

BAB VI

PENUTUP

Bab ini berisikan kesimpulan dan saran berdasarkan hasil penelitian yang telah dilakukan.

6.1 KESIMPULAN

Kesimpulan dari hasil penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Berdasarkan hasil pengolahan data terhadap *waste* yang telah dilakukan, didapatkan sumber permasalahan *waste* yang ada di PT IGASAR sebagai berikut sesuai dengan presentasi peringkatnya : *Inventory* sebesar 18,3%, *Overprocessing* sebesar 17,9%, *Motion* sebesar 15,2%, *Defect* sebesar 14,1%, *Transportation* sebesar 13,7%, *Waiting* sebesar 11,9% dan *Overproduction* sebesar 8,9%.

2. Rekomendasi yang diberikan ke perusahaan sebagai berikut :

a) *Waste Inventory*

Rekomendasi yang diberikan untuk *waste Inventory* adalah dengan cara melakukan perencanaan persediaan dengan model Q untuk mengendalikan persediaan bahan baku. Pengendalian dilakukan dengan menentukan nilai Q pesanan. Semen dipesan dengan jumlah Q sebesar 109,20 Ton, *reorder point* pada 61,7 Ton. Batu basal dipesan dengan jumlah Q sebesar 1172,60 Ton, *reorder point* pada 1052 Ton. Pasir dipesan dengan jumlah Q sebesar 626,34 Ton, *reorder point* pada 1568,5 Ton dan Zat aditif dipesan dengan jumlah Q sebesar 39 drum, *reorder point* pada 24 drum.

Selanjutnya rekomendasi yang diberikan adalah lembur untuk Stasiun Kerja *Stone Crusher* selama 46,89 menit untuk meningkatkan

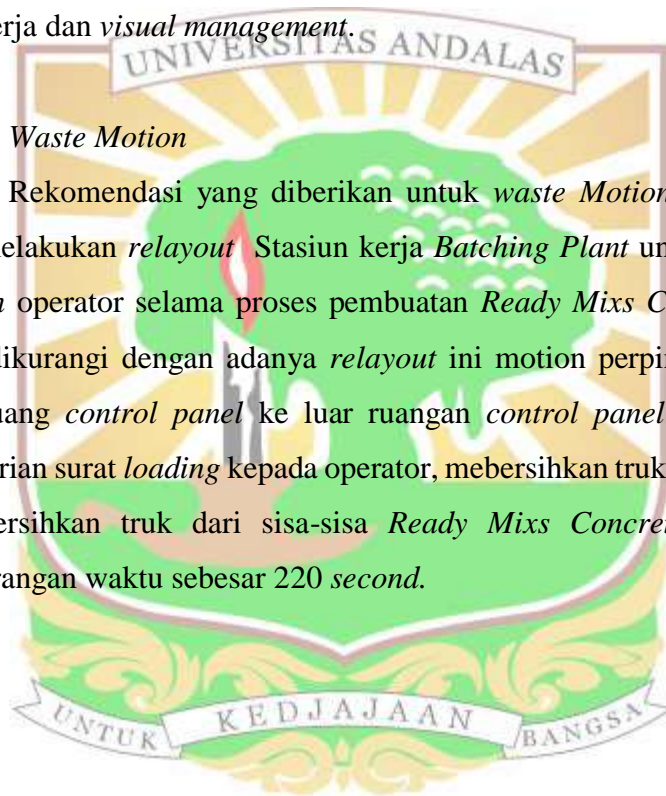
kapasitas sebesar 7,81 per hari dengan jumlah *input* Batu basal material sebesar 18,23 Ton.

Waste Overprocessing

Mempersingkat alur proses pemesanan bahan baku hanya sampai tingkat divisi logistik saja, yang dipertanggungjawabkan kepada direktur. Selanjutnya adalah menetapkan tempat yang pasti untuk Gudang bahan baku, sehingga *layout* perusahaan tertata dan *overprocessing* bisa diminimalisir. Diaplikasikan sistem 5S, untuk mengurangi pemborosan melalui peningkatan pengorganisasian tempat kerja dan *visual management*.

b) *Waste Motion*

Rekomendasi yang diberikan untuk *waste Motion* adalah dengan cara melakukan *relayout* Stasiun kerja *Batching Plant* untuk mengurangi *Motion* operator selama proses pembuatan *Ready Mixs Concrete*. *Motion* yang dikurangi dengan adanya *relayout* ini motion perpindahan operator dari ruang *control panel* ke luar ruangan *control panel* dengan rincian pemberian surat *loading* kepada operator, membersihkan truk, cek *slump* serta membersihkan truk dari sisa-sisa *Ready Mixs Concrete* dengan total pengurangan waktu sebesar 220 *second*.



6.2 SARAN

Saran yang diberikan untuk penelitian selanjutnya adalah :

1. Sebaiknya penelitian dilakukan tidak hanya di Divisi Produksi saja tetapi dilakukan menyeluruh untuk semua divisi di PT IGASAR.
2. Penelitian sebaiknya dilakukan lebih mendalam untuk mengkaji kapasitas *Stone Crusher* perusahaan saat ini.
3. Rekomendasi yang diberikan sebaiknya untuk semua jenis *waste* agar pemanfaatan konsep *Lean Manufacturing* lebih maksimal lagi.

