

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

V.1 Kesimpulan

Kesimpulan yang dapat diambil dari hasil penelitian tugas akhir yang dilaksanakan di PT. ABC Tulungagung merupakan jawaban dari tujuan yang telah ditentukan sebelumnya, yaitu sebagai berikut :

1. Dari hasil identifikasi tingkat *waste* dengan kuisioner dari yang sering terjadi adalah *waste unnecessary inventory* (persediaan yang tidak perlu) dengan skor rata-rata 2,2. Selanjutnya yaitu *waste waiting* (menunggu) dengan skor rata-rata 1,8. Kemudian yang ketiga *waste motion* (gerakan yang tidak perlu) dengan skor rata-rata 1,6. *Waste* urutan keempat yaitu *transportation* (transportasi/perpindahan berlebih) dengan skor rata-rata 1,4. kelima yaitu *waste defect* (kecacatan) dengan skor 1,2. Dan yang terakhir dengan rangking keenam dan ketujuh adalah *waste overproduction* (produksi berlebih) dan *overprocessing* dengan skor rata-rata masing-masing 1.
2. Dari hasil pengolahan data menggunakan *value stream analysis tools* (VALSAT), *waste* dapat dikurangi dan dieleminasi. Berikut *waste* yang dikurangi dan dieleminasi :
 - a) Berdasarkan Jumlah Aktivitas
 - Aktivitas *operation* naik persentasenya dari 60% menjadi 62,86% dengan mengurangi 2 aktivitas pada PAM
 - Aktivitas *transportation* turun persentasenya dari 25% menjadi 22,86% dengan mengeliminasi 2 aktivitas pada PAM
 - Aktivitas *inspection* naik persentasenya dari 7,50% menjadi 8,57% tanpa mengurangi/mengeliminasi aktivitas pada PAM
 - Aktivitas *storage* naik persentasenya dari 5% menjadi 5,71% tanpa mengurangi aktivitas pada PAM
 - Aktivitas *delay* turun perentasenya dari 2,5% menjadi 0% dengan mengurangi 1 aktivitas pada PAM

b) Berdasarkan Waktu Aktivitas

- Aktivitas *operation* naik persentasenya dari 2,13% menjadi 2,48% dengan pengurangan waktu dari 2552 detik menjadi 2436 detik
- Aktivitas *transportation* turun persentasenya dari 0,34% menjadi 0,17% dengan pengurangan waktu dari 410 detik menjadi 170 detik
- Aktivitas *inspection* turun persentasenya dari 24,82% menjadi 9,41% dengan pengurangan waktu dari 29.703 detik menjadi 9253 detik
- Aktivitas *storage* naik persentasenya dari 72,21% menjadi 87,93% tanpa mengalami pengurangan waktu
- Aktivitas *delay* turun persentasenya dari 0,50% menjadi 0% dengan pengurangan waktu dari 600 detik menjadi 0 detik

c) Berdasarkan *Value Stream Activity*

- *Value added activity* naik persentasenya dari 2,13% menjadi 2,48% dengan pengurangan waktu pada VA dari 2552 detik menjadi 2436 detik
- *Necessary but non value added activity* naik persentasenya dari 97,37% menjadi 97,52% dengan pengurangan waktu pada NNVA dari 116.543 detik menjadi 95.853 detik
- *Non value added activity* turun persentasenya dari 0,50% menjadi 0% dengan pengurangan waktu pada NVA dari 600 detik menjadi 0 detik

3. Diagram sebab akibat (*fishbone chart*) akan memperlihatkan hubungan antara permasalahan yang dihadapi yaitu *waste* dengan kemungkinan-kemungkinan penyebabnya serta membantu menyelesaikan permasalahan yang dihadapi dengan mengaitkan penyebabnya serta faktor-faktor yang mempengaruhinya.

Dengan diagram *fishbone*, dapat mengetahui akar dari permasalahannya dengan mengelompokkan faktor-faktor penyebab *waste*, sehingga, diketahui faktor penyebab *waste* yang berpengaruh besar dan sebaiknya didahulukan untuk mendapat perbaikan secara berurutan yaitu faktor manusia, metode, lingkungan, mesin, dan material.

Usulan yang dapat berpengaruh besar salah satunya yaitu dengan menambah tenaga kerja karena memang sangat berpengaruh pada hasil produksi dan perlunya untuk menambah departemen/divisi baru khusus bagian peramalan produksi sehingga proses produksi dapat berjalan dengan lebih baik, tepat dan mengurangi pemborosan. Selain itu juga perlunya meningkatkan pengawasan yang lebih ketat pada produksinya terhadap pekerja dan mesin yang akan digunakan untuk diberi perawatan secara rutin guna menghindari kerusakan pada mesin.

V.2 Saran

Saran yang dapat diberikan kepada perusahaan dari penelitian ini yaitu :

1. Dari *waste* yang teridentifikasi, perusahaan hendaknya segera melakukan perbaikan terhadap permasalahan kerja yang ada khususnya memperbaiki faktor-faktor yang mempengaruhi terjadinya *waste* pada proses produksi karena hal ini merugikan perusahaan maupun pelanggan, dan melakukan perbaikan dengan dapat menjadikan acuan rekomendasi perbaikan yang diberikan oleh peneliti untuk mengurangi *waste* yang terjadi di area produksi
2. Untuk penelitian berikutnya, bisa dengan menggunakan metode *lean manufacturing* yang lainnya seperti dengan mengaplikasikan beberapa *tools* pada VALSAT sehingga bisa mendapatkan hasil yang lebih maksimal.