

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

Pada bab ini akan ditarik kesimpulan atau analisa hasil dan pengolahan data yang telah dilakukan. Kesimpulan ini akan menjawab tujuan penelitian. Selain itu juga berisi saran penelitian sehingga diharapkan dapat dilanjutkan untuk penelitian yang akan datang dan dapat memberikan manfaat lebih lanjut.

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan pengolahan data dan analisa dalam penelitian ini, maka didapatkan kesimpulan :

1. *Waste* yang sering terjadi pada mesin *Shearing* dan penyebabnya adalah sebagai berikut: *Waiting : Setting* mesin (37,39%), *Transportation* (26,64%), *Defective parts* (23,90%) dan *Waiting : Crane* (12,06%).

Waiting : Setting mesin diakibatkan oleh aktifitas *setting* mesin yang masih dilakukan secara manual dimana harus dilakukan proses pemasangan *block bar* setiap terjadi pergantian *order*. *Transportation* terjadi karena proses pencarian bahan baku dan salah mengambil bahan baku, hal ini terjadi disebabkan karena bahan baku dicampur menjadi satu di satu tempat. *Defective parts* terjadi karena mesin *cutting* sering macet karena selang *pneumatic* yang mengarah ke *cutting area* sering terdapat air didalamnya. *Waiting : Crane* diakibatkan oleh proses menunggu *crane* ketika akan dipakai, hal ini terjadi karena hanya terdapat satu *crane* dan dipakai oleh 3 departemen produksi.

Waste yang sering terjadi pada mesin *Corrugating* dan penyebabnya adalah sebagai berikut: *Waiting : Setting* mesin (38,60%), *Defective parts* (32,49%), *Waiting : Crane* (15,42%) dan *Transportation* (13,49%).

Waiting : Setting diakibatkan oleh *setting* mesin yang dilakukan masih secara manual dan sistem kira-kira. *Defective Part* terjadi karena efek *setting* mesin yang masih secara manual, sehingga setiap kali dilakukan percobaan akan menghasilkan produk *reject* sampai *setting* mesin benar-benar tepat. *Waiting :*

Crane diakibatkan oleh proses menunggu *crane* ketika akan dipakai, hal ini terjadi karena hanya terdapat satu *crane* dan dipakai oleh 3 departemen produksi. *Transportation* diakibatkan oleh proses pencarian bahan baku dan salah mengambil bahan baku, hal ini terjadi disebabkan karena bahan baku sering ditumpuk menjadi satu dalam satu tempat, sehingga membutuhkan waktu ketika mencari dan mengambil bahan baku.

2. Untuk mencegah terjadinya proses pencarian dan kesalahan dalam mengambil bahan baku, diharapkan untuk melakukan penataan ulang lokasi bahan baku yang akan dipakai dan ketika menumpuk bahan baku harus satu label dan sama ukurannya dalam satu tumpukan.
 - Tindakan meminimalisasi *Waiting* : *Crane* dengan cara memindahkan *crane* dengan kapasitas 3,2 ton untuk dipakai di mesin *Shearing* yang sebelumnya sering dipakai departemen *delivery*, dikarenakan aktifitas lebih banyak terjadi di area mesin *Shearing*.
 - *Defective parts* di mesin *Shearing* dapat diminimalisasi adalah dengan cara menambahkan *filter* udara yang sebelumnya berjumlah 1 (satu) buah menjadi 2 (dua) buah *filter* udara untuk mencegah terjadinya air yang masuk kedalam selang sehingga membuat mesin menjadi macet.
 - Untuk mesin *Corrugating* supaya dapat meminimalisasi *Defective parts* yang terjadi adalah dengan cara membuat *jig* / dudukan yang sudah standar, sehingga ketika terjadi perubahan *order setting* mesin bisa langsung mengikuti *jig* / dudukan yang sudah dibuat tanpa perlu melakukan sistem kira-kira.

5.2 Saran

Saran yang dapat diberikan kepada perusahaan setelah dilakukan penelitian lapangan dan wawancara terhadap operator *Shearing* dan *Corrugating*, terdapat beberapa saran kepada perusahaan yang dapat digunakan sebagai bahan pertimbangan:

1. *Operator* mesin *Shearing* dioptimalkan menjadi 1 orang dikarenakan saat beroperasi cukup dengan 1 *operator*, sedangkan *operator Corrugating* menjadi 4 orang dikarenakan ketika mesin beroperasi hanya dioperasikan oleh 4 orang.
2. Untuk palet yang dipakai agar menggunakan kayu dengan kualitas yang bagus supaya dapat menghindari palet patah ketika proses mengangkat produk.
3. Perlunya penataan ulang *area* kerja, baik bahan baku maupun hasil jadi.