

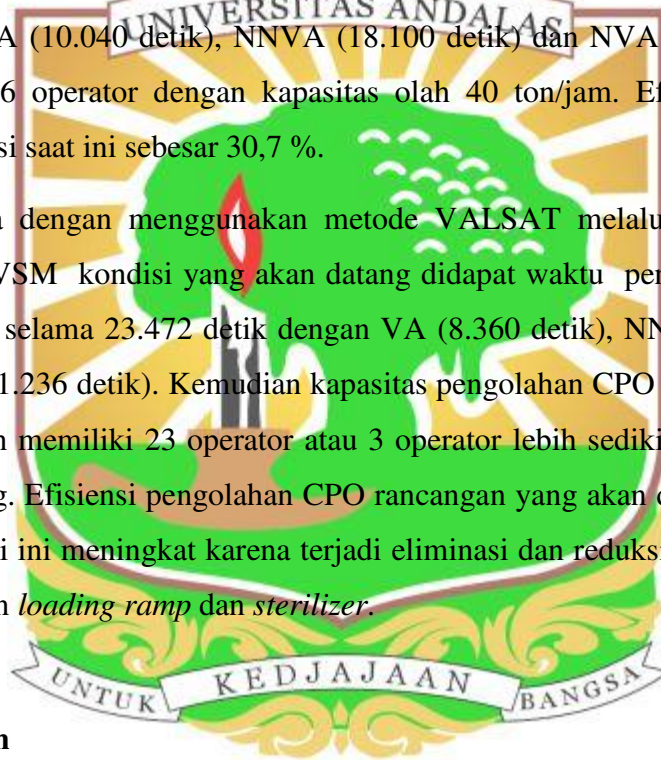
## BAB V

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 5.1 Kesimpulan

Berdasarkan penelitian yang dilakukan pada PT XYZ dapat disimpulkan bahwa terdapat tiga jenis pemborosan yang dominan yaitu (1) *Waiting* memiliki nilai rata-rata 4,39; (2) *Unnecassary transportation* bernilai 3,5; (3) *Unnecassary motion* nilai 2,78 dengan tingkat pemborosan tertinggi terjadi pada stasiun *loading ramp* dan *sterilizer*. Melalui *Value Stream Mapping* diperoleh total waktu (*lead time*) pengolahan CPO untuk kondisi saat ini selama 32.700 detik yang tergolong kegiatan VA (10.040 detik), NNVA (18.100 detik) dan NVA (4.560 detik) serta memiliki 26 operator dengan kapasitas olah 40 ton/jam. Efisiensi pengolahan CPO kondisi saat ini sebesar 30,7 %.

Selanjutnya dengan menggunakan metode VALSAT melalui *tool* PAM dapat dirancang VSM kondisi yang akan datang didapat waktu pengolahan CPO total (*lead time*) selama 23.472 detik dengan VA (8.360 detik), NNVA (13.876 detik) dan NVA (1.236 detik). Kemudian kapasitas pengolahan CPO menjadi sebesar 55 ton/jam dan memiliki 23 operator atau 3 operator lebih sedikit dari kondisi yang akan datang. Efisiensi pengolahan CPO rancangan yang akan datang sebesar 35,6 %. Efisiensi ini meningkat karena terjadi eliminasi dan reduksi beberapa aktivitas pada stasiun *loading ramp* dan *sterilizer*.



#### 5.2 Saran

Saran yang diberikan kepada perusahaan adalah sebagai berikut :

1. Perusahaan harus melakukan komunikasi dengan *supplier* sebagai pemasok material untuk membawa TBS sesuai dengan standar pembelian perusahaan yaitu mempunyai tingkat kematangan yang baik atau layak panen.
2. Melakukan perbaikan atau mengganti *boiler* bahan bakar kapasitas 45 ton/jam sebagai penggerak utama pembangkit turbin untuk dioperasikan kembali, sehingga dapat mengurangi kehilangan waktu pengolahan CPO.