

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1. Kesimpulan

Berdasarkan hasil dari penelitian yang dilakukan pada proses produksi *varnish* maka dapat kesimpulan sebagai berikut :

1. Pada peta proses *CVSM (Current Value Stream Mapping)* di gambar 4.13 sebelumnya dapat dilihat terdapat 7 proses di antaranya *Material Preparation* , *Mixing*, *Sampling*, *Dilution*, *Circulation*, *Set Up Drum*, *Finishing* dalam proses produksi 1 lot skala *batch* menghasilkan 3600 kg dalam satu kali proses dengan *lead time* produksi 963.88 menit dan *value added* 800.58 menit
2. *Over processing* pada proses produksi *varnish* disebabkan oleh waktu tunggu yang terjadi dari *delay heating* atau peralihan suhu ke proses selanjutnya yang belum tercapai serta hal lain disebabkan oleh kerusakan mesin atau sensor suhu tersumbatnya filter *varnish*, kebocoran pada jalur pipa atau reaktor pada proses produksi, ketersediaan bahan baku, dll dengan waktu *lose time* waktu proses sebanyak 765 menit dari bulan Januari-Mei 2020.
3. Dengan memanfaatkan waktu tunggu proses oven selama 120 menit pada proses *sampling* dengan melakukan aktivitas proses *set up* drum digabung sehingga proses produksi *varnish* menjadi 6 proses kerja yaitu *Material Preparation*, *Mixing*, *Sampling*, *Dilution*, *Circulation*, *Finishing* didapatkan pengurangan *lead time* produksi 914.58 menit dengan *value added* 798.11 menit. Dan melakukan perbaikan pompa menjadi otomatis, supaya suplai air ke boiler terisi secara otomatis dan kontrol penampungan dengan membuat sensor pada bak penampungan yang menyala apabila kapasitas air di bawah dari yang di standarkan.

5.2. Saran

1. Melakukan pengecekan terkait persiapan sebelum proses produksi dari bahan baku, serta alat pendukung pada proses produksi.

2. Melakukan kontrol dan perawatan mesin dan alat pendukung lainnya dengan membuat jadwal secara berkala agar dapat bekerja secara maksimal.

