

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan analisa yang telah dilakukan maka kesimpulan yang dapat di berikan dalam penelitian ini adalah:

1. Berdasarkan hasil penelitian yang telah dilakukan didapatkan pemetaan *process current mapping* pada proses produksi manufaktur serta aktifitas *value added* dan *non value added* yang dijadikan acuan untuk perbaikan dan gambaran bagaimana perusahaan menjalankan bisnisnya saat ini, serta menjadi dasar untuk merancang peta masa depan dan mampu meningkatkan nilai tambah bagi pelanggan . *Value Added Activity* (VA) yaitu Proses mesin *extuder*, Proses *Printing Calor*, Proses *UV Lam*, Proses *Colling tank*, Proses *mesin blower*, Proses *Prymer*, Proses *Dryer*, Proses *Houloff*, Proses *Cutting*, Proses *Roll Table*. Sedangkan *Non Value Added Activity* terdapat 13 proses yang tergolong (NVA) yaitu Mendorong ke mesin *Printing*, Mencari Calor yang di butuhkan, Mendorong troli Menuju *UV Lam*, Mengirim *Paletzing* ke Proses *UV Lam*, Kirim Ke proses *colling tank*, Mendorong menuju, Mesin *Blower*, Mengirim *Paletzing* ke Proses *Prymer*, Kirim Ke Antrian mesin *Dryer*, Mencari *Paletzing* yang siap di *dryer*, Mengirim *paletzing* ke mesin *Houloff*, Mengirim *Paletzing* ke mesin *cutting*, Mengantar ke Mesin *Roll Table*, Pembersihan *Paletzing*.
2. Berdasarkan hasil penelitian yang di lakukan dapat diketahui bahwa pengendalian kualitas proses produksi paletzing di dapatkan hasil resiko kegagalan pada hasil FMEA yang di gunakan sebagai prioritas usulan perbaikan. Untuk resiko kegagalan terbesar pada RPN FMEA adalah yang memiliki nilai *Risk Priority Number* (RPN) diatas 100 yaitu *Screw Patah*, Kabel *barel* sudah usang, *UV lam Konsleting*, Katub pemanas rusak, Mesin

Blower Konsleting, Pengatur *temperatur eror*, Kran pembuka angin rusak, Rantai *Roll di gear box* sudah kendor, Pisau *printing* aus/habis, Pisau *Cutting* sudah terlalu lama dipakai, Kompresor rusak, *Utility eror*, Selang angin bocor, Sensor tekanan angin rusak. Akan tetapi RPN di bawah 100 juga di berikan ulasan perbaikan yang di sesuaikan kondisi perusahaan. Penangan atau usulan perbaikan dalam pengendalian kualitas proses produksi *paletzing* yang di berikan untuk perusahaan secara keseluruhan adalah agar perusahaan lebih memperhatikan perawatan mesin serta agar terhidar dari kegagalan mesin yang mengakibatkan timbulnya *waste* dalam proses produksi.

5.2 Saran

Berdasarkan hasil penelitian maka dapat di berikan beberapa saran, anatar lain adalah:

1. Pada penelitan selanjutnya disarankan peneliti dapat mengembangkan dengan mendapatkan data yang lebih komprehensif yang dapat menghubungkan aktivitas dengan biaya serta hasil dari implementasi yang lebih baik lagi.
2. Penelitian selanjutnya sebaiknya dapat membuat rancangan process current maping yang lebih mendetail dan dapat membuatnya lebih efisien lagi.
3. Pada penelitian selanjutnya di harapkan peneliti dapat menginovasi atau melakukan penelitian yang lebih mendalam tentang pengendalian kualitas produksi dengan metode yang lebih mendetail agar dapat membantu perusahaan dalam pengendalian kualitas.