

## **BAB VI**

### **KESIMPULAN DAN SARAN**

Pada bab ini akan diuraikan beberapa kesimpulan yang bisa ditarik berdasarkan pada penelitian yang telah dilakukan serta saran-saran bagi PT. SAKATAMA dan penelitian berikutnya.

#### **6.1 Kesimpulan**

Kesimpulan yang dapat diberikan pada penelitian di PT. SAKATAMA Gresik adalah sebagai berikut:

1. Dari hasil pembuatan *Big picture mapping* pada gambar 4.3 dan gambar 4.4 dilakukan untuk identifikasi awal terhadap aliran keseluruhan dari sistem pemenuhan order perusahaan. Informasi yang bisa didapatkan antara lain adalah informasi aliran proses produksi Milo, waktu proses dan alat yang digunakan untuk setiap proses, informasi aliran fisik proses produksi Milo, serta hubungan antara aliran informasi dan fisik yang terjadi dalam proses pemenuhan *Job order* atau permintaan produk Milo.
2. Dari hasil identifikasi berdasarkan perhitungan rata-rata dari hasil kuisioner didapat tiga waste terbesar yang sering terjadi pada proses produksi pengemasan Milo adalah *Defect* dengan nilai rata-rata 4.09, kemudian untuk *waste Waiting* mempunyai nilai rata-rata 3.45, dan untuk *waste* terbesar ketiga adalah *waste Transportasi* dengan nilai rata-rata sebesar 2.51.
3. Dari hasil yang didapatkan dari hasil pengolahan *waste* dengan menggunakan *Value Stream Mapping Tool (VALSAT)* maka didapatkan tiga *tool* dengan total nilai tertinggi yang dapat digunakan sebagai acuan dalam melakukan tahap perbaikan (improve) diantaranya adalah: *Process activity mapping*, *Supply chain response matrix*, *Quality filter mapping*.

## **6.2 Saran**

Berdasarkan hasil penelitian didapatkan saran-saran dan masukan yang mungkin berguna bagi penelitian selanjutnya:

1. Rekomendasi perbaikan bisa dijadikan masukan pada perusahaan agar dapat meminimasi terjadinya *waste* pada proses produksi pengemasan Milo.
2. Melakukan *Training* kepada operator produksi dalam mengoperasikan mesin produksi serta mensosialisasikan prosedur kerja yang benar.
3. Perusahaan seharusnya melakukan metode perbaikan seperti six sigma untuk menjaga kualitas produk dan layanan.
4. Untuk penelitian selanjutnya dapat dibuat penelitian hingga fase Control sehingga hasil dari usulan perbaikan dapat diketahui tingkat keberhasilannya.



## **DAFTAR PUSTAKA**

- Cavanagh, Roland R, Peter S pande dan Robert R, Neuman 2002, *The Six Sigma Way*, Yogyakarta : Penerbit Andi
- Chlander, Faith. (2004). *Root Cause Analysis*. New York. USA Cox, James F. and John H. Blackstone Jr. (2005). *APICS Dictionary*. 11<sup>st</sup> edition. APICS. Virginia
- Gasperz, Vincent. (2002). *Total Quality Management*. Jakarta: PT. Gramedia Pustaka Utama.
- Gasperz, Vincent. (2006). *Continous Cost Reduction Through Lean Six Sigma Approach*. Jakarta: PT. Gramedia Pustaka Utama.
- Gasperz, Vincent. (2007). *Lean Six Sigma Methodology*. Vincent Foundation. USA
- George, Michel. (2002). *Lean Six Sigma*, McGraw-Hill.
- Hines, Peter, and Taylor, David. (2000). *Going Lean*. Proceeding of Lean Enterprise Research Centre Cardiff Business School, UK.
- Hines, Peter, and N. Rich, (2001). *The Seven Value stream Mapping Tools*. Manufacturing Operations and Supply Chain Managemen: Lean Approach. David Taylor and David Brunt (editor). Thomson Learning, London.
- Kmenta, Steven and Ishii, Kosuke. (2000). Scenario Based FMEA. *Procedding of DETC 2000 ASME Design Enggineering Technical Conference*. Baltimore, Maryland.
- Mardiansyah, Bagus. (2012). *Peningkatan Kualitas Produk Rack TV Mario Cube Dengan Pendekatan Lean Six Sigma*. (Studi Kasus PT. Putera Rackindo Sejahtera Gresik). Tugas Akhir Jurusan Teknik Industri-UMG.
- Minitab Software. *Quality tools pareto diagram and cause effect diagram*.
- Pande, Peter S dan Larry Hollp 2002, Berpikir cepat *Six Sigma*, Yogyakarta : Penerbit Andi.
- Romadhon, Wahyu. (2013). *Penerapan Lean Six Sigma Pada Proses Produksi Pupuk Phonska*. (Studi Kasus PT. Petrokimia Gresik). Tugas Akhir Jurusan Teknik Industri-UMG.

Samiadji. (2011). *Pengendalian Kualitas Pada Leaf Spring Type Braket Dengan Metode Lean Six Sigma* (Studi Kasus PT. Indospring. Tbk). Tugas Akhir Teknik Industri-UMG.

Setiyawan, Triagus, dan Soeparman, danang (2013). Minimasi *waste* untuk perbaikan proses produksi kantong kemasan dengan pendekatan *lean manufacturing* (Studi kasus PT. Ekamas Malang), Tesis Program Teknik, Universitas Brawijaya Malang.

Wahyukusuma. (2006). *Evaluasi dan Peningkatan Kualitas Sistem Pelayanan Gangguan Pada Unit Corporate Costomer dengan Pendekatan Lean Six Sigma* (Studi Kasus: PT. Telkom Divre V Jawa Timur). Tugas Akhir Mahasiswa Jurusan Teknik Industri Surabaya: ITS