

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Adapun kesimpulan dari penelitian ini yang telah dilakukan adalah sebagai berikut:

1. Berdasarkan hasil perhitungan *waste relationship matrix*, *waste* dominan yang terjadi di PT. Taubah Jaya Abadi adalah *waste defect* dengan persentase tertinggi yaitu sebesar 21% kemudian disusul oleh *waste waiting* dengan persentase sebesar 18%, sehingga perlu dilakukannya perbaikan. Adapun usulan perbaikan untuk mengurangi *waste defect* yaitu melakukan penjadwalan rutin dalam merawat mesin, pemberlakuan *Standard Operational Procedure* (SOP) yang telah ada dan mengadakan program pelatihan (*training*). Usulan perbaikan untuk *waste waiting* yaitu pembuatan jadwal produksi, melakukan tindakan tegas terhadap karyawan yang kurang disiplin, perbaikan sistem *maintenance* dan penambahan divisi *maintenance* atau teknisi untuk *maintenance* mesin.
2. Berdasarkan *future value stream mapping* yang menggambarkan kondisi perusahaan setelah dilakukan perbaikan terjadi peningkatan efektifitas proses produksi *cup*, botol dan gallon serta tidak ada lagi kegiatan produksi yang dapat memperlambat jalannya proses produksi. Hal ini berdampak pada peningkatan kualitas dan kuantitas proses pengolahan air minum dalam kemasan, sehingga produk dapat diproduksi dalam jumlah yang lebih banyak, apabila hal tersebut dapat terus berlangsung maka perusahaan dapat memenuhi target produksi sehingga dapat mengoptimalkan laba perusahaan dengan sumber daya yang terbatas. Adapun produk yang dapat meningkatkan laba perusahaan yaitu *cup* 220 ml, dimana jumlah permintaan dan produksi bulan Juni 2021-November 2021 memiliki jumlah tertinggi dan hasil perhitungan pendapatan untuk produk *cup* 220 ml yaitu sebesar Rp 1.301.064.000.

5.2 Saran

Berdasarkan dari hasil penelitian yang telah dilakukan, penulis dapat memberikan beberapa saran untuk PT. Taubah Jaya Abadi berupa:

- a. Bagi Perusahaan
 1. Perlu dilakukan evaluasi diawal dalam melakukan proses produksi agar produk yang dihasilkan tidak banyak mengalami kecacatan ataupun kerusakan yang *intens* juga juga dapat merugikan perusahaan.
 2. Perlu meningkatkan pengawasan dan pengontrolan terhadap pekerja dan mesin yang akan digunakan, dikarenakan banyak ditemui pekerja yang lalai

dan tidak fokus dalam melakukan tanggung jawabnya, hal ini berdampak pada kualitas produk maupun jumlah produk yang dihasilkan.

3. Perlu menyediakan APD yang mendukung untuk para pekerja, guna menghindari terjadinya kecelakaan kerja pada saat proses produksi berlangsung dan menghindari terjadinya kontaminasi terhadap produk.
 4. Perlu dilakukannya perancangan ulang tata letak pabrik pada beberapa stasiun kerja, guna untuk memudahkan pekerja pada saat melakukan proses produksi.
- b. Bagi Kampus
1. Perlu dilakukan kontrol terhadap mahasiswa saat pelaksanaan prakerin berlangsung.
 2. Membuat kerjasama MoU sehingga mempermudah mahasiswa dalam melakukan prakerin.
 3. Perlu dilakukannya penjadwalan kunjungan dosen ke lapangan.
- c. Bagi Penelitian Selanjutnya
1. Dapat melakukan keterkaitan *waste* terhadap dampak pada biaya kerugian yang ditimbulkan.
 2. Dapat menganalisa penyebab terjadinya *waste* menggunakan metode *six sigma*, agar dapat memberikan usulan prioritas perbaikan yang dapat dilakukan.
 3. Dapat menambahkan perhitungan rancangan mengenai pendistribusian.

POLITEKNIK SINAR MAS
BERAU COAL