

BAB VI

PENUTUP

6.1 Kesimpulan

1. Dari hasil identifikasi aktivitas berdasarkan Big Picture Mapping, hasil yang di dapatkan yaitu terdapat 12 Kegiatan Value Added, 6 kegiatan Nonvalue Added, dan 3 kegiatan Necessary Nonvalue added. Sehingga prosentase dari kegiatan tersebut :
 - VAA = 57%
 - NVA = 29%
 - NNVA = 14%
2. Berikut hasil identifikasi penyebab terjadinya waste yang paling berpengaruh :
 - A. Defect Kaleng kemasan Rusak
 - Manusia : dalam faktor ini operator packing sering melakukan pekerjaan ganda atau merangkap pekerjaan dan juga operator jarang untuk memperhatikan kondisi awal saat proses packing.
 - Methode : Faktor metode ini yang menjadi penyebab kegagalan yaitu tidak adanya standart inspeksi dan SOP yang kurang ditekankan.
 - Mesin : Tidak ada perawatan mesin secara berkala dan tersangkutnya kaleng pada proses claspings menjadi salah satu penyebab dari kegagalan dalam faktor mesin.
 - B. Defect pada Tutup kaleng
 - Material : bahan baku tute yang tidak standart tentu akan menyusahkan / menjadikan tutup penyok saat proses claspings
 - Manusia : merangkap pekerjaan dan operator yang tidak melakukan pengecekan secara berkala.
 - Metode : Tidak ada standart serta kuranya penekanan SOP menjadi faktor pada defect tutup kaleng yang rusak.

- Mesin : Tidak adanya perawatan mesin secara berkala dan tutup kaleng yang terbalik saat proses claspings dan salah satu alat claspings kendor menjadi salah satu faktor.

C. Defect Printing Tanggal Expired yang salah

- Manusia : operator tidak melakukan pengecekan secara berkala pada proses produksi
- Mesin : Printing tanggal yang salah, dan mesin fillig yang bocor menyebabkan proses printing tanggal expired menjadi gagal.
- Metode : faktor pada metode ini adalah tidak adanya prosedur pengecekan secara berkala.

D. Akar permasalahan *Waste Inventory*

Dalam *waste inventory* yang menjadi permasalahan yaitu penumpukan barang yang belum di kirim.

- Manusia : Tidak menerapkan prosedur pengambilan / pengangkutan produk serta semua hasil pada proses produksi di pindah ke gudang.
- Metode : faktor yang menjadi akar penyebab permasalahan yaitu tidak adanya label kedatangan dan prosedur FIFO belum diterapkan.

E. Akar permasalahan pada waste transportasi yaitu :

- Lingkungan : Lokasi gudang yang cukup jauh dari area produksi
- Mesin : Kapasitas angkut alat transportasi
- Metode : tidak adanya penetapan jumlah material yang di pindah
- Manusia : Kurangnya keterampilan operator.

3. Nilai COPQ yang telah di hitung dari masing – masing waste yang paling berpengaruh yaitu :

- a. Defect : Rp. 40.704.362.-
- b. Inventory : Rp. 42.000.000.-
- c. Transportasi : Rp. 58.891.188

2. Dalam proses perbaikan yang dilakukan yaitu pada *waste defect* dengan hasil perbaikan yang di dapatkan yaitu nilai sigma untuk Sidamethrin 50 EC kemasan 100 mL yaitu 3.72 dan 3.78 untuk Sidamethrin 50 EC kemasan 400 mL

1.2 Saran

Penelitian ini merupakan penelitian yang masih memiliki banyak kekurangan yang dapat di perbaiki dalam penelitian selanjutnya yaitu kurangnya penekanan pada kontrol sehingga hasil dari proses implementasi kurang maksimal serta penerapan yang terbatas.



