

BAB V

PENUTUP

1.1 Kesimpulan

Berikut merupakan kesimpulan dalam penelitian ini yang diperoleh berdasarkan pada tujuan yang telah ditentukan :

1. Berdasarkan hasil identifikasi aktivitas di gudang, ditemukan beberapa aktivitas *non value added* (NVA) sehingga mengindikasikan terjadinya pemborosan (*waste*), seperti *waiting driver* menunggu antrian untuk bongkar muat, *inventory* pemisahan produk tidak layak/*defect*, dan *defect* kemasan karung pupuk kotor dan karung sobek.
2. Penyebab terjadinya pemborosan dalam proses Gudang dapat diidentifikasi dari beberapa faktor yaitu sebagai berikut :
 - a. Palet rusak yang disebabkan karena management hanya menerapkan inspeksi palet 3 bulan sekali.
 - b. Bak truk rusak yang disebabkan karena tidak adanya standar perawatan dan kelayakan bak truk ekspediter.
 - c. Bak truk Kotor yang disebabkan karena *driver* tidak membersihkan bak truk dan tidak ada pemeriksaan kebersihan truk.
 - d. Kemasan pupuk kotor dan sobek yang disebabkan karena kurangnya pengawasan dari mandor.
 - e. *Driver* menunggu saat ingin proses muat yang disebabkan tidak adanya sistem penjadwalan kedatangan truk.
3. Berdasarkan hasil analisis *future state mapping* ditemukan bahwa peningkatan nilai *Process Cycle Efficiency* (PCE) yang sebelumnya nilai efisiensinya sebesar 69% setelah dilakukan usulan perbaikan diperkirakan meningkat sebesar 7% total menjadi 76%. Selain itu jumlah aktivitas mengalami penurunan dari total awal 30 aktivitas, setelah dilakukan proses eliminasi, merampingkan proses didapatkan total aktivitas menjadi 23 aktivitas, upaya perbaikan yang diterapkan diperkirakan dapat menurunkan total waktu *lead time* dari 284 menit menjadi 207 menit.

1.2 Saran

Beberapa saran yang dapat diberikan terkait penyusunan tugas akhir ini adalah sebagai berikut :

1. Perusahaan dapat menerapkan usulan perbaikan aktivitas yang telah disampaikan secara berkelanjutan dalam penelitian agar meminimalkan *waste* yang ada serta dapat meningkatkan efektivitas dan efisiensi pada aktivitas pergudangan.
2. Perusahaan dapat mengefektifkan penggunaan alat konveyor saat proses bongkar muat dengan menyesuaikan penyimpanan pupuk agar konveyor dapat digunakan secara *fleksibel* dan efisien.
3. Penelitian selanjutnya disarankan untuk mencakup analisis beban kerja serta perencanaan kebutuhan Tenaga Kerja Bongkar Muat (TKBM), disertai dengan evaluasi biaya yang berkaitan dengan investasi pada fasilitas perbaikan yang disediakan.



