

BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan

1. Berdasarkan hasil perhitungan pembobotan *waste* yang paling dominan adalah *unnecessary motion* dengan bobot 1.51, diikuti *waste inappropriate processing* dengan bobot 1.14, dan yang terakhir adalah *waste defect* dengan bobot 0.82. Penyebab terjadinya *waste* yang paling dominan yaitu *unnecessary motion* adalah banyaknya gerakan-gerakan yang tidak perlu membuat *lead time* dan nilai NVA meningkat. Akibatnya aliran *material* dan proses tidak lancar yang pada akhirnya menyebabkan tumpukan WIP hampir di setiap proses.
2. Dengan mengeliminasi 14 aktifitas yang termasuk dalam *waste* dominan, dan menambahkan beberapa pekerja pada proses yang memiliki nilai *cycle time* yang tinggi untuk menyeimbangkan jumlah *output* pada setiap proses agar tidak terjadi *bottleneck* yang menyebabkan penumpukan WIP. Eliminasi aktivitas yang tergolong dalam *waste* dominan membuat nilai *cycle time* pada *departement cutting* berkurang menjadi 566.45 detik sehingga *output* yang dihasilkan meningkat sebanyak 3003 pcs/hari. Sedangkan pada *departement sewing* setelah perbaikan memiliki *cycle time* sebesar 1882.19 detik dan menghasilkan *output* sebanyak 2496 pcs/hari.
3. Usulan perbaikan untuk mengatasi *waste* yang dominan pada analisis aktivitas PAM adalah dengan mengeliminasi aktivitas yang tidak bernilai tambah, melakukan pemilahan (*seiri*) berupa pendataan barang dan alat, pembuatan *red tag*, pembuatan prosedur eliminasi. Selanjutnya melakukan penataan (*seiton*) yaitu dengan penentuan tempat barang atau alat dan memberikan label nama yang jelas

pada setiap alat-alat kerja. Kemudian dilakukan pembersihan (*seiso*) berupa perancangan lembar kegiatan kebersihan dan menambahkan tempat penyimpanan dan juga alat-alat kebersihan. Untuk usulan selanjutnya adalah dengan penjagaan (*seiketsu*) berupa membuat prosedur *standart operational*, membuat mading penilaian evaluasi kerja, dan *supervisor* memastikan pekerja agar sadar dan paham pentingnya 5S. Terakhir dilakukan penyadaran (*shitsuke*) berupa melakukan audit setiap 3 bulan, pembuatan formulis audit 5S, dan pembuatan *display* poster 5S.

6.2 Saran

Saran yang dapat diberikan kepada PT. Adi Satria Abadi dan penelitian selanjutnya antara lain:

1. Perusahaan perlu melakukan pengimplementasian *lean manufacturing* dan prinsip kerja 5S secara konsisten pada rantai produksi, untuk menghindari aktivitas yang tidak bernilai tambah.
2. Membuat prosedur tertulis dan poster yang mudah dipahami oleh pekerja tentang pentingnya budaya kerja 5S di perusahaan.
3. Menambahkan fasilitas tempat penyimpanan dan pelabelan (*red tag*) agar dapat mengidentifikasi alat maupun barang dengan mudah.
4. Mengadakan *training* serta evaluasi kinerja secara berkelanjutan dengan menggunakan prinsip budaya 5S.
5. Memberikan instruksi yang tepat serta melakukan pengawasan pada ketika kondisi fokus pekerja mulai menurun.