

BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian ini didapati hasil seperti dibawah ini :

1. *Waste* yang terdapat pada aktivitas perbaikan mesin *Dozometer* ialah *Waste Motion* dan *Waste Process*.
2. Nilai *VA Activity* dan *NVA Activity* dari hasil *current state mapping* ialah sebagai berikut :
 - *Current State Mapping Dozometer 18M4101*, nilai *value added activity*nya ialah sebesar 30 menit , dan nilai *Non Value Added Activity*nya sebesar 90 menit.
 - *Current State Mapping Dozometer 18M4103*, nilai *value added activity*nya ialah sebesar 50 menit, dan nilai *Non Value Added Activity*nya sebesar 70 menit.
 - *Current State Mapping Dozometer 18M4104*, nilai *value added activity*nya ialah sebesar 10

menit , dan nilai *Non Value Added Activity*nya sebesar 20 menit.

3. Peningkatan nilai efisiensi pemeliharaan pada *Current state mapping* dan *future state mapping* berdasarkan nilai *VA* dan *NVA* ialah sebagai berikut :

- Perbaikan *Dozometer 18M4101* dari 33.3% naik menjadi 43.85%.
- Perbaikan *Dozometer 18M4103* dari 41.6% naik menjadi 66.7%.
- Perbaikan *Dozometer 18M4104* dari 50% tetap menjadi 50%.

4. Dari proses identifikasi dari penelitian ini didapatkan :

- Waktu Produktif :
- Waktu Efektif :
- Kapasitas Produksi :
- *Cycle Time* per 1 *bag* :
- Total produksi :

5. Peningkatan efektivitas peralatan setelah dilakukan rekomendasi perbaikan yang diharapkan *waste* berkurang hingga 60%, dengan nilai sebelumnya 92% naik menjadi 97% sehingga

terjadi peningkatan nilai *equipment effectiveness* sebesar 5%

6. Usulan perbaikan untuk mengurangi *waste* ialah sebagai berikut :

- Membuat sistem informasi yang terintegrasi dengan beberapa pihak yaitu, produksi dengan tim *maintenance* kemudian tim *maintenance* dengan tim Gudang *spareparts*.
- Melakukan pelatihan atau *refreshment* terhadap karyawan untuk mengurangi hingga mengeliminasi *waste process*.
- Menerapkan 5S dengan Ikhlas dan rutin.

6.2 Saran

6.2.1 Saran untuk Perusahaan

Berikut ini merupakan saran yang nantinya dapat diterapkan di Perusahaan :

- Lebih cepat dan sigap apabila terdapat kegiatan berulang dan notabene hanya membuang buang waktu
- Untuk mengurangi *waste motion* dan *waste process* bisa dilakukan penerapan seperti pada

poin sub bab 5.4 kepada pihak terkait yaitu, Produksi, *maintenance*, dan Gudang barang.

- Memberi contoh dalam penerapan 5S yang mungkin dapat didukung dengan membuat kebijakan atau peraturan tertulis.

6.2.2 Saran untuk penelitian selanjutnya

Berikut ini saran yang dapat diterapkan untuk peneliti selanjutnya :

- Menambahkan pembuatan atau pembaruan jadwal *maintenance* baik preventif maupun korektif.
- Dapat menerapkan seluruh tahap *Lean maintenance*
- Berhati hati apabila berada dilokasi pabrik atau saat kerja praktek, dikarenakan kita belum tahu area mana yang *unsafe* serta alat mana saja yang dapat membahayakan.
- Menjaga nama baik almamater dengan menjaga *Attitude* saat menjalankan *Kerja Praktek*.