

BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan

Kesimpulan yang dapat diambil berdasarkan pengolahan dan analisa yang telah dilakukan adalah sebagai berikut :

1. Dari hasil identifikasi berdasarkan perhitungan rata-rata urutan keseringan *waste* yang terjadi pada proses produksi Pupuk Phonska adalah *Defect* dengan nilai rata-rata 4,64. Kemudian *Waiting* dengan nilai rata-rata 3,71. Yang ketiga *Transportation* dengan nilai rata-rata 2,43. Keempat dengan *Inventory* nilai rata-rata 2,43. Kelima *Overproduction* dengan nilai rata-rata 2,28. Yang keenam *Motion* dengan nilai rata-rata dan yang terakhir *Proses* dengan nilai rata-rata 2,00.
 - *Waste Defect* terjadi karena kegagalan pada proses produksi.
 - *Waste Waiting* terjadi karena penundaan pengantongan produk pupuk karena kurangnya forklif yang ada,
 - *Waste Transportation* terjadi karena pemindahan produk pupuk yang terlalu sering.
 - *Waste Inventory* terjadi karena banyaknya alat-alat produksi yang sudah tidak terpakai di lantai produksi
 - *Waste Overproduction* terjadi karena pada waktu musim kemarau para distributor tidak terlalu banyak melakukan pemesanan dibandingkan menjelang waktu musim hujan.
 - *Waste Motion* terjadi karena kondisi ruang produksi yang berdebu dan bising.
 - *Waste Proses* terjadi karena timbulnya matinya proses produksi yang tidak direncanakan.
2. Berdasarkan hasil pengolahan *waste workshop* dengan menggunakan VALSAT, diperoleh tiga *tool* pada *value stream mapping* yang mempunyai total *weight* terbesar, yaitu :

- a. *Process activity mapping*, dengan bobot 106,73
 - b. *Supply chain response matrix*, dengan bobot 64,24
 - c. *Quality filter mapping*, dengan bobot 46,04
3. Perbaikan yang dapat dilakukan:
- a. Berdasar *Process Activity Mapping* adalah memperhatikan aktifitas transportasi, karena merupakan penghubung antara proses satu ke proses selanjutnya. Oleh karena itu pada alat bucket elevator dan conveyor juga memerlukan control agar tidak menghambat proses produksi yang ada. Untuk alat forklift dan peloader diperlukan orang yang benar-benar bisa mengemudikan sehingga proses pengantongan dan pengiriman bahan baku tidak mengalami keterlambatan.
Melakukan inspeksi pada keseluruhan bahan baku yang datang. Hal ini untuk memastikan bahwa bahan baku yang datang benar-benar sesuai spesifikasi serta melakukan penyimpanan bahan baku dengan sebaik mungkin sehingga jadwal produksi yang sudah ditetapkan benar-benar dapat terlaksana tanpa hambatan berupa bahan baku yang tidak sesuai spesifikasi. Hal ini dapat mengurangi resiko bertambahnya *leadtime* akibat bahan baku tidak layak diproses.
 - b. Perbaikan berdasar *Supply Chain Response Matrix* dapat dilakukan adalah mempercepat pembayaran yang dibayarkan kepada *supplier* maka perusahaan akan lebih mendapat prioritas untuk segera dipenuhi dan mendapatkan bahan baku yang benar-benar sesuai spesifikasi serta memberikan harga pembelian yang lebih tinggi dari perusahaan lain.
 - c. Perbaikan berdasar *Quality Filter Mapping* dapat dilakukan dengan mengetahui penyebab kegagalan proses produksi. Penyebab kegagalan produksi

Penyebab Kegagalan	Perbaikan
<i>Material</i> yang tidak sesuai spesifikasi	<i>Quality Control</i> lebih diperketat serta dilakukan penyimpanan bahan baku sebaik mungkin.

Operator kurang terampil	Operator yang ditempatkan di unit tersebut harus memiliki kompetensi yang sesuai
Kurangnya ilmu pengetahuan operator	Diberikan kursus kepada operator dalam memahami Produksi Pupuk Phonska.
Indikator mesin di lapangan dengan indikator yang ada pada panel control room berbeda	Dilakukan kegiatan rutin pengontrolan
Screen yang berlubang	Segera dilakukan pergantian screen
Sistem kerja yang sudah ada tidak dijalankan sesuai intruksi kerja	Melaksanakan instruksi kerja yang sudah ada dengan tanggung jawab

6.2 Saran

Berdasar hasil penelitian terdapat saran-saran yang mungkin berguna bagi penelitian selanjutnya :

1. Rekomendasi perbaikan bisa dijadikan masukan pada perusahaan agar dapat meminimasi terjadinya *waste* pada proses produksi Pupuk Phonska.
2. Faktor manusia memegang peranan yang penting sehingga diperlukan training kepada operator/ karyawannya dan mensosialisasikan prosedur kerja yang benar.
3. Perusahaan supaya mempertimbangkan untuk menerapkan program *Six Sigma* untuk peningkatan kualitas produk.