

BAB VI

PENUTUP

6.1 Kesimpulan

Adapun kesimpulan yang didapatkan dalam kegiatan Praktik Kerja Lapangan kali ini adalah:

1. Hasil evaluasi proses pengantongan semen PPC 50 Kg Semen Indonesia di *Packing Plant* Bengkulu dengan menggunakan peta kendali peta P multivariat sudah terkendali secara statistik.
2. Penerapan metoda *six sigma* dengan pendekatan DMAIC (*Define, Measure, Analyze, Improve, dan Control*) hasilnya cukup baik untuk mengurangi produk cacat. Berdasarkan perhitungan nilai *sigma* dapat diketahui bahwa tingkat *sigma* PT Semen Indonesia (Persero), Tbk PP Bengkulu tergolong baik. Tingkat tertinggi yaitu pada data ke-18 yaitu 5, pada tanggal 18 November 2020 disebabkan jumlah kantong robek tergolong rendah. Selain itu, PT Semen Indonesia (Persero), Tbk memiliki rata-rata tingkat sigma sebesar 4,983369. Dengan demikian dapat diketahui bahwa PT Semen Indonesia (Persero), Tbk tergolong sangat kompetitif di bidang perindustrian dalam hal pengendalian kualitas sesuai dengan standar perindustrian di USA sebesar 4 *sigma*.
3. Kantong robek yang terjadi pada proses pengantongan semen di PT Semen Indonesia (Persero), Tbk dapat disebabkan oleh beberapa faktor. Faktor-faktor penyebab pecahnya kantong semen PPC 50 kg pada PP Bengkulu antara lain kantong semen menyangkut pada *conveyor*, kantong semen robek

ketika berada di *take away conveyor*, bahan lem jelek, kualitas kertas (BBLV) kurang bagus, kurang berhati-hati dalam meletakkan semen, dan operator melakukan pelanggaran SOP atau APD. Tindakan perbaikan yang dapat segera dilakukan perbaikan adalah dilakukan peninjauan kembali terhadap inspeksi PT Industri Kemasan Semen Gresik sehingga kantong yang diterima oleh PT Semen Indonesia (Persero), Tbk tidak ada yang cacat. Perlu juga adanya pengecekan sampel kantong sebelum diisi dengan semen. Hal ini merupakan tindakan preventif sehingga pecahnya kantong semen karena cacat kantong dapat terminimalisir. Selain itu pada saat kondisi *start up* proses pengisian kantong semen dilakukan pengecekan pada masing-masing mesin dan *conveyor* sehingga dapat mengantisipasi kejadian kantong pecah. Sedangkan ketika proses sudah berjalan perlu dilakukan kontrol visual atau peninjauan langsung agar dapat terhindar jika ada kantong yang menyangkut dengan baut ataupun dengan *plat conveyor*. Peningkatan kinerja dan kewaspadaan operator saat kantong semen berada di atas *conveyor* dapat dilakukan dengan *meeting* dan pelatihan.

6.2 Saran

Saran yang dapat diberikan untuk perusahaan yaitu melakukan perbaikan untuk jenis cacat yang mendominasi yaitu *body* kantong dan kertas BBLV pada proses pengantongan semen. Selain itu, perusahaan juga perlu melakukan pengendalian kualitas secara statistik pada proses pengantongan semen untuk mengurangi jumlah produk cacat dan proses dalam keadaan terkendali. Untuk

penelitian selanjutnya, sebaiknya melakukan penyelesaian masalah dengan menggunakan metode yang sesuai untuk jenis cacat yang sedikit.