

## BAB V

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil pengolahan data yang telah dilakukan dapat diketahui bahwa aliran aktivitas pada pergudangan produk jadi PT Sakura Sukses Cemerlang belum optimal. Berdasarkan nilai *process cycle efficiency* (PCE) awal didapatkan hasil sebesar 11,17% yang berarti bahwa aliran pergudangan produk jadi masih belum berjalan secara optimal sehingga diperlukan perbaikan. Tingkat pemborosan yang terjadi sepanjang aliran aktivitas sebesar 1559 menit dari total *lead time* sebesar 1755 menit. Berdasarkan perangkingan pemborosan, terdapat empat aktivitas yang menyebabkan waktu pemborosan tertinggi antara lain menunggu armada pengambilan produk dari *customer* (I10) dengan waktu 1290 menit, produk dipindahkan ke bak muatan truk (C5) dengan waktu 75 menit, pemindahan produk dari lantai produksi menuju area penyimpanan (S5) dengan waktu 48 menit, menunggu perintah untuk pemindahan produk (P2) dengan waktu 18 menit. Oleh karena itu, dirumuskan usulan perbaikan yang diberikan untuk mengurangi tingkat pemborosan pada aliran aktivitas pergudangan produk jadi pada PT Sakura Sukses Cemerlang antara lain sebagai berikut;

- Menerapkan SOP yang jelas terkait konfirmasi jadwal pengambilan dan konsekuensi keterlambatan.
- Menerapkan sistem penjadwalan pemindahan produk agar operator tidak perlu menunggu instruksi manual.

- Melakukan pelatihan bagi tim *warehouse* dan operator untuk meningkatkan koordinasi.
- Mengoptimalkan penyusunan produk di rak agar sesuai dengan urutan pemuatan.
- Mengkaji ulang *layout area hollow* agar perpindahan produk dapat dilakukan dengan jarak pergerakan seminimal mungkin.
- Menggunakan sistem *Warehouse Management System* (WMS) sederhana atau papan visual (*kanban board*) yang menunjukkan status produk.
- Menggunakan *Barcode*/RFID untuk memindai produk sehingga dapat memastikan data di *database* sesuai dengan jumlah fisik.

Dari usulan perbaikan yang telah diberikan dapat mengurangi waktu pemborosan sebesar 1015 menit dari 1559 menit menjadi 544 menit. Pengurangan waktu tersebut didapatkan dari menghilangkan 8 aktivitas *non value added* (NVA) dan mengurangi waktu beberapa aktivitas *necessary non value added* (NNVA). Usulan perbaikan yang diberikan juga meningkatkan *Process Cycle Efficiency* (PCE) sebesar 15,32% yang awalnya dari 11,17% menjadi 26,49%. Sehingga dapat ditarik kesimpulan bahwa setelah dilakukan usulan perbaikan terjadi peningkatan efisiensi serta mengurangi tingkat pemborosan pada aliran aktivitas pergudangan produk jadi di PT Sakura Sukses Cemerlang.

## 5.2 Saran

Berdasarkan hasil dan pembahasan, saran yang ditujukan bagi perusahaan serta penelitian di masa mendatang adalah sebagai berikut:

1. PT Sakura Sukses Cemerlang disarankan untuk melakukan perbaikan pada sistem proses pergudangan produk jadi guna meminimasi pemborosan aktivitas dan waktu.
2. PT Sakura Sukses Cemerlang diharapkan dapat mengevaluasi dan mempertimbangkan penerapan rekomendasi perbaikan yang diberikan pada penelitian ini sebagai langkah untuk meningkatkan efisiensi proses di pergudangan produk jadi.
3. Penelitian selanjutnya dapat menggunakan *tools VALSAT* yang lebih lengkap, memperhatikan *waste* lain diluar *waste* kritis, serta memperhatikan penataan *layout* pabrik agar dapat memberikan usulan perbaikan yang lebih beragam.