

## **BAB VI**

### **KESIMPULAN DAN SARAN**

#### **6.1 Kesimpulan**

Setelah melakukan pengolahan serta analisis data, maka dapat ditarik kesimpulan sesuaidengan tujuan penelitian, diantaranya yaitu :

1. Pada produksi D.Box R20PRJ/2SA terjadi 3 jenis pemborosan yang terjadi yaitu pemborosan transportasi, overproduksi dan defect. Pada pemborosan transportasi terjadi dua pemborosan yaitu layout yang kurang sesuai pada layout tersebut menunjukkan bahwa proses pond berada pada paling akhir bagian bawah, selanjutnya gudang, setelah gudang proses cutting, dan dilanjutnya proses oliver, setelah itu proses inspeksi. Urutan proses pembuatan D. Box R20PRJ/2SA adalah pertama mengambil barang ke gudang lalu membawa bahan ke proses cutting setelah itu proses oliver selanjutnya proses pond dan proses terakhir yaitu inspeksi. Terjadi pemborosan transportasi pada transportasi dari proses oliver ke proses pond karena melalui jarak 1 proses dan gudang dan dari proses pond ke proses inspeksi karena melalui gudang dan 2 proses lainnya sehingga terjadi pemborosan transportasi. Selanjutnya terjadi Pallet untuk memindahkan barang jadi ke inventory sering rusak dikarenakan pallet berbahan kayu sehingga mudah rusak karena semakin sering digunakan pallet tersebut akan semakin rapuh. Selanjutnya pemborosan overproduksi terjadi karena Produksi barang lebih besar dari jumlah PO. Dimana jumlah total PO pada 1 tahun terakhir sebesar 231.500 pcs dan total produksi yang dihasilkan sebesar 235.455 pcs sehingga produksi berlebih yang dihasilkan sebesar 3.955 pcs sehingga produksi yang dilakukan 102% dari total PO yang ada. Pada defact terbagi menjadi 4 cacat yaitu bintin, kotor, baret dan cetak.
2. Pada VSM di memberikan informasi tentang aliran informasi proses produksi pada pembuatan D. Box R20PRJ/2SA. Aliran informasi dimulai dengan masuknya pesanan costomer yang diterima oleh bagian customer servis yang

akan diteruskan kepada pihak produksi. Bagian produksi akan memeriksa persediaan bahan baku apakah mencukupi untuk pesanan atau tidak, jika bahan baku kurang bagian produksi akan menghubungi supplier untuk memenuhi bahan baku yang ada. Setelah bahan baku sudah terpenuhi akan dilanjutkan dengan proses pembuatan pesanan. Selanjutnya pesanan yang sudah jadi akan dikirimkan kepada customer. Pada VSM juga menggambarkan tentang aliran material yang dilakukan. Pada proses D. Box R20PRJ/2SA aliran material yang dilalui adalah pengambilan bahan baku di gudang yang dibawa ke bagian cutting untuk dipotong sesuai dengan ketentuan yang diinginkan customer, setelah tahap cutting produk akan dibawa ke proses oliver yaitu proses pencetakan produk, proses selanjutnya yaitu proses pond atau pembentukan pada proses ini produk akan dibentuk, setelah dibentuk dilakukan pengopekan yaitu melepas produk dari bahan yang berlebih. Proses terakhir yaitu proses inspeksi dimana semua produk yang diperiksa apakah barang yang dihasilkan baik atau ada yang mengalami reject.

3. Usulan perbaikan yang diberikan untuk proses produksi D.Box R20PRJ/2SA adalah sebagai berikut:
  - a. Pallet yang digunakan untuk menyimpan finish good sering rusak karena terbuat dari kayu, diusulkan Mengganti pallet kayu dengan pallet plastic
  - b. Untuk *waste overproduction* dilakukan perbaikan dengan melakukan *forecasting* (peramalan) yang dapat digunakan untuk mengetahui besaran permintaan D.Box R20PRJ/2SA dimasa yang akan datang.
  - c. Mesin pond yang digunakan sering bermasalah, Diusulkan Membuat perencanaan maintenance.

## **6.2 Saran**

1. Perlunya melakukan evaluasi terjadwal tentang kemampuan operator yang bekerja sehingga kepala produksi akan mengetahui seberapa besar kemampuan operator dalam melaksanakan SOP yang ada. Evaluasi dilakukan secara terjadwal sehingga mengetahui perkembangan operator. Data evaluasi yang didapat direkap dan diberikan kepada atasan yang berwenang sehingga

dapat mengambil keputusan apakah operator harus melakukan training atau hanya diperintahkan membaca petunjuk yang benar.

2. Pada saat melakukan pertemuan pagi diharapkan para atasan menekankan mengenai ketelitian, kebersihan dan kedisiplinan dalam bekerja.