

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan dari bab hasil dan pembahasan, maka dapat diambil kesimpulan sebagai berikut:

1. Berdasarkan identifikasi yang telah dilakukan terdapat tiga pemborosan dominan yang terjadi di lini produksi antena sectoral wifi CV. Global Akses Teknologi yang disebabkan oleh *motion* sebesar 25%, *transportation* sebesar 17,34%, dan *process* sebesar 13,77%.
2. Dari hasil pemetaan *Green Value Stream Mapping* menunjukkan peningkatan *lead time* produksi atau *value added time*. Dari total *lead time* 15.749 detik menjadi 13.796 detik atau peningkatan *value added time* dari 76.78% menjadi 87.62%. Mengalami peningkatan *value added time* sebesar 10.84%.
3. Usulan rekomendasi perbaikan yang diberikan pada proses produksi antena sectoral Wifi adalah investasi mesin oven industri sebagai pengganti kompor pada proses pemanasan PVC dan *bending* akrilik untuk proses *bending* PVC, pembuatan kartu maintenance untuk mesin CNC yang mengalami downtime secara tiba-tiba, membuat kartu QC untuk proses inspeksi menggunakan kartu QC untuk setiap proses inspeksi yang nantinya kartu ini akan ditempelkan pada setiap produk yang dihasilkan. Dimana hal ini dapat menghilangkan proses pengisian

buku QC. Kartu ini berfungsi sebagai bukti bahwa inspeksi telah dilakukan dan produk memenuhi standar kualitas yang ditetapkan, untuk aspek lingkungan Penggunaan peralatan hemat energi seperti penggunaan oven industri, Penjadwalan penggunaan mesin/alat yang menggunakan energi listrik seperti penggunaan lampu yang memerlukan ketelitian yang tinggi karena tidak semua stasiun kerja dapat menggunakan lampu / alat penerangan, namun dapat memanfaatkan sinar matahari yang masuk. Penerapan program 6R (*Recoverable, recovery, redesign, reuseable, remanufacture, recycle*) untuk limbah padat PCB dapat dilakukan pembuatan antena sectoral Wifi versi mini 20 dbi 5.8 Ghz dengan memanfaatkan sisa potongan PCB. Limbah padat aluminium dan besi membuat program daur ulang untuk sisa potongan dengan melebur aluminium dan besi di alat tungku pelebur kapasitas 50 -100 Kg yang masing - masing dapat di bentuk kembali sesuai ukuran komponen yang dibutuhkan. Limbah padat PVC dengan program daur ulang untuk sisa potongan PVC dicacah menggunakan mesin pencacah PLT-30B lalu meleburkan PVC dengan mesin peleleh plastik yang kemudian hasil leburan dapat digunakan menjadi paving block dan dijual kembali. Proses pengeringan menggunakan oven industri untuk pengeringan PCB dan proses pengecatan dengan mesin *Tray Drying Oven Manufacturing* dengan temperature dapat mencapai 200 derajat celcius.

5.2 Saran

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan, terdapat beberapa saran yang diberikan:

1. Perusahaan dapat melakukan pelatihan kepada karyawan dan membuat penjadwalan rutin mesin untuk dapat melakukan *maintenance* dengan baik.
2. Dengan mengimplemetasikan usulan rekomendasi perbaikan perusahaan dapat meningkatkan *value added time* dan mereduksi pemborosan yang ada di lini produksi.
3. Perusahaan dapat melakukan investasi dalam teknologi mesin dan pelatihan untuk mencapai ke efektivitasan proses produksi.