

BAB 5

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Kesimpulan yang dapat diambil merupakan jawaban dari tujuan yang telah ditentukan sebelumnya, yaitu sebagai berikut:

1. Hasil identifikasi tingkat *waste* dengan menggunakan kuesioner adalah *waste of transportation* merupakan *waste* yang harus segera diperbaiki karena memiliki rata-rata paling besar (ranking 1) sebesar 2,56, dilanjut dengan *waste of motion* dengan rata-rata 2,22, yang ketiga adalah *waste of waiting* dengan rata-rata sebesar 1,67, ranking 4 yaitu *waste of defect* dan *over process* dengan rata-rata sebesar 1,56, yang kelima adalah *waste of inventories* dengan rata-rata sebesar 1,11, dan *ranking* terakhir yaitu *overproduction* dengan rata-rata 0.
2. Mengurangi pemborosan dengan beberapa usulan yaitu merancang layout proses produksi rear bar TRD baru, menyediakan alat bantu material handling chain hoist, menerapkan proses powder coating mandiri di dalam perusahaan, penerapan sistem produksi 5S, membuat divisi khusus QC, melakukan update pada mesin robot welding agar dapat diatur kuat tegangannya, menambah operator welding sehingga tidak terjadi delay akibat kekurangan operator.
3. Mengurangi cycle time produksi rear bar TRD dari 123782 detik menjadi 7727 detik dengan melakukan perubahan rangkaian alur aktivitas produksi. Hal tersebut juga membuat pengurangan waktu *NVA* dari 108780 detik menjadi 0 detik, dan *NNVA* dari 9589 detik menjadi 2314 detik.

5.2 Saran

Saran yang dapat diberikan kepada perusahaan dari penelitian ini yaitu dari *waste* yang telah teridentifikasi, perusahaan dapat segera melakukan perbaikan terhadap sistem kerja yang ada khususnya memperbaiki faktor-faktor yang mempengaruhi terjadinya *waste* pada proses produksi, serta melakukan perbaikan yang diberikan oleh peneliti untuk mengurangi *waste* sehingga *cycle time* menjadi lebih singkat.