

## BAB VI

### PENUTUP

Bab ini berisikan kesimpulan hasil penelitian dan saran untuk penelitian selanjutnya.

#### 6.1 Kesimpulan

Kesimpulan dari penelitian tugas akhir ini adalah sebagai berikut :

1. Pemborosan (*waste*) yang terjadi pada proses pengolahan karet remah di PT Lembah Karet berdasarkan *Value Stream Mapping* adalah *overproduction, defects, delay*, dan *waiting*. Berdasarkan hasil identifikasi *waste* dengan metode *Waste Relationship Matrix* (WRM) dan *Waste Assesment Questionnaire* (WAQ) didapatkan tiga *waste* yang memiliki persentase tertinggi adalah *overproduction* (20,244%), *inventory* (19,911%), dan *defects* (17,812%). Hal ini sesuai dengan hasil yang didapatkan saat studi lapangan bahwa *waste* yang terjadi di PT Lembah Karet adalah *overproduction, high inventory*, dan *defect*. Selain itu, tiga *waste* tersebut memiliki hubungan keterkaitan dengan *waste* lainnya yaitu *transportation, motion, waiting*, dan *overprocessing* dan menjadi fokus utama dalam meminimasi *waste* pada produksi karet remah.
2. Identifikasi faktor-faktor penyebab yang mempengaruhi *waste* dilakukan untuk tiga *waste* tertinggi yaitu *overproduction, inventory*, dan *defects*. *Overproduction* disebabkan karena tingkat *inventory* yang tinggi, jumlah produk cacat meningkat, permintaan setiap periode bervariasi, dan kemampuan dalam memenuhi permintaan. *Inventory* disebabkan oleh iklim dan kualitas bahan baku yang bagus, harga karet tinggi, permintaan pasar yang rendah, dan mesin mengalami kerusakan. *Defects* disebabkan oleh ketidaksesuaian proses, kelalaian operator, bahan baku yang terkontaminasi dengan zat lain, kualitas material yang kurang bagus, dan kecepatan putaran mesin.

3. Usulan perbaikan untuk mengurangi *waste* pada proses produksi karet remah menerapkan metode *heijunka*, kartu kendali produksi harian, mingguan, bulanan untuk mengontrol *overproduction*. Untuk mengurangi *inventory* dilakukan penentuan persediaan bahan baku minimum, *lean supermarket*, dan penerapan kanban. Pengurangan jumlah produk cacat (*defects*) dapat dilakukan dengan melakukan seleksi ketat bahan baku pada setiap *supplier*, pemberian saringan pada bak pencucian di mesin *breaker*, penggunaan *conveyor* metal, dan penyusunan jadwal pemeliharaan preventif untuk material, mesin, dan *material handling*.

## 6.2 Saran

Saran yang diberikan untuk penelitian selanjutnya adalah objek penelitian dapat diperluas ke seluruh bagian di PT Lembah Karet untuk mendapatkan hasil keseluruhan perusahaan.

