

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Kesimpulan yang dapat dari analisis dan pembahasan dalam penelitian ini antara lain adalah sebagai berikut:

1. Dengan mengacu pada penggambaran *current state value stream mapping* (CSVSM) proses produksi untuk cup 175 ml terdapat waktu standar tertinggi pada stasiun kerja thermosheet yaitu sebesar: 69.180 detik/unit. Selisih waktu standar pada stasiun kerja thermosheet dengan stasiun kerja lainnya cukup jauh, hal ini mengakibatkan terjadi *bottleneck* juga pada stasiun kerja termoforming dan printing sehingga penumpukan WIP yang banyak dan butuh waktu lama untuk menangani. Kurangnya *man power* pada stasiun kerja termoforming dan printing membuat *lead time* semakin panjang. Dari hal tersebut telah mengakibatkan tidak tercapainya untuk memenuhi target rata-rata harian pelanggan.
2. Untuk mengukur efisiensi keseluruhan proses produksi cup 175 ml digunakan *key performance measure*, yaitu *process cycle efficiency* (PCE). Dari perhitungan *key performance measure* tersebut didapat hasil bahwa PCE untuk produk cup 175 ml adalah 79,36% . Dilihat dari jumlah WIP masih cukup tinggi maka dibutuhkan suatu tindakan perbaikan terhadap pemborosan yang terjadi agar dapat meningkatkan nilai PCE proses produksi cup 175 ml.
3. Dengan menggunakan metode PAM (*Process Activity Mapping*) diketahui pemborosan yang harus dihilangkan adalah proses penyimpanan. Karena proses penyimpanan *process non value added* (NVA). Proses penyimpanan terjadi di stasiun kerja termoforming, printing dan finishgood dengan waktu 172.800 detik.

4. PCE proses produksi cup 175ml sebelum perbaikan adalah 53,49 % menjadi 79,36 % setelah perbaikan. Maka disimpulkan bahawa PCE proses produksi cup 175 ml mengalami peningkatan yang cukup baik.

1.2 Saran

Untuk membantu perusahaan dalam mengurangi pemborosan proses produksi cup 175 ml yang dapat terjadi kembali dikemudian hari, maka penulis memberikan beberapa saran yaitu:

1. Saran perbaikan yang diajukan untuk mengurangi permasalahan pemborosan dominan adalah dengan melakukan pengurangan waktu elemen kerja termosheet, termoforming dan printing.
2. Pada saat ini perusahaan belum menggunakan *value stream mapping* dalam proses produksinya, maka perusahaan perlu mengadopsi *tool value stream* sebagai salah satu alat untuk mengontrol berjalanya proses produksi, agar jika terjadi pemborosan yang tidak terkendali dapat segera teridentifikasi dan dapat diatasi dengan cepat.

