

BAB VI

PENUTUP

Pada bab ini akan diuraikan beberapa kesimpulan yang bisa ditarik berdasarkan pada penelitian yang telah dilakukan serta saran-saran bagi pihak manajemen Divisi Energy Drink PT. Karunia Alam Segar Gresik.

6.1 Kesimpulan

Kesimpulan yang dapat diberikan pada penelitian ini sebagai berikut :

1. Dari hasil identifikasi berdasarkan perhitungan bobot waste didapatkan 3 waste yaitu *Defect*, *Excess Processing*, dan *Waiting*. Ada beberapa hal yang menjadi potensi penyebab kegagalan diantaranya :

- a. *Waste Defect*

- Hal-hal yang berpotensi menyebabkan *defect* penimbangan berat (under dan over) yaitu metode setting mesin kurang benar dan granul powder yang tidak rata.

- b. *Waste Excess processing*

- Hal-hal yang berpotensi menyebabkan *Excess Processing* (kadar air produk tinggi pada proses granulasi) yaitu keterampilan operator yang kurang ahli dalam setting mesin dan steam mesin yang kurang stabil.

- c. *Waste Waiting*

- Hal-hal yang berpotensi menyebabkan adanya *waste waiting* (Produksi berhenti karena tak tersedia bak hopper penampung) yaitu Speed Output mesin yang melebihi prosedur dan pekerja yang menunda-nunda untuk mengirim bak hopper penampung.

2. Identifikasi kegiatan-kegiatan dalam value stream terdiri dari VAA (*Value added Activities*) sebesar 58% , NVAA (*Non-Value Added activities*) sebesar 14% , dan NNVA (*Necessary But Non-Value Added Activities*) sebesar 29%.

3. Untuk meningkatkan kualitas produk Jasjus Orange dengan mengurangi variasi cacat berupa ketidakakuratan penimbangan berat (under dan over) yaitu operator harus lebih sering melakukan cek takaran berat mesin.
4. Rekomendasi perbaikan (*Improvement*) terhadap penyebab waste kritis.
 - a. Saran perbaikan yang dilakukan untuk meminimasi *waste defect* yaitu operator harus lebih sering untuk mengecek takaran berat mesin dan melapor pada ketua regu tentang granul powder yang tidak rata tersebut agar dikonfirmasi ke pihak produksi pada proses granulasi.
 - b. Saran perbaikan yang dilakukan untuk meminimasi *waste Excess Processing* yaitu melakukan pelatihan terhadap operator secara berkala dan memperbaiki kondisi serta lebih sering melakukan cek steam yang kurang stabil tersebut dengan pihak maintenance.
 - c. Saran perbaikan yang dilakukan untuk meminimasi *waste waiting* ini yaitu mengurangi kecepatan output mesin granulasi dan pekerja tidak boleh menunda-nunda untuk segera mengirim bak hopper.
5. Perbandingan hasil ranking waste antara kuesioner dengan perhitungan berdasarkan COPQ terdapat perbedaan diantaranya, ranking waste berdasarkan kuesioner yaitu *Defect*, *Excess Processing*, dan *Waiting* sedangkan ranking waste berdasarkan perhitungan biaya kerugian COPQ yaitu *Defect*, *Waiting*, dan *Excess processing*.

6.2 Saran

Beberapa saran dan masukan yang dapat diberikan pada penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Penelitian untuk pengendalian kualitas produk Jasjus Orange ini sebaiknya dilakukan secara kontinyu.
2. Diharapkan kedepannya perusahaan dapat menerapkan metode *Lean Six Sigma* untuk menganalisis penyebab terjadinya waste atau pemborosan disepanjang aliran proses produksi.
3. Sebaiknya tiap pekerja yang bertugas sebagai operator mesin, terutama mesin granulasi dan mesin pengemasan harus dilatih melalui training berupa materi ataupun langsung ditempat kerja.

4. Rute transportasi untuk mengangkut produk dengan alat bak hopper penampung seharusnya ditata dengan rapi agar aliran transportasinya lancar dan tidak saling bertabrakan.