

BAB VI

PENUTUP

Pada bab ini akan diuraikan beberapa kesimpulan yang bisa ditarik, berdasarkan hasil penelitian yang telah dilakukan, serta pemberian saran-saran bagi pihak manajemen CV. Karya Duta Gresik dan peneliti berikutnya.

6.1. Kesimpulan

Kesimpulan yang dapat diberikan dari hasil penelitian ini adalah sebagai berikut:

6.1.1. *Waste* yang terjadi di CV. Karya Duta Gresik disebabkan oleh adanya :

a. *Defect*

Seperti kerusakan pada hasil cetakan yaitu hasil cetakan miring.

b. *Over Production*

Seperti jumlah hasil cetakan lebih besar dari jumlah permintaan.

c. *Transportation*

Seperti perpindahan material dari mesin potong ke mesin cetak dan dari mesin cetak ke mesin potong.

d. *Motion*

1. Seperti Merapikan gudang untuk tempat persediaan kertas hal ini membutuhkan waktu 10 menit x 2 orang x 1 kali pemindahan dalam sehari
2. Mencari dan menyiapkan kertas untuk proses pemotongan membutuhkan waktu 5 menit x 2 orang x 2 kali pemotongan dalam sehari.
3. Mencari plat (untuk proses cetak ulang) membutuhkan waktu 20 menit x 1 kali pencarian dalam seminggu.

- 6.1.2. Perhitungan CTC dan kapabilitas proses digunakan untuk mengetahui seberapa besar kerugian perusahaan akibat terjadi *waste* sehingga perusahaan dapat membuat tindakan perbaikan untuk mengurangi *waste* tersebut.
- 6.1.3. Identifikasi kegiatan-kegiatan dalam value stream terdiri dari VAA (*Value Added Activities*) sebesar 14% NVAA (*Non Value Added Activities*) 29 % dan 57 % nya merupakan kegiatan-kegiatan yang termasuk dalam NNVA (*Necessary But Non Value Added Activities*)
- 6.1.4. Rekomendasi perbaikan (*Improvement*) berdasarkan rating FMEA untuk *waste* terkritis adalah sebagai berikut:
- a. *Waste Defect* (hasil cetakan miring)
Perbaikan yang dilakukan :
Pada proses pemotongan ketelitian pada waktu pengukuran harus lebih diperhatikan sehingga didapatkan ukuran kertas yang sesuai dengan permintaan, pengecekan terhadap mesin potong juga harus diperhatikan .
 - b. *Over Production*
Perbaikan yang akan dilakukan :
Melakukan perhitungan awal sebelum dimulainya proses produksi, dilanjutkan dengan perhitungan pada proses pemotongan dan perhitungan pada proses percetakan.
 - c. *Transportation*
Perbaikan yang dilakukan :
Penambahan jumlah mesin potong yang akan ditempatkan di area mesin cetak.
 - d. *Motion*
Perbaikan yang dilakukan :
Penataan persediaan material kertas berdasarkan jenis kertas kemudian melakukan pendataan persediaan material.

6.2. Saran

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

1. Rekomendasi perbaikan yang telah diberikan ke CV. Karya Duta Gresik bisa jadi masukan dalam perbaikan yang berkesinambungan untuk diaplikasikan perusahaan dalam rangka mengurangi beberapa *waste* seperti *defect* pada hasil cetakan, *over production*, *transportation* dan *motion*.
2. Untuk mengevaluasi tindakan-tindakan rekomendasi terhadap bentuk-bentuk kegagalan yang terjadi pada proses percetakan sebaiknya dengan memperhatikan faktor biaya yang dikeluarkan dan besarnya hasil yang diperoleh setelah dilakukan perbaikan.
3. Penelitian penerapan *lean six sigma* ini sebaiknya dilakukan secara kontinyu.