

## BAB VI

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 6.1 KESIMPULAN

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

1. Dari analisa identifikasi waste yang terjadi di lantai produksi PT Tjagrindo Mas Gresik diketahui bahwa pemborosan yang sering terjadi dengan urutan ranking 1 sampai dengan 3 adalah :
  - a. Ranking 1 yaitu *waste Defect* dengan skor rata – rata sebesar 2.3
  - b. Ranking 2 yaitu *waste Waiting* dengan skor rata – rata sebesar 2.1
  - c. Ranking 3 yaitu *waste Transportasi* dengan skor rata – rata sebesar 1.8
2. Penyebab terjadinya pemborosan :
  - a. *Defect* disebabkan kualitas pipa pvc kurang baik dikarenakan bahan baku yang kurang standart karena tercampur dengan bahan lain dan untuk mesin dikarenakan keausan mesin dan penggunaannya untuk berproduksi secara continue, untuk solusinya yaitu pengecekan bahan baku terlebih dahulu sebelum melakukan proses produksi dan untuk mesin juga dilakukan pengecekan komponen mesin sebelum melakukan proses produksi.
  - b. *Waiting* dalam proses produksi pipa pvc disebabkan karena kurangnya operator pada saat memasukkan material pada mesin, untuk solusinya yaitu dilakukan penambahan operator pada area produksi.
  - c. *Transportasi* masih menggunakan alat manual untuk pengangkutan pipa pvc produk jadi ke gudang penyimpanan dan jarak yang ditempuh cukup jauh, untuk solusinya yaitu Penambahan mesin shrinkage conveyer di area mesin mixing agar tidak terjadi penumpukkan bahan setengah jadi, sehingga waktu produksi lebih efisien .

3. Usulan rencana perbaikan berdasarkan nilai RPN terbesar yang didapatkan dari perhitungan FMEA adalah sebagai berikut : *waste Defect* (RPN = 294) usulan perbaikannya dilakukan pengontrolan di gudang bahan baku sehingga stok bahan baku yang sudah lama berada di gudang segera didahulukan pemakaiannya sehingga bahan baku tidak tercampur debu dll. dan untuk mesin seharusnya dilakukan perawatan bila kalau perlu dilakukan penjadwalan tetap untuk perawatan, *waste Waiting* (RPN = 216) usulan perbaikannya sebaiknya dilakukan penambahan operator untuk mempercepat proses pemasukan material setengah jadi ke mesin ekstruder, *waste Transportasi* (RPN =150) usulan perbaikannya karena jarak antara stasiun kerja satu dengan stasiun kerja dua jauh sebaiknya memakai alat transportasi shrinkage conveyor dan agar tidak terjadi penumpukan bahan baku setengah jadi.

## **1.2 Saran**

Saran yang diberikan kepada perusahaan yang berhubungan dengan penelitian ini adalah sebagai berikut :

- a. Perusahaan hendaknya memberikan pengetahuan atau penyuluhan kepada seluruh karyawan di perusahaan tentang *waste* (pemborosan) dan bagaimana cara meminimalkannya.
- b. Perusahaan hendaknya melakukan pembenahan terhadap permasalahan kerja yang ada (*waste* yang terjadi ) sehingga waktu dan biaya produksi bisa di minimasi.
- c. Perusahaan hendaknya memakai mesin conveyor di area produksi  
Karena jarak antara stasiun kerja 1 dan stasiun kerja 2 jarak mesin untuk berproduksi jauh agar tidak terjadi penumpukan bahan baku setengah jadi dan waktu produksi pipa pvc lebih maksimal.