

BAB V

PEMBAHASAN

5.1 Sistem Produksi

Sistem produksi yang diterapkan pada Pabrik Semen di PT Semen Indonesia (Persero) Tbk. bergantung pada elemen-elemen yang menjadi bagiannya, apabila elemen-elemen tersebut dapat saling berinteraksi dan bekerja sama dengan baik, maka tujuan yang diinginkan akan dapat dicapai. Kualitas yang baik dilakukan terhadap produk akhir pada suatu pabrik dapat membawa hasil yang sangat bermanfaat bagi perusahaan yang bersangkutan.

Dilihat dari sistem produksi pada Pabrik Semen PT Semen Indonesia (Persero) Tbk. semua produksi telah berjalan dengan baik karena adanya perencanaan produksi dan pengendalian kualitas. Sistem produksi yang dijalankan di Pabrik ini adalah mengacu pada sistem *Continuous*. Hal ini dikarenakan sistem produksi pada pabrik dilakukan secara terus-menerus karena pabrik semen ini memiliki *stock* yang baik untuk bahan baku maupun produk. Pada strategi ini, resiko terhadap investasi persediaan produk dapat dikatakan besar. Strategi *Continuous* mempunyai persediaan dalam bentuk produk dan bahan baku yang sesuai dengan produk yang telah dibuat.

Bahan baku utama yang digunakan oleh Pabrik Semen PT Semen Indonesia (Persero) Tbk. adalah batu kapur, tanah liat. Lalu ada bahan baku penunjang antara lain: pasir silica, pasir besi, batu gips, dan *trass*. Permesinan yang digunakan oleh Pabrik Semen PT Semen Indonesia (Persero) Tbk. dalam proses produksi adalah mesin *crusher*, *raw mill*, *blending silo*, *preheater*, *rotary kiln*, *clinker cooler*, *ball*

mill, dan roto Packer.

Proses produksi pada Pabrik Semen PT Semen Indonesia (Persero) Tbk. ini secara garis besar dibagi menjadi 5 yaitu penyiapan bahan baku merupakan proses mempersiapkan bahan baku yang dibutuhkan untuk tiap jenis produk semen berbeda-beda, sesuai dengan kombinasi campuran dari jenis produk semen, penggilingan awal bahan baku merupakan proses lanjutan dari penyiapan bahan baku yaitu penggilingan awal bahan baku agar bahan baku menjadi komponen yang lebih kecil sesuai yang diharapkan, pembakaran yaitu proses pembakaran guna untuk mengeringkan bahan baku yang sudah digiling pada tahap awal tersebut, penggilingan akhir adalah proses penggilingan sesuai komposisi terak yang lebih ditetapkan serta ditambahkan juga komponen lain, seperti *gypsum*, *pazzolan*, dan bahan anorganik, sehingga terak berlebih akan disimpan pada tempat penyimpanan terak dan pengemasan dan pengiriman merupakan proses akhir dari proses produksi. Proses pengemasan dan pengiriman dapat dilakukan ketika telah mendapatkan surat perintah dari Seksi *Packer* dan Pelabuhan. Produk yang dihasilkan di Pabrik Semen PT Semen Indonesia (Persero) Tbk. ini berupa semen *portland* yang dibagi menjadi 2 jenis, yaitu *ordinary portland cement* dan *pozzoland portland cement*. Produk tersebut dikemas dengan kantong jahit yang berisi 50kg semen dan juga ada yang berbentuk curah.

4.2 Manajemen Kualitas *Packer*

PT Semen Indonesia Tuban memproduksi semen yang dibuat untuk memenuhi permintaan konsumen *Make to Stock*. Produk yang dihasilkan PT Semen Indonesia Tuban yang bergerak dibidang manufaktur adalah semen yang

mempunyai banyak jenis produk yang dihasilkan. Untuk mengendalikan kualitas *Packer* ini diperlukan beberapa inspeksi mulai dari bentuk, ukuran, berat sampai dengan proses pengemasan. Adapun kegiatan inspeksi *Quality Control* oleh PT Semen Indonesia Tuban adalah penyortiran bentuk dan berat terhadap *Packer* yang dilakukan setelah proses pengemasan semen lalu pengamatan visual produk dan inspeksi sebelum dipasarkan.

Terdapat cacat atribut yang biasanya terjadi pada produk *Packer* yaitu :

1. Robek pada mulut kantong

Robek pada mulut kantong pada *Packer* ini biasanya terjadi dikarenakan pada saat memasukan kantong pada mesin roto *Packer* lubang yang ada tidak sesuai pada tempat pengisian sehingga terjadi robek pada mulut kantong semen tersebut dan mengakibatkan kecacatan pengemasan produk.

2. Robek pada tubuh kantong

Robek pada tubuh kantong pada *Packer* ini terjadi dikarenakan pada saat kantong sudah terletak pada mesin roto *Packer* ketika pengisian dilakukan semen yang masuk volumenya lebih banyak sehingga kantong tidak mampu menahan beban dan mengakibatkan robek pada tubuh kantong ataupun sudah adanya lobang kecil pada kantong sehingga apabila terisi semen lubang tersebut menjadi robek yang lebih besar

3. Kesalahan mekanis (*Palletizer*)

Kesalahan mekanis ini terjadi pada mesin *Palletizer* yang melakukan kesalahan pada saat memindahkan sak-sak semen ke pallet kayu yang akan diangkut kedalam truk-truk pengangkut kesalahan ini menyebabkan defect pada divisi *Packer* berubah pecahnya kantong-kantong sak semen

PT Semen Indonesia memproduksi Semen pada bulan Oktober 2020 menghasilkan total produksi sebanyak 1,068,581 sak semen dan terdapat jumlah *defect* sebanyak 1495 sak semen dengan jenis kecacatan sebanyak 3 jenis yaitu robek pada mulut kantong sebanyak 1130 sak semen , robek pada tubuh kantong sebanyak 278 sak semen , dan kesalahan mekanis palettizer sebanyak 87 sak semen . Maka hal ini disebabkan karna tidak sering terjadinya kerusakan pada mesin karena mesin disana terjadwalkan maintenance mesin , dan seringnya dilakukan *Quality Control* pada kantong semen sendiri.

Perbaikan yang perlu dilakukan agar meminimalisir kecacatan berlebih adalah dengan penjadwalan perbaikan mesin yang teratur serta pengecekan mesin sebelum dan sesudah mesin digunakan produksi serta penjadwalan *Quality Control* pada kantong semen sendiri. Maintenance harus memperhatikan lebih untuk mesin yang digunakan dalam pengemasan *Packer* dimana terdapat beberapa mesin produksi yang sering terjadi downtime yang menyebabkan kecacatan sering terjadi, serta penjadwalan pemeriksaan mesin yang tidak teratur yang menyebabkan mesin menjadi sering rusak karena selalu dipaksakan dalam pekerjaannya. Serta operator harus peka dan selalu mengetahui apabila mesin mulai tidak baik dan segera memberitahukan kepada maintenance untuk melakukan perbaikan secara teratur.