

BAB 6

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan

1. Mengidentifikasi pemborosan yang terjadi pada metode kerja dengan menggunakan peta-peta kerja sebagai acuannya. Mengidentifikasi pemborosan yang dilakukan dengan cara melakukan studi terhadap suatu stasiun kerja, maka untuk memperbaiki metode kerja menggunakan beberapa metode. Untuk mengidentifikasi permasalahan pada Stasiun Kerja *Scanning* digunakan metode 7 Jenis Pemborosan untuk mengetahui pemborosan elemen-elemen Gerakan yang terjadi di stasiun kerja *Scanning*. Setelah diketahui jenis pemborosan yang terjadi dilakukannya identifikasi masalah menggunakan metode 8 Identifikasi Masalah, 7 *Tools*, 5 *Why*, dan 5W + 1H. Dari identifikasi 7 Jenis Pemborosan, pemborosan yang terjadi pada Proses *Scanning* terdapat 7 permasalahan yaitu Mengobrol, Bermain *Handphone*, Mengangkat Produk, Meletakkan Produk, Berjalan Menuju Komputer, Memegang *Keyboard*, dan Memegang Mouse. Perbaikan yang harus dilakukan yaitu, kita harus menghilangkan Gerakan yang tidak perlu, tidak menamahi suatu Gerakan dengan Gerakan yang tidak memberi nilai tambah. Pada dasarnya semua perbaikan tersebut dilakukan untuk mengurangi biaya produksi secara keseluruhan agar perusahaan dapat meningkatkan produktivitas dan tidak mengalami kerugian dalam pembiayaan. Dengan menggunakan metode 7 *Tools* dapat diketahui terdapat 4 pemborosan yang terjadi adalah Mengobrol, Bermain *Handphone*, Mengangkat Produk dan Meletakkan Produk. Setelah itu dilakukannya Analisa perbaikan yang terjadi dengan menggunakan metode 5 *Why*. Setelah diidentifikasi dan dilakukan Analisa dilakukannya penyusunan Langkah perbaikan dengan cara menggunakan metode 5W + 1H dengan cara membuat SOP yang tegas serta dilakukannya pengawasan dalam Proses *Scanning*.
2. Dalam Proses *Scanning*, setelah dilakukannya perancangan perbaikan metode kerja dengan menggunakan Metode Jenis-jenis Pemborosan, 8 Identifikasi Masalah, *Tools*, 5 *Why*, dan 5W + 1H dilakukannya usulan perbaikan untuk Peta

Tangan Kiri dan Tangan Kanan serta Peta Manusia dan Mesin. Jadi pada Penelitian Tugas Akhir di PT PETROTURBO setelah dilakukan Identifikasi dan Analisa pada Pemborosan yang terjadi didapatkan usulan perbaikan dengan Waktu operasi di PTKT yaitu 1184,6 detik dalam Proses *Scanning*. Sedangkan dalam Peta Manusia dan Mesin di dapatkan 79,23% Produktif pada Mesin Faro Arm Edge 9 ft 7 Axis. Sehingga PT. PETROTURBO dapat meningkatkan Produktivitas serta mengurangi pembiayaan dalam perusahaan.

3. Setelah dilakukannya Usulan Perbaikan Pada Proses *Scanning* didapatkan bahwa Pembiayaan Pada Proses Kerja *Scanning* Sebelum Perbaikan sebesar Rp.27.175.000. Setelah dilakukan Usulan perbaikan, Pembiayaan Pada Proses Kerja *Scanning* Setelah Perbaikan sebesar Rp. 18.600.000. Jadi, dalam melakukan usulan perbaikan ini PT. PETROTURBO dapat mengurangi biaya per bulan mereka sebesar Rp.8.575.000.

6.2 Saran

Pada Penelitian Tugas Akhir Di PT. PETROTURBO di Bidang *Reverse Engineering* pada Proses *Scanning* telah meningkatkan produktivitas dan mengurangi pembiayaan dari perusahaan. Pada Stasiun Kerja *Scanning* sudah dirancang untuk Peta Tangan Kiri dan Tangan Kanan serta Peta Manusia dan Mesin sehingga tidak ada terjadi pemborosan elemen-elemen gerkan. Penjelasan secara detail juga sudah diterapkan untuk mengurangi waktu pada Proses *Scanning*, serta sudah dilakukan perbandingan untuk Pembiayaan bahwa usulan perbaikan ini dapat mengurangi pembiayaan pada PT.PETROTURBO.Z

