Bab 6
Kesimpulan dan Saran

6.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian yang telah dilakukan di PT Pupuk Kujang maka didapatan hasilnya sebagai berikut:

1. Jenis-jenis cacat di unit *bagging* PT Pupuk Kujang Cikampek yaitu:
   a. Cacat berat timbangan yang tidak sesuai.
   b. Cacat kemasan yang sobek.
   c. Cacat jahitan kemasan yang terbuka.
2. Proses penyebab cacat di unit *bagging* PT Pupuk Kujang Cikampek yaitu:
   a) Proses pengisian urea kedalam kemasan.
   b) Proses menjahit kemasan yang sudah terisi urea.
   c) Proses pengangkutan urea kedalam truk (*loading truk).*
   d) Proses menumpuk urea didalam gudang.
   e) Proses memidahkan urea didalam gudang menggunakan *forklift*.
3. Dari hasil analisis didapatkan jenis cacat kemasan yang sobek menjadi cacat paling dominan yaitu sebesar 14.394 unit dengan persentase cacat sebesar 59,62%.
4. Pada periode September 2013 – Agustus 2014 PT Pupuk Kujang berada pada angka 943 cacat persejuta kesempatan untuk nilai dpmo dan telah mencapai level sigma sebesar 4,61.
5. Untuk mengatasi penyebab cacat yang terjadi di unit *bagging* maka rekomendasi yang diberikan untuk perusahaan adalah sebagai berikut:
   a. Diadakannya pelatihan proses pengemasan untuk para pekerja dan buruh yang akan dan telah menjadi pekerja PT Pupuk Kujang agar pekerja memahami pentingnya kualitas dan mutu dari sebuah produk.
   b. Penjadwalan perawatan mesin yang sudah tua secara berkala agar mesin yang sudah tua bisa diawasi apabila bekerja tidak maksimal.

c. Penjadwalan pemakaian mesin *bagging* yang diperhatikan lagi kemampuan mesinnya, mengingat umur mesin yang sudah tua.
d. Penempatan pekerja yang telah ahli pada mesin jahit kemasan agar hasil jahitan kemasan terjamin.
e. Pemilihan kemasan yang lebih selektif agar kemasan tidak mudah sobek pada saat proses produksi.
f. Pemberian asupan gizi bagi karyawan dan buruh harus diperhatikan dan sesuai dengan tingkat pekerjaannya.
g. Pemahaman kepada buruh tentang batas maksimal tumpukan didalam gudang, karena apabila terlalu banyak tumpukan mengakibatkan urea yang berada di paling bawah akhirnya menggumpal.
h. Pemberian sanksi atau teguran terhadap buruh yang bekerja tidak sesuai dengan standar yang ditetapkan perusahaan.

6.2 Saran

Setelah melakukan penelitian secara keseluruhan proses pengemasan di unit *bagging* PT Pupuk Kujang Cikampek sudah mencapai nilai sigma sebesar 4,61. Hal tersebut sudah dikatakan baik, akan tetapi untuk mencapai nilai sigma 6 dan menghasilkan *zero defect* tentu harus dilakukan perbaikan-perbaikan secara bertahap. Agar produk yang dihasilkan sesuai standar yang telah ditetapkan oleh perusahaan dan bisa bersaing pada saat dipasarkan. Didalam pelaksanaanya masih terdapat produk cacat salah satunya adalah cacat kemasan yang sobek dikarenakan bahan kemasan yang mudah sobek dan pemakaian alat bantu oleh buruh yang salah memakai gancu. Hal ini bisa dihilangkan apabila pekerja memahami pentingnya mutu dan kualitas dari produk yang dihasilkan. saran yang diberikan untuk perusahaan adalah tinjauan ulang kembal pemilihan bahan kemasan pada saat akan membeli kemasan, agar bahan kemasan yang dipakai untuk menutupi produk didalamnya tidak mudah sobek dan produk tidak berceceran keluar. Kemudian untuk pekerja yang mengangkut produk menggunakan gancu agar diberikan sangsi tegas berupa teguran dan diberikan pelatihan penggunaan alat bantu menggunakan forklift atau pallet pada saat akan mengangkut dan memindahkan produk.