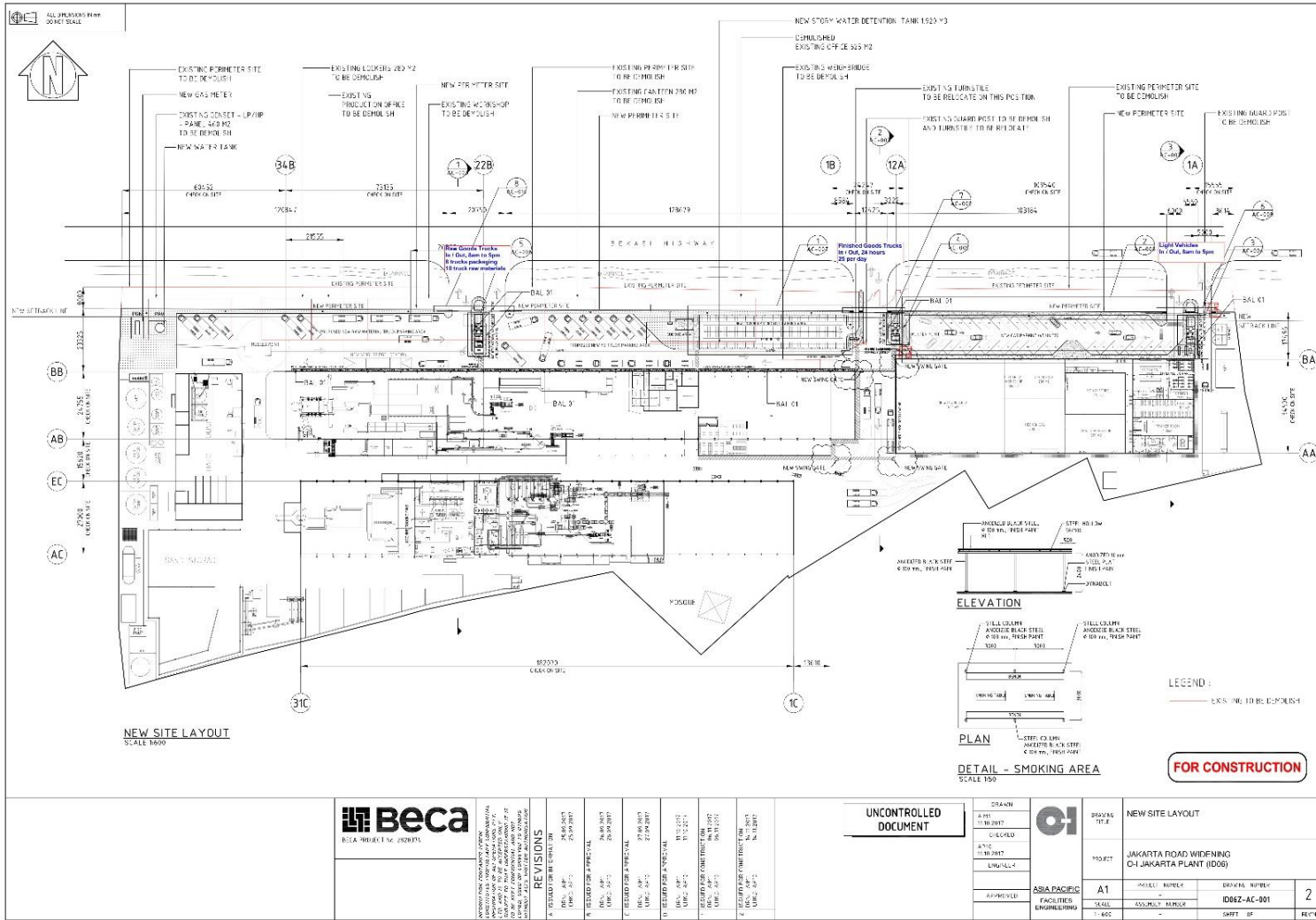
Menyetujui,

Pemimpin Lapangan



Hakim Azmi

Lampiran 11 Layout PT Kangar Consolidated Industries



UNCONTROLLED DOCUMENT

REVISIONS	NO.	DATE	DESCRIPTION
1	24.08.2017	24.08.2017	FOR APPROVAL
2	26.08.2017	26.08.2017	FOR APPROVAL
3	26.08.2017	26.08.2017	FOR APPROVAL
4	26.08.2017	26.08.2017	FOR APPROVAL
5	26.08.2017	26.08.2017	FOR APPROVAL
6	26.08.2017	26.08.2017	FOR APPROVAL
7	26.08.2017	26.08.2017	FOR APPROVAL
8	26.08.2017	26.08.2017	FOR APPROVAL
9	26.08.2017	26.08.2017	FOR APPROVAL
10	26.08.2017	26.08.2017	FOR APPROVAL
11	26.08.2017	26.08.2017	FOR APPROVAL
12	26.08.2017	26.08.2017	FOR APPROVAL
13	26.08.2017	26.08.2017	FOR APPROVAL
14	26.08.2017	26.08.2017	FOR APPROVAL
15	26.08.2017	26.08.2017	FOR APPROVAL
16	26.08.2017	26.08.2017	FOR APPROVAL
17	26.08.2017	26.08.2017	FOR APPROVAL
18	26.08.2017	26.08.2017	FOR APPROVAL
19	26.08.2017	26.08.2017	FOR APPROVAL
20	26.08.2017	26.08.2017	FOR APPROVAL

UNCONTROLLED DOCUMENT

DRAWN	ASIA PACIFIC
CHECKED	ASIA PACIFIC
APPROVED	ASIA PACIFIC

BRIGGS TITLE	A1
SCALE	1:600

NEW SITE LAYOUT		JAKARTA ROAD WIDENING C1 JAKARTA PLANT (I006)	
PROJECT NUMBER	ISSUE NUMBER	DRAWING NUMBER	SHEET OF
		10642-AC-001	2
			REV

Lampiran 12 Luas Lantai Gudang *Packaging & Sparepart*

Luas Gudang (m2)	
Panjang	48.8
Lebar	32.12
Luas	1567.456

No	Luas Penyimpanan			Luas (m2)
	Nama	P (m)	L (m)	
1	Packaging	34.5	13.289	458.47
2	Store	18.3	11.4	225.22
		8.3	2	
3	Nonstore	11.3	13.289	150.17
4	Foreheart	6	11.4	68.40
5	Moldshop	12	11.4	136.80
6	Refractory (BHF)	6	11.4	68.40
7	Lain-lain	3	13.289	39.87
Total Luas				1147.32

No	Luas Fasilitas			
	Nama	P (m)	L (m)	Luas (m2)
1	Store Office	7	3.5	24.50
2	Distribution Office	6.5	7.4	70.50
		5.6	4	
Total Luas				95

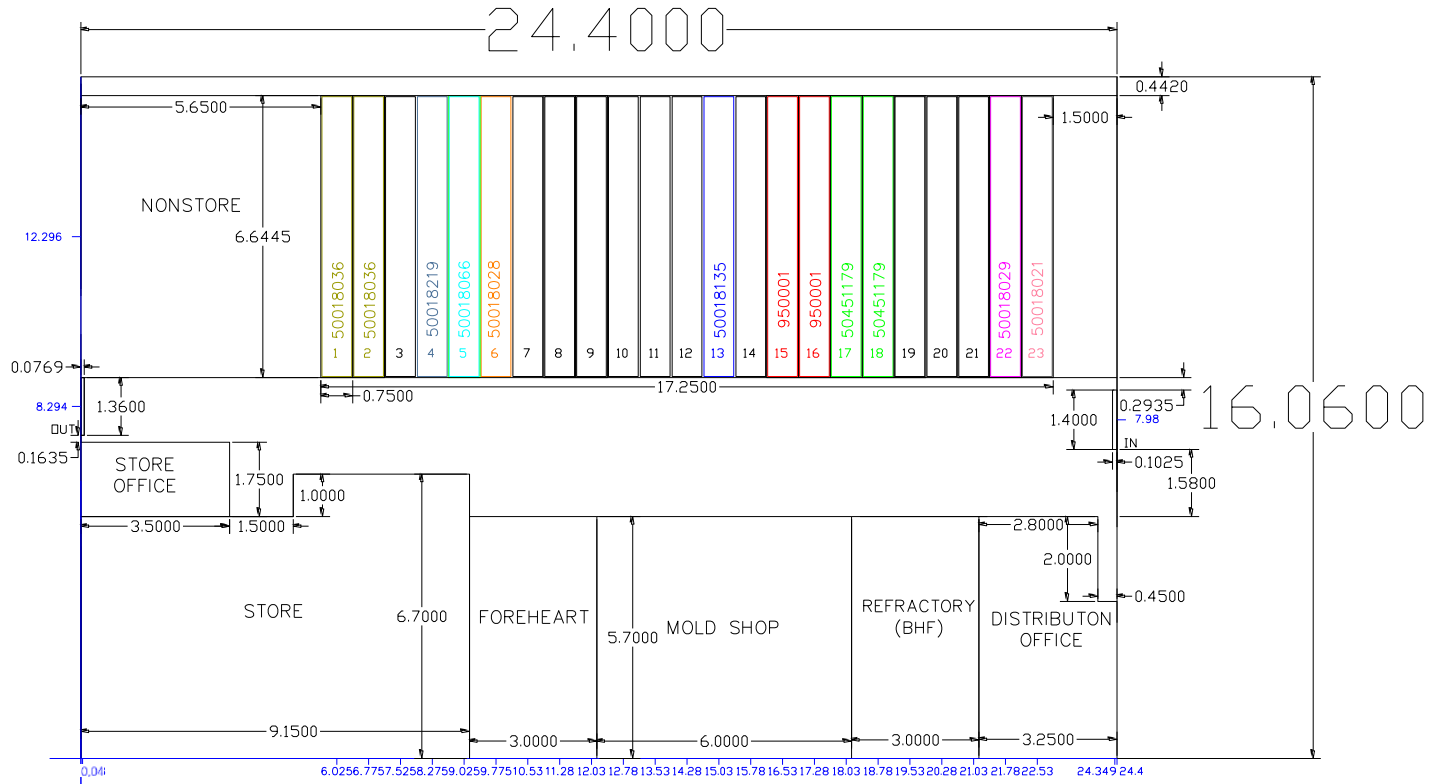
Allowance	325.1328
Persentase Allowance	21%

Mengetahui,
Pembina Lapangan



Hakim Azmi

Lampiran 13 *Layout Eksisting Packaging & Sparepart Area*



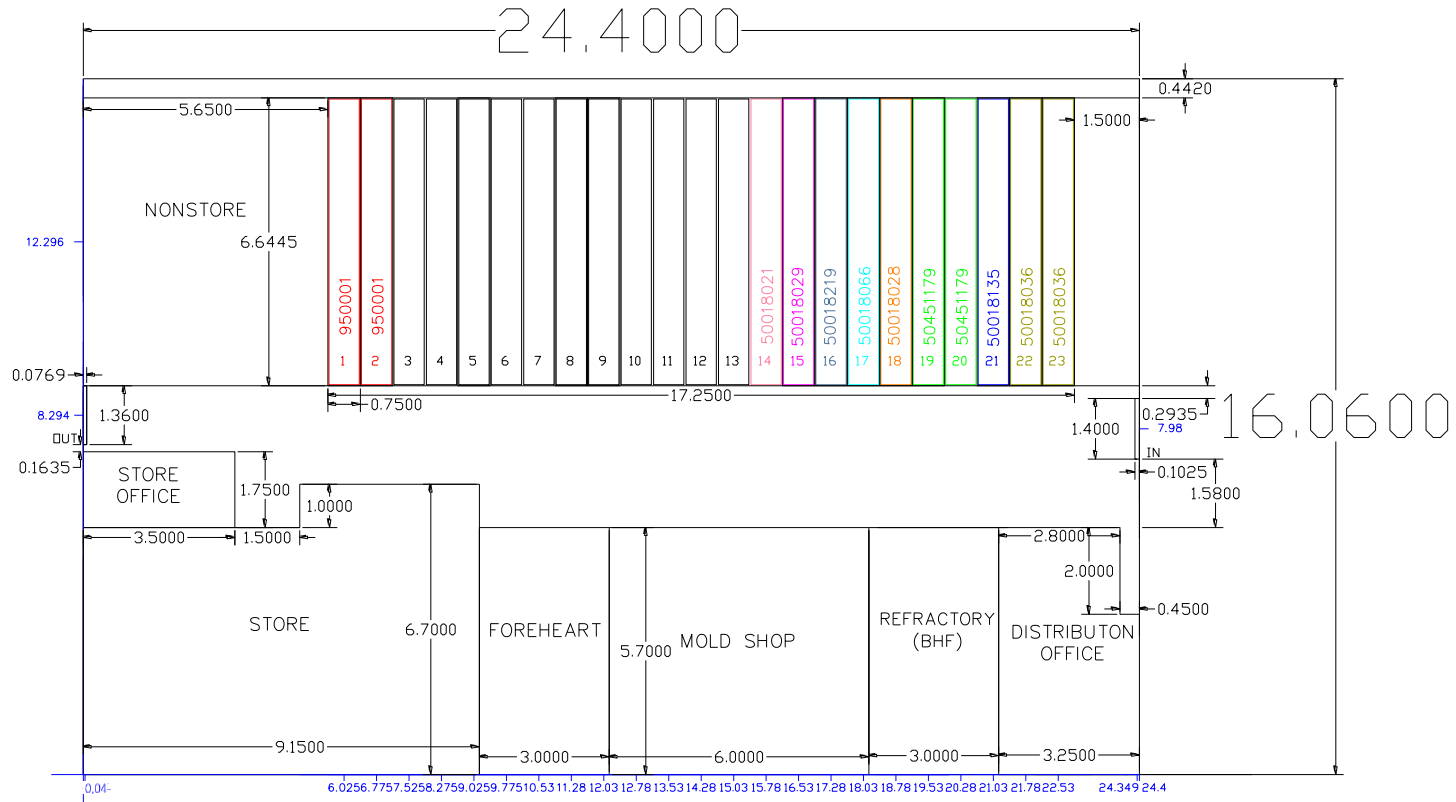
Skala 1:200

Mengetahui,
Pembimbing Lapangan



Hakim Azmi

Lampiran 14 *Layout Usulan Alternatif 1*



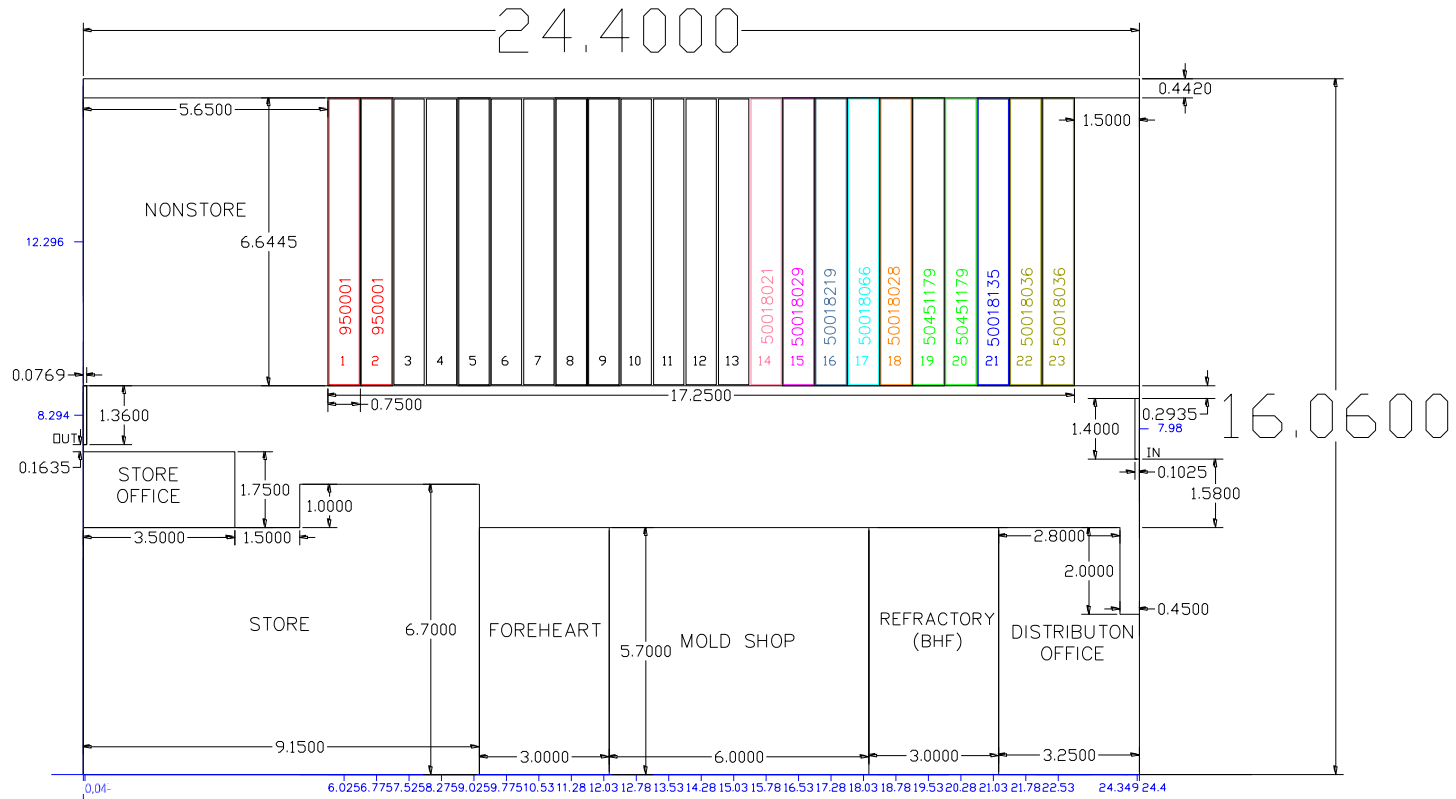
Skala 1:200

Menyetujui,
Manager Warehouse & Logistics



Gerald Erianto

Lampiran 15 *Layout Usulan Alternatif 2*




Skala 1:200

Menyetujui,
 Manager Warehouse & Logistics



Lampiran 16 SOP (Standar Operasional Prosedur)

WORK INSTRUCTION	Doc. No. : PuWI003	
Penerimaan , Identifikasi, Inspeksi, Pengawasan Pengendalian Persediaan, Pengeluaran dan Pengembalian Barang	Revision : 9	
	Page : 2 of 4	

1. TUJUAN

Memberi panduan dalam proses penerimaan serta identifikasi - inspeksi barang yang datang di Departemen Store &Packaging, pengawasan - pengendalian persediaan barang stock (Inventory control), penyimpanan, pemeliharaan, pengeluaran, serta pengembalian barang-barang pesanan/pasokan (*supplied product*).

2. RUANG LINGKUP

Instruksi kerja ini berlaku di Departemen Store & Packaging dan meliputi proses penerimaan, identifikasi - inspeksi, penyimpanan - pemeliharaan, pengawasan - pengendalian stock dan pengeluaran serta pengembalian barang-barang : Operating supplies, Packaging Material (milik O-I Jakartal maupun customers), Non stock (order departemen lain) dan intransit material.


3. TANGGUNG JAWAB

- 3.1. Proses penerimaan, identifikasi, inspeksi, penyimpanan, pemeliharaan, pengawasan pengendalian persediaan barang stock dan pengeluaran sepenuhnya tanggung jawab *Storeman* dibawah pengawasan *Store & Packaging Supervisor* (lihat flow chart).
- 3.2. Penyeliaan (*supervis*) atas instruksi kerja ini dilakukan oleh Store.
- 3.3. Pelaksanaan instruksi kerja ini dibawah kewenangan Supply Chain Manager.

4. PROSEDUR


- 4.1. Penerimaan barang terdiri atas :
 - Packaging Materials berdasarkan Purchase Order, lihat flow chart (PuWI003/A1)
 - Packaging Materials dari Customer, lihat flow chart (PuWI003/A2)
 - Barang-barang lain meliputi: operating supplies, Packaging Materials, Mould Gear, Non stock dan intrasit material (PuWI003/A3).

Lampiran 16 (lanjutan)

WORK INSTRUCTION	Doc. No. : PuWI003	
Penerimaan , Identifikasi, Inspeksi, Pengawasan Pengendalian Persediaan, Pengeluaran dan Pengembalian Barang	Revision : 9	
	Page : 3 of 4	

- 4.2. Setelah mengikuti tata kerja inspeksi atau pemeriksaan kelengkapan dan kualitas barang sesuai yang ditentukan di atas (flow chart), maka semua data barang yang diterima akan di input kedalam system SAP.
- 4.3. Identifikasi dan inspeksi dilakukan berdasarkan beberapa hal sebagai berikut:
- Jenis barang-barang yang diterima diklasifikasikan menjadi :
 - Packaging Material (berdasar PO dan supply dari customer)
 - Operating Supplies
 - Mould Gear
 - Non Stock
 - Intransit Materials
 - Acuan menginspeksi keadaan/kondisi barang yang disuplai adalah Purchase Order (PO), Surat Jalan (Delivery Order) dan checklist. Inspeksi akan dilakukan oleh storeman dan jika diperlukan akan dilakukan bersama end user. Apabila ditemukan ketidaksesuaian dalam inspeksi, maka akan diberi catatan dalam Delivery Order dan barang yang tidak sesuai akan ditolak.
 - Untuk Packaging Material selain *Packing Material Delivery Schedule* (PpWI001/A17) dari PPIC sebagai acuan untuk pengecekan penerimaan barang tepat waktu juga akan digunakan check list (PuWI002/01 - 03) sebagai acuan inspeksi yang akan dilaksanakan oleh bagian (Incoming Quality Inspection)
- 4.4. Penyimpanan dilakukan berdasarkan aturan khusus untuk mempermudah dalam *access* (pencarian/pemakaian), pengeluaran maupun telusur ulang jika diperlukan. Aturan penyimpanan tersebut adalah :
- Jenis material dan pengkodean : seperti tercantum di system SAP.
 - Klasifikasi jenis material : *slow moving, fast moving, death stock, obsolete stock, in transit, dan consignment material*
 - Kondisi material : barang baru, barang bekas, barang rusak, barang yang direparasi

Lampiran 16 (lanjutan)

WORK INSTRUCTION Penerimaan , Identifikasi, Inspeksi, Pengawasan Pengendalian Persediaan, Pengeluaran dan Pengembalian Barang	Doc. No. : PuWI003	
	Revision : 9	
	Page : 4 of 4	

4.5. Untuk cara pengeluaran barang dibedakan atas :

- Spare Parts : menggunakan store/material requisition (LWI001/A11)
- Intransit Material : menginformasikan ke end user, kemudian end user menandatangani DO atau Good Receipt Slip, (yaitu barang-barang milik end user yang diterima oleh logistic dan bukan merupakan stock dan tempatnya di dispatching area), batas waktu penyimpanan satu minggu kemudian barang-barang akan dikirim ke end user oleh store man
- Packaging Material : menggunakan picklist

4.6. Pengembalian barang-barang pasokan (supplied-product) dilakukan dengan cara sebagai berikut :

- End user menerbitkan complaint melalui formulir Non Conforming Report – Incoming Goods (QP13/A2) dan diberikan ke Distribution
- Store & Packaging akan meneruskan complaint ke Purchasing untuk dicari penyelesaiannya bersama vendor/supplier yang bersangkutan.

5. FLOW CHART - INSTRUKSI KERJA TERKAIT

PuWI003/A1 : Instruksi Penerimaan, Identifikasi, Inspeksi, dan Penyimpanan/ Pemeliharaan Packaging Material berdasarkan PO


PuWI003/A2 : Instruksi - Penerimaan, Identifikasi, Inspeksi, dan Penyimpanan/Pemeliharaan Packaging Material dari Customer

PuWI003/A3 : Instruksi - Penerimaan, Identifikasi, dan Penyimpanan Barang (Operating Supplies, Nonstock, Production Resource/Tools)

PuWI 003/A4 : Proses Stock Take Store Material

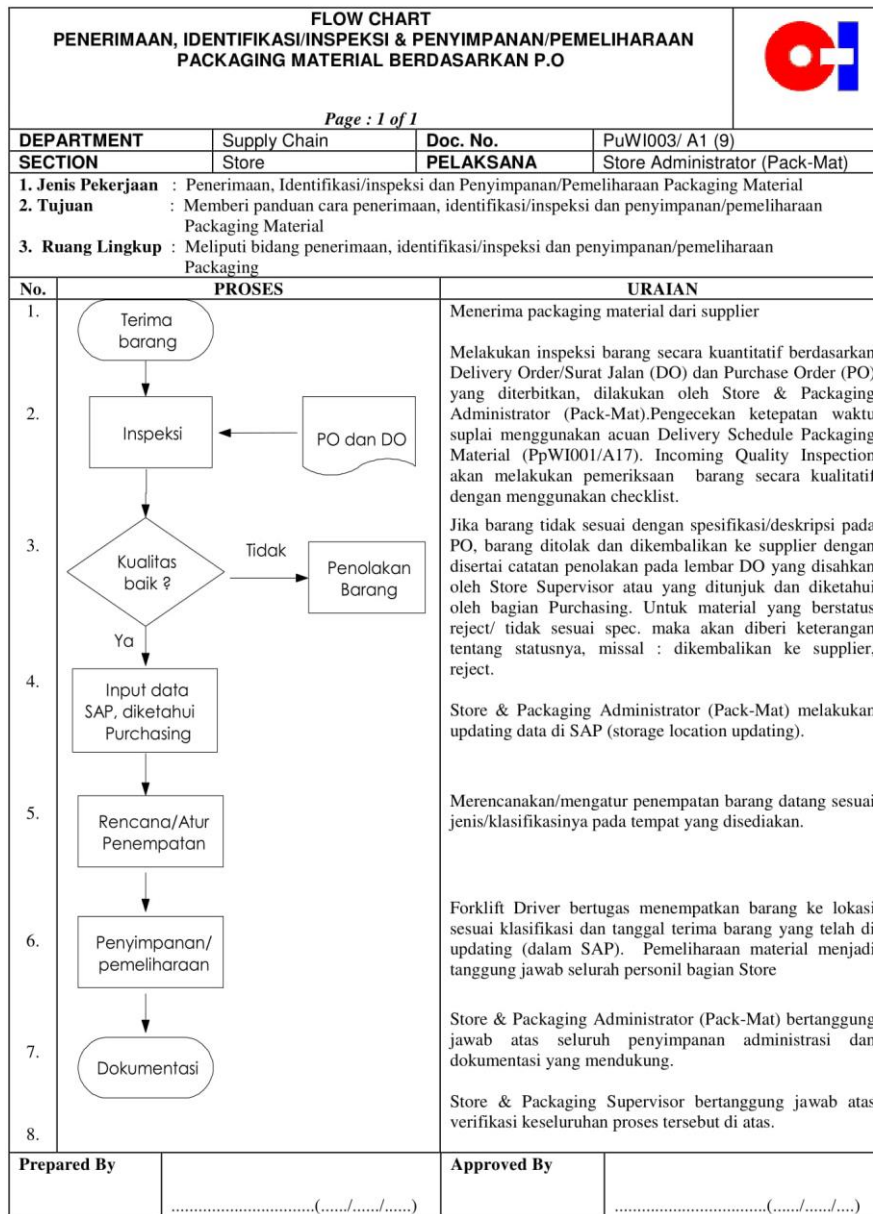
6. FORM - FORM TERKAIT

Lampiran 16 (lanjutan)


WORK INSTRUCTION	Doc. No. : PuWI003	
Penerimaan , Identifikasi, Inspeksi, Pengawasan Pengendalian Persediaan, Pengeluaran dan Pengembalian Barang	Revision : 9	
	Page : 5 of 4	

- LWI001/A11 : Stores/Material Requisition
- PpWI001/A17 : Packing Material Delivery Schedule
- FWI012/01 : Check List Penerimaan Pallet
- FWI012/02 : Check List Penerimaan Plastic
- FWI012/03 : Check List Penerimaan Cartoon

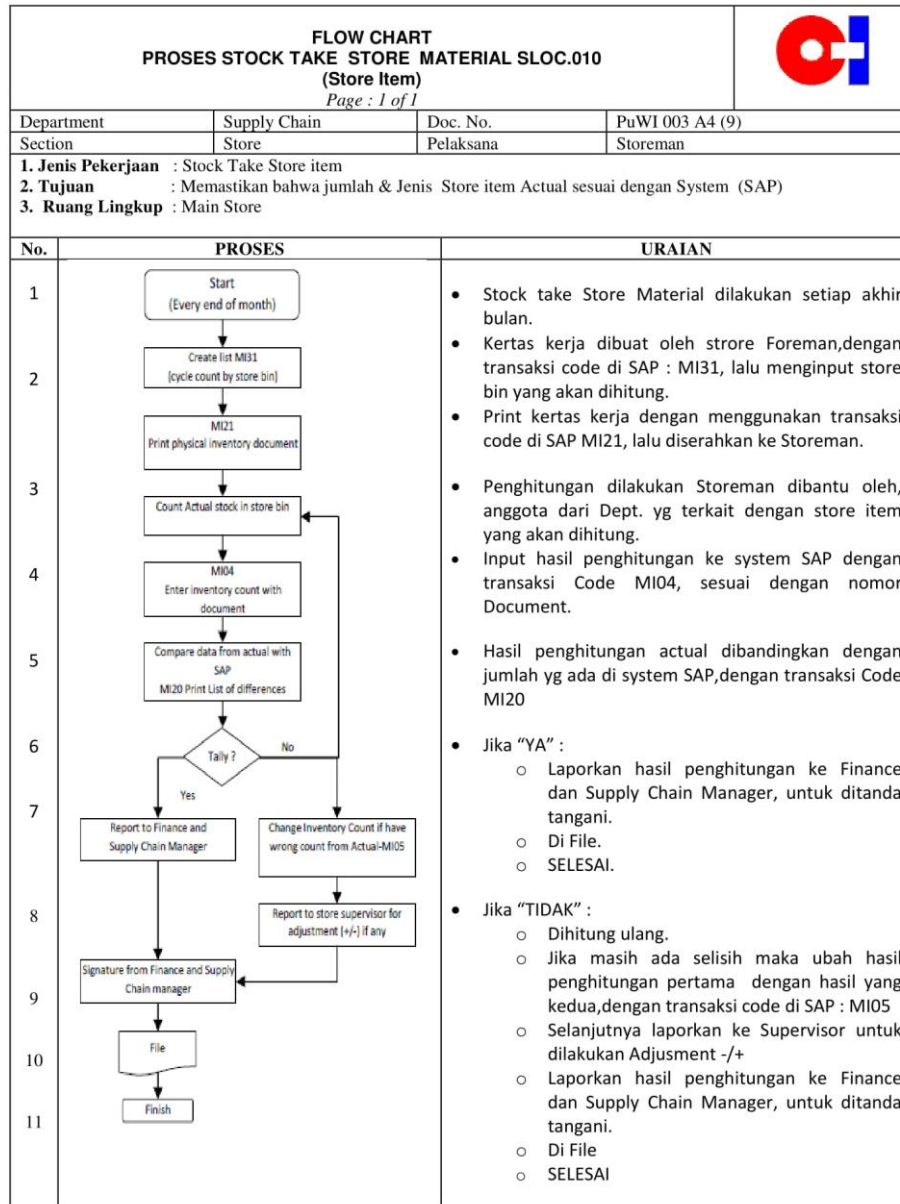
Lampiran 16 (lanjutan)



Lampiran 16 (lanjutan)

<p style="text-align: center;">FLOW CHART PENERIMAAN ,IDENTIFIKASI/INSPEKSI & PENYIMPANAN/ PEMELIHARAAN PACKAGING MATERIAL DARI CUSTOMER</p>			
<i>Page : 1 of 1</i>			
DEPARTEMEN	Supply Chain	Doc. No	PuWI003/ A2 (9)
SECTION	Store	Pelaksana	Store Administrator (Pack-Mat)
<p>1. Jenis Pekerjaan : Penerimaan, Identifikas/inspeksi dan Penyimpanan/Pemeliharaan Packaging Material 2. Tujuan : Memberi panduan cara penerimaan, identifikasi/inspeksi dan penyimpanan/ pemeliharaan Packaging Material 3. Ruang Lingkup:: Meliputi penerimaan, identifikasi/inspeksi dan penyimpanan/pemeliharaan Packaging Material dari customer : crate, pallet, dan spesial carton</p>			
No.	PROSES	URAIAN	
1.	Terima barang dari customer	Menerima packaging material dari customer	
2.	Inspeksi	Store & Packaging Administrator (Pack-Mat) melakukan inspeksi barang berdasarkan dokumen pengiriman (Delivery Order) yang ada, dan informasi dari Marketing.	
3.	Spesifikasi ?	Jika barang tidak sesuai dengan spesifikasi, maka pada DO beri catatan dan kemudian barang dikembalikan ke pengirim, yang selanjutnya dilakukan dokumentasi.	
4.	Input data SAP, menerbitkan W/H Receipt	Store & Packaging Administrator (Pack-Mat) melakukan input data di SAP dan menerbitkan Good Receipt Slip untuk Supplied Product	
5.	Penyimpanan/ pemeliharaan	Forklift Driver bertugas menempatkan barang ke lokasi sesuai yang telah di-update dalam SAP. Pemeliharaan material menjadi tanggung jawab seluruh personil store.	
6.	Lengkapi Dokumentasi Terkait	Store & Packaging Administrator (Pack-Mat) bertanggung jawab atas seluruh penyimpanan file/administrasi dan dokumentasi yang mendukung.	
7.	Lengkapi Dokumentasi Terkait	Store & Packaging Supervisor bertanggung jawab atas verifikasi keseluruhan proses tersebut di atas.	
Prepared By		Approved By	
.....(...../...../.....)	(...../...../.....)	

Lampiran 16 (lanjutan)



Lampiran 17 Hasil Wawancara

No	Pertanyaan	Jawaban
1	Jenis botol apa saja yang di produksi oleh PT KCI O-I Jakarta?	PT KCI O-I Jakarta memproduksi tiga jenis botol kaca yaitu flint (botol kaca bening), green (botol kaca hijau), dan amber (Botol kaca coklat).
2	Bagaimana proses produksi botol kaca di PT KCI O-I ini?	Proses produksi di mulai dengan proses <i>weighing and mixing station</i> yang dimana bahan baku seperti pasir kuarsa, soda, serta bahan baku yang lain di campur menjadi satu. Selanjutnya proses <i>Furnace</i> yang dimana bahan baku yang sudah di campur di panaskan dengan temperature 2.300°C-2.700°C. Selanjutnya proses <i>Refiner</i> yang dimana bahan baku yang dipanaskan kemudian di distribusikan kepada mesin pencetak, sebelum ke mesin pencetak bahan baku menuju proses <i>forehearth</i> untuk diatur suhunya. Selanjutnya yaitu proses pembentukan dengan menggunakan <i>Forming machine</i> . Selanjutnya yaitu proses <i>Annealing Lehr</i> yang dimana bahan baku yang sudah dibentuk menjadi botol di dinginkan. Selanjutnya proses <i>Quality Control</i> yang dimana botol kaca di cek sesuai dengan standar mutu yang ada. Terakhir yaitu proses <i>Packaging</i> yang dimana botol di kemas dengan menggunakan plastic, karton, dan pallet.
3	Siapa saja customer PT KCI O-I Jakarta?	Saat ini PT KCI O-I memiliki 5 customer tetap yaitu PT Asian Health Energy Beverages (Produk botol Kratingdaeng), PT Djojonegoro C-1000 (Produk botol You C 1000), PT Tempo Scan Pasific (Produk Botol Hemaviton Energy Drink), PT Multi Bintang Indonesia Tbk (Produk botol Bintang), dan PT Ultra Prima Abadi (Produk Kiranti).
4	Ada berapa gudang yang di miliki oleh PT KCI O-I Jakarta?	PT KCI O-I Jakarta memiliki 7 gudang. 2 gudang merupakan tempat penyimpanan bahan baku (<i>Batch House, Packaging & Sparepart</i>) dan 5 gudang merupakan tempat barang jadi (1 gudang berada di dalam PT KCI O-I Jakarta dan 4 gudang berada diluar PT KCI O-I Jakarta).
5	Material apa saja yang di simpan pada gudang Packaging & Sparepart?	Material yang disimpan yaitu material packaging (berupa karton, pallet, dan plastik) dan material sparepart (berupa part-part dan material yang di perlukan untuk kebutuhan produksi yang sifatnya tetap), serta material lainnya seperti nonsparepart (yaitu part-part yang diperlukan untuk kebutuhan produksi yang sifatnya tergantung user dan frekuensi kebutuhannya tidak sering serta tiap periode bisa berubah

Lampiran 17 (lanjutan)

		kebutuhannya), Maerial <i>Foreheart</i> (Material yang dibutuhkan untuk mesin <i>forehearth</i>), Material <i>Moldshop</i> (yaitu berupa baja pencetak botol), serta Material <i>Refractory</i> (yaitu material sebagai bahan bakar untuk proses pemanasan dan peleburan).
6	Bagaimana dengan system penyimpanan pada Material Packaging?	Tidak ada sistem penyimpanan untuk material packaging. Penyimpanan di lakukan secara <i>random</i> berdasarkan pada tempat yang kosong.
7	Apa tipe penyimpanan pada material packaging?	FIFO, tetapi tidak bisa dijalankan karena banyaknya material serta penyimpanannya masih <i>random</i> berdasarkan tempat yang kosong.
8	Apakah ada kendala dalam proses penyimpanan maupun proses pengeluaran material?	Untuk meyimpanan berdasarkan tempat yang kosong. Jika penuh maka di simpan di tempat sementara yaitu dekat pintu masuk. Untuk pengambilan material terdapat kendala yaitu harus memindahkan material yang lain yang ada di depan sehingga waktu pengambilan material yang lama.
9	Alat material handling apa yang di gunakan di gudang ini?	Alat material handling untuk material Packaging hanya menggunakan forklift.
10	Berapa kapasitas penyimpanan untuk material packaging pada satu baris?	Kapasitas penyimpanan material packaging berbeda-beda karena dimensinya berbeda. Untuk pallet ada 12 baris dan maksimal tumpukan 25 pallet (untuk pallet loscam) 30 Pallet (untuk pallet grade A). Material Karton maksimal 10 baris dan 2 tumpukan pallet (1 Pallet ada 600 lembar karton), karton flat maksimal 12 baris. Sedangkan untuk material plastik sheet kratingdaeng (25 bag x 400 lembar) dan alas (50 bag x 100 lembar) maksimal ada 12 baris dan 15 baris untuk plastic shrinkcover (1000 kg)
11	Berapa kapasitas angkut forklift untuk material packaging?	Untuk kapasitas angkut forklift pada pallet maksimal 20 tumpukan pallet, pada material karton maksimal 1 tumpukan, dan plastik (shrink cover msk) maksimal 2 tumpukan.
12	Pemasok untuk material packaging berasal dari mana saja?	Pemasoknya ada yang berasal dari lokal dan ada juga yang impor.

Mengetahui,
Pembimbing Lapangan



Hakim Azmi

Lampiran 18. Dokumentasi Kerja Praktik



Packaging Area



Kegiatan review project bersama manager, supervisor dan staf