

## **BAB V**

### **KESIMPULAN DAN SARAN**

#### **5.1 Kesimpulan**

Kesimpulan yang dapat diambil dari hasil penelitian yang telah dilaksanakan di PT TMS merupakan jawaban dari tujuan yang telah ditentukan sebelumnya sebagai berikut:

1. Berdasarkan hasil pengolahan data, dapat diberikan rekomendasi atau usulan perbaikan pada setiap waste atau pemborosan yang terjadi antara lain:
  - a. *Defect*
    - Membuat billet dari hasil defect yang tidak dapat di rework.
    - Menjual dengan menurunkan kelas
    - Membuat penjadwalan maintenance dan pembersihan secara berkala pada mesin dan pengawasan stock spare part
    - Melakukan pengawasan secara berkala selama proses produksi pada mesin dan operator.
    - Dapat memberikan pelatihan kepada pekerja agar termotivasi
  - b. *Waiting*
    - Sebelum proses produksi dapat di siapkan plat nama yang digunakan
    - Dapat mengatur tata letak alat kerja secara rapih dengan menggunakan metode 5S dan melakukan pengawasan oleh pihak K3
    - Dapat melakukan pengawasan dan perawatan secara berkala baik sebelum, sedang dan sesudah produksi seerta kualitas suku cadang yang tersedia.
    - Dapat menambah alat kerja dan penggunaan secara teliti
  - c. *Transportation*
    - Dapat mengefektifkan MH yang tersedia
    - Dapat mendekatkan jarak antar stasiun kerja.
    - Dapat menambahkan operator sebagai helper.
  - d. *Unnecessary Inventory*
    - Dapat mempertimbangkan produksi jenis lain sesuai dengan tingkat demand dan ketentuan jumlah safety stock.
    - Menerapkan sistem FIFO

- Dapat melakukan pemeriksaan stock yang tersedia pada gudang secara berkala.
  - Dapat menentukan kapasitas dari masing-masing produk berdasarkan pertimbangan perusahaan serta dilakukan pembaruan data secara berkala.
  - Dapat menentukan waktu penyimpanan maksimal pada gudang.
- e. *Unnecessary Process*
- Operator lebih teliti dan berhati-hati serta dilakukan pengawasan lebih ketat.
  - Dapat melakukan pengawasan pada inventory tali pengikat
- f. *Overproduction*
- Dapat mempertimbangkan produksi jenis lain sesuai dengan tingkat demand dan ketentuan jumlah safety stock.
  - Dapat melakukan pemeriksaan stock yang tersedia pada gudang secara berkala.
  - Dapat melakukan pengujian saat trial lebih teliti lagi pada saat pengaturannya
- g. *Motion*
- Dapat mengatur tata letak alat kerja secara rapih dengan menggunakan metode 5S dan melakukan pengawasan oleh pihak K3
  - Dapat dilakukan pengawasan lebih ketat
  - Dapat menambahkan operator sebagai helper.
  - Dapat mendekatkan jarak antar kegiatan
2. Hasil Usulan perbaikan yang digunakan untuk rancangan sistem proses produksi dapat meminimasi pemborosan karena dapat mengurangi waktu total aktivitas sebesar 2183.392 detik atau 36.389 menit. Kemudian terdapat pengurangan lead time dari 23268.183 detik atau 387. 80 menit menjadi 21084.791 detik atau 351.41 menit. Selain itu, berdasarkan hasil simulasi kondisi perbaikan bahwa dengan usulan perbaikan tersebut dapat meningkatkan produktivitas dengan adanya peningkatan *output* produksi hingga mencapai 15% dari total produksi terbesar pada salah satu periode untuk produk Coil Wire Rod Section 5,5.

## 5.2 Saran

Saran yang dapat diberikan dalam penelitian ini adalah:

1. Diharapkan adanya pengarahan atau sosialisasi mengenai pemborosan agar tenaga kerja dapat mengetahui akibat yang ditimbulkan oleh pemborosan untuk perusahaan. Sehingga tenaga kerja dan perusahaan saling berkolaborasi dalam mencegah, menanggulangi dan mengurangi waste yang terjadi pada perusahaan tersebut.
2. Penelitian yang dilakukan oleh peneliti perlu dikembangkan dengan menambah variabel lain yang mungkin dapat dikaitkan dengan penelitian ini. Hal ini bertujuan agar dapat menyempurnakan variabel yang dapat mempengaruhi sistem produksi PT. TMS agar lebih efektif dan efisien. Variabel yang dimaksud seperti biaya, utilitas, dan lain-lain