

BAB 5

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Kesimpulan yang diperoleh dari hasil dan pembahasan penelitian diatas adalah sebagai berikut:

1. Berdasarkan pembuatan VSM diketahui nilai *Value Added Activity* sebesar 126.743 detik, total nilai *Non Value Added Activity* sebesar 2.340, dan nilai *Necessary But Non Value Aded Activity* sebesar 122.928 detik.
2. Berdasarkan metode WRM dapat diketahui nilai dari baris *from Motion* (M) memiliki *score* dan persentase tertinggi, yaitu sebesar 17,92 %. Hal tersebut menunjukkan apabila *waste Motion* terjadi, maka akan memberikan pengaruh yang besar terhadap munculnya *waste* lainnya. Sedangkan pada kolom *matrix, to defect* (D) memiliki *score* dan persentase yang paling besar yaitu 18,63 %. Hal tersebut menunjukkan bahwa *waste to defect* merupakan *waste* yang paling banyak dipengaruhi oleh *waste* lainnya.
3. Berdasarkan hasil rekapitulasi perhitungan dengan menggunakan metode WAQ dapat diketahui bahwa *waste* terbesar yang terjadi di PT Indonesia Plafon Semesta *waste defect* dengan persentase 24,81 % dan *waste* terkecil yaitu *waste Overprocessing* dengan presentase 5,21 %.
4. Berdasarkan hasil perhitungan menggunakan *tools* VALSAT diketahui bahwa *process Activity Mapping* (PAM) mempunyai skor tertinggi yaitu 490,41. Sehingga dapat disimpulkan bahwa *tools* yang terpilih untuk menganalisis *waste* secara lebih detail adalah *tools* PAM.
5. Berdasarkan *Fault Tree Analysis* (FTA) diketahui bahwa akar penyebab masalah aktivitas NVA seperti keterbatasan ruang pada *warehouse*, keterbatasan alat yang tersedia, ukuran tungku bahan tidak sama dan beban kerja karyawan. Selain itu, kelalaian karyawan, belum menerapkan *preventive maintanance*, penggunaan bahan baku yang tidak konsisten, dan tidak ada pengadaan alat sarung tangan PVC yang dilakukan. Kemudian, tidak ada pengawasan dan pengontrolan yang dilakukan, tidak ada pelatihan pada

operator, belum ada SOP dan COP yang berlaku serta jumlah sumber daya manusia tidak memadai dapat menyebabkan terjadinya aktivitas NVA.

6. Tindakan perbaikan yang direkomendasikan berdasarkan potensial *Couse* aktivitas *Non Value Added* adalah:
 - a. Pengurangan / menghilangkan barang-barang yang sudah tidak terpakai.
 - b. Menerapkan prinsip FIFO untuk mengurangi penumpukan barang di *warehouse*.
 - c. Penambahan alat bantu berupa *forklift* untuk aktivitas transportasi dan *vaccum lifter* untuk aktivitas pengambilan bahan baku pada *warehouse*.
 - d. Menyeragamkan ukuran tungku dan menyesuaikan spesifikasi setiap mesin.
 - e. Pembuatan sistem ventilasi dan penyaringan udara pada ruangan *mixer* agar karyawan lebih nyaman.
 - f. Dilakukan pengawasan dan pengontrolan pada karyawan untuk waktu istirahat dan waktu kerja serta sebelum proses produksi dimulai.
 - g. Pembuatan jadwal pemeliharaan mesin dan pengadaan alat sarung tangan PVC di perusahaan.
 - h. Pelatihan karyawan tentang pentingnya *preventive maintenance* dan tata cara untuk melakukan pemeliharaan tersebut.
 - i. Pembuatan SOP tentang standar bahan baku yang digunakan dan penggunaan mesin.
 - j. Pembentukan tim pengawasan dan pemantauan.
 - k. Pembuatan program pelatihan tentang cara kerja mesin.
 - l. Pembuatan COP tentang tata tertib dan sistem *punishment* dalam perusahaan.
 - m. *Recruitment* tenaga kerja baru.

6.2 Saran

Dari penelitian yang telah dilakukan, Saran yang diperoleh pembahasan adalah sebagai berikut:

1. Perusahaan disarankan dapat menerapkan usulan perbaikan yang di berikan oleh peneliti untuk melakukan perbaikan agar mampu mengurangi *waste* yang terjadi sehingga *waste* tersebut dapat tereliminasi.
2. Saran untuk peneliti selanjutnya dapat membuat skenario atau simulasi untuk mengetahui dampak atau manfaat dari masing-masing usulan perbaikan.

PERPUSTAKAAN
JENDERAL ACHMAD YANI
YOGYAKARTA