

BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN

Setelah dilakukan analisa terhadap data yang diperoleh melalui penelitian yang penulis lakukan di PT. Mega Safe Tyre Industry khususnya bagian proses produksi dan gudang, maka ada beberapa kesimpulan dan saran yang menitikberatkan pada masalah usulan pendekatan *Kaizen* di bagian produksi dan gudang.

6.1 Kesimpulan

Kesimpulan yang dapat penulis cermati dari hasil penelitian yang telah dilakukan adalah sebagai berikut :

1. Sebagai upaya peningkatan mutu dan efisiensi kerja, dalam penelitian ini dilaksanakan analisa aplikasi metode *Kaizen* untuk peningkatan mutu dan efisiensi kerja perusahaan. Sebagai implementasi masing-masing sistem maka alat analisisnya digunakan berdasarkan analisa *Kaizen 5 S* yaitu *Seiri* (pemilahan), *Seiton* (penataan), *Seiso* (pembersihan), *Seiketsu* (pemantapan), dan *Shitsuke* (pembiasaan).
2. *Seiri* (pemilahan) dilakukan analisa dengan menggunakan diagram aliran bahan, dengan hasil perbandingan pola aliran bahan menjadi teratur dari semula yang tidak teratur, dan diagram sebab akibat terhadap jenis cacat pada ban luar sepeda motor sehingga penyebab cacat dapat diketahui secara lebih detail.

3. *Seiton* (penataan) dilakukan analisa dengan menggunakan Activity Relationship Chart dan From To Chart (peta dari ke), dimana berdasarkan analisa efisiensi awal terhadap usulan terdapat kenaikan sebesar 26%.
4. *Seiso* (pembersihan) dilakukan analisa dengan menggunakan diagram sebab akibat penyebab kotoran pada ruang proses produksi dan gudang sehingga penyebab kotor dapat diketahui secara jelas.
5. Adapun mengenai *Seiketsu* (pemantapan) dan *Shitsuke* (pembiasaan) merupakan langkah pemantapan 3 S pertama sehingga diperlukan usaha yang terus menerus agar suatu hal yang baik menjadi kebiasaan pada setiap karyawan.
6. Usulan pembenahan baik itu pemilahan, penataan, pembersihan seperti usulan diagram aliran bahan, usulan 5 S terhadap setiap jenis cacat, usulan penataan *lay out* pabrik, diajukan untuk pengoptimalan mutu ban luar sepeda motor sesuai spesifikasi yang telah ditetapkan, misal ban luar sepeda motor jenis TB harus mempunyai tekanan 9-10 Kg/cm², untuk ban luar sepeda motor jenis LT harus mempunyai tekanan 5-7 Kg/cm², kedua hal itu harus ditepati untuk menghindari adanya keretakan pada ban.

6.2 Saran

1. Perusahaan hendaknya memperhatikan usulan pembenahan baik itu pemilahan, penataan, pembersihan seperti usulan diagram aliran bahan, usulan 5 S terhadap setiap jenis cacat, usulan penataan *lay out* pabrik, yang

semuanya diajukan untuk pengoptimalan mutu ban luar sepeda motor sesuai spesifikasi yang telah ditetapkan.

2. Hendaknya waktu pengumpulan saran yang terdiri dari waktu input, pengolahan di tempat personalia, dan distribusi hadiah dapat diperpendek sehingga saran yang sarat dengan ide-ide yang kreatif dapat tertampung, terolah, dan pada akhirnya dapat dilaksanakan dengan baik dalam kurun waktu yang lebih singkat.

