

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

V.1 Kesimpulan

Adapun kesimpulan yang dapat diambil dari penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Pemborosan yang teridentifikasi adalah menunggu, cacat produk, produksi berlebihan, gerakan tidak perlu, transportasi, proses yang tidak sesuai, persediaan yang tidak perlu. Berdasarkan hasil identifikasi pemborosan dan analisa diperoleh usulan perbaikan sebagai berikut :
 - a. *Delay*, usulan perbaikannya operator harus lebih mentaati waktu saat proses *inspection* maupun oprasi agar tidak membuang waktu pada proses produksi, dan perusahaan perlu memberikan pengawasan yang ketat saat proses produksi sedang berjalan
 - b. *Defect*, usulan perbaikannya operator perlu teliti dan lebih berkonsentrasi lagi pada saat melakukan proses produksi, dan perusahaan perlu melakukan *training* kepada operator, bertujuan agar operator lebih handal dan lebih berpengalaman
 - c. *Over production*, usulan perbaikannya adalah operator perlu menjaga komunikasi kepada kepala produksi agar tidak terjadi lagi *miss communication* saat melakukan proses produksi
 - d. *Unnecessary Motions*, usulan perbaikannya tiap operator harus mentaati prosedur yang ada dan harus ada pengawasan lebih
 - e. *Transportation*, usulan perbaikannya adalah untuk transportation sudah cukup bagus, namun masih ada beberapa pihak yang kurang menghargai waktu. Pihak perusahaan perlu melakukan teguran agar operator lebih taat lagi
 - f. *Innapropriate Process*, usulan perbaikannya adalah operator lebih berkonsentrasi lagi pada saat melakukan inspeksi dan jangan terlalu terburu buru, agar tidak terjadi hal yang tidak di inginkan. Dan pihak perusahaan perlu melakukan banyak pelatihan kepada operator baru.

g. *Unnecessary Inventories*, usulan perbaikannya adalah Operator harus lebih teliti lagi pada saat mendata material, dan pihak gudang amat sangat perlu menjaga komunikasi dengan pihak produksi

2. Berdasarkan kesimpulan *Process Activity Mapping* (PAM) adalah

a. Jumlah aktivitas

Jumlah aktivitas yang yang paling besar adalah *Operation* sebesar 19 aktivitas dengan persentase mencapai 54,29% diikuti oleh aktivitas *Transportation* sebesar 5 aktivitas dengan persentase 14,28% kemudian aktivitas *inspection* sebesar 6 aktivitas dengan persentase sebesar 17,14% selanjutnya aktivitas *storage* sebesar 2 aktivitas dengan persentase sebesar 5,72% dan aktivitas *delay* sebesar 3 aktivitas dengan persentase sebesar 8,57% dari total aktivitas yang ada.

b. Waktu aktivitas

Jumlah waktu aktivitas yang paling besar adalah *operation* (4450 detik atau 31,52%) sedangkan waktu aktivitas yang terkecil adalah waktu *storage* (950 detik atau 6,73%) dari seluruh waktu aktivitas yang ada.

c. Pengelompokan tipe aktivitas

Aktivitas yang memiliki persentase paling besar adalah kegiatan yang tidak bernilai tambah tetapi masih diperlukan (*Necessary But Non Value Added*) sebesar 45,48% sedangkan kegiatan yang bernilai tambah (*Value Added*) sebesar 31,51% dan yang terakhir adalah kegiatan yang tidak bernilai tambah (*Non Value Added*) sebesar 23,01%.

3. Dari hasil pengolahan pam maka didapat hasil *big picture mapping* seperti dibawah ini:

a. Big Picture Mapping Awal

Berdasarkan gambar 4.2 *Big Picture Mapping* awal didapatkan total *lead time* pada proses produksi kWh meter HXE-116 KP di PT.XYZ sebesar 15,470 detik (4,27 jam 257,82 menit) dengan *value added time* sebesar 4,450 (1,23 jam 74,16 menit). Untuk gambar *Big Picture Mapping* awal lebih jelas tertera pada lampiran 13.

b. Big Picture Mapping usulan

Berdasarkan gambar 4.6 *Big Picture Mapping* awal didapatkan total *lead time* pada proses produksi kWh meter HXE-116 KP di PT.XYZ sebesar 14.120 detik (235,33 menit) dengan *value added time* sebesar 4450 detik (74,16 menit). Untuk gambar *Big Picture Mapping* awal lebih jelas tertera pada lampiran 14.

V.2 Saran

Saran yang dapat diberikan kepada perusahaan dari penelitian ini sebagai berikut :

1. Pemborosan (*waste*) yang teridentifikasi untuk segera diperbaiki karena hal ini dapat merugikan perusahaan.
2. Pihak perusahaan harus lebih memperhatikan operator agar mereka lebih tertib saat melakukan proses produksi, dan pihak perusahaan perlu melakukan pelatihan kepada tiap operator stasiun kerja. Agar mereka lebih berpengalaman dan handal saat melaksanakan proses produksi.

