

BAB V

PENUTUP

5.1. Kesimpulan

Kesimpulan yang dapat diperoleh pada penelitian proses Greenpol-32xx pada mesin R-310 di PT. AHP adalah sebagai berikut :

1. Akar masalah terjadinya gap antara perencanaan dengan realisasi produksi dikarenakan masih adanya aktivitas NVA didalam *cycle time* proses Greenpol-32xx berakibat rendahnya *indeks* produktivitas. Perlu dilakukan optimasi *cycle time* proses dengan mengeliminasi tahapan persiapan *filtering* dan inspeksi QC setelah *post heat* sehingga bisa meningkatkan *indeks* produktivitas. Setelah dilakukan perbaikan maka terjadi perbaikan kemampuan proses dari 1,38 batch perhari menjadi 1,62 batch perhari.
2. Produktifitas proses produksi Greenpol-32xx masih rendah sehingga perlu dilakukan optimasi *cycle time* dengan menghilangkan aktifitas NVA dan mengurangi beberapa waktu diaktifitas NNVA, langkah ini menghasilkan peningkatan produktifitas sebesar 3,7 kg/menit yaitu dari produktifitas awal 21,68 kg/menit menjadi 25,45 kg/menit.
3. Dari hasil penelitian didapat bahwa besarnya nilai PCE pembuatan Greenpol-32xx adalah 0,5704 atau 57,04%. Nilai PCE pada proses pembuatan Greenpol-32xx masih tergolong rendah dan masih memungkinkan untuk dilakukan optimasi dengan melakukan perbaikan *leadtime* pada proses pembuatan Greenpol-32xx. Dan setelah dilakukan perbaikan *leadtime* maka nilai PCE berubah menjadi 65,73% sehingga terjadi kenaikan nilai PCE sebesar 8,69%.
4. Dari hasil analisa masih panjangnya *leadtime* disebabkan masih adanya aktivitas NVA dan masih tingginya aktifitas NNVA, maka perlu dilakukan eliminasi dan *improvement* pada aktivitas *delay*, transportasi dan inspeksi sehingga bisa menurunkan *leadtime*. Setelah dilakukan eliminasi di aktivitas NVA dan mengurangi waktu NNVA pada

persiapan *filtering* dan *transfer* produk ke *storage tank*, maka terjadi perbaikan leadtime dari 1142 menit menjadi 991,1 menit

5. Masih adanya aktivitas NVA berdampak terhadap *leadtime* pada proses GreenPool-32xx, maka perlu dilakukan perbaikan dengan mengeliminasi aktivitas NVA yaitu *delay*: persiapan *filtering* diganti dengan memasang *bucket strynere* sehingga hal ini menurunkan waktu *filtering* serta *transfer to storage tank* dan inspeksi: menghilangkan pengecekan setelah *post heat*.

5.1.2 Saran

Saran yang dapat diberikan pada penelitian ini antara lain adalah:

1. Diharapkan perusahaan terus melakukan *continious improvement* menuju otomasi sistem industri untuk mencapai tujuan *lean manufacturing* dan meningkatkan produktifitas perusahaan.
2. Sebaiknya HRD perusahaan bekerjasama dengan departemen head mulai fokus untuk melakukan penilaian rutin terhadap pekerja dan *training skill* kepada seluruh pekerja secara rutin dan terjadwal.
3. Sebaiknya perusahaan membuat SOP (*Standard Operating Procedure*) yang sederhana sebagai acuan pekerja/operator dalam melaksanakan tugasnya.
4. Dalam penelitian selanjutnya, diharapkan untuk menggunakan *tools* lain dari *lean manufacturing* untuk meningkatkan kemampuan proses dan mengurangi *leadtime*.