

BAB V

KESIMPULAN

V.1 Kesimpulan

Kesimpulan dari penelitian yang telah dilakukan pada produksi *coil spring* XXX-000-031 adalah jawaban dari tujuan awal penelitian ini dibuat, yaitu sebagai berikut :

1. Berdasarkan hasil kuisioner dan penghitungan VALSAT didapatkan urutan *waste* dari yang terbesar pada proses produksi *coil spring* XXX-000-031 dengan *waste* terbesar yaitu *waiting* dengan skor rata-rata 3.6 ; lalu *Inappropriate processing* dengan skor 3.2 ; *Unnecessary Motions* dengan skor 2.4 ; *Transportation* dengan skor 1.6 ; *Defect* dengan skor 1.4 dan *Overproduction* dan *Unnecessary Inventories* dengan masing-masing skor 1.2 dan 1
2. Perbaikan yang dilakukan memberikan beberapa penghilangan aktivitas yang dianggap *waste* dan pengurangan waktu aktivitas, diantaranya :
 - Mengurangi waktu setup mesin coiling sesuai dengan target perusahaan dari 4020 detik menjadi 2700 detik
 - Menghilangkan aktivitas *waiting* pada proses grinding
 - Mengurangi waktu setup mesin grinding sesuai dengan target perusahaan dari 6720 detik menjadi 3600 detik
 - Mengganti penggunaan box-box kecil menjadi 1 box bermuatan besar sehingga operator dapat menghemat waktu proses aktivitas memasukkan coil ke box menjadi 90 detik di setiap stasiun kerja
 - Menghilangkan aktivitas *waiting* pada proses out chamfering dan Hot setting sehingga tidak adanya antrian pada proses out chamfering dan proses Hotsetting
 - Mengurangi waktu proses produksi out chamfering dan Hotsetting dengan cara menambahkan mesin pada stasiun kerja out chamfering dan Hot setting sehingga mempercepat proses produksi

- Membuat rak untuk wadah load selector pada stasiun kerja load selector sehingga memperpendek jarak pengambilan dan mempercepat waktu transportasi dari 62 detik menjadi 10 detik
3. Simulasi yang telah dilakukan baik simulasi aktual dan usulan pada kegiatan produksi *coil spring* XXX-000-031 telah di verifikasi dan divalidasi sehingga dapat mewakili kondisi nyata . Dimana hasil dari model simulasi perbaikan menghasilkan *output* yang lebih tinggi menjadi 20600pcs dari 16800pcs dengan waktu simulasi dan shift kerja yang sama,dengan kenaikan *output* sebanyak 22.61%

V.2 Saran

Setelah melakukan penelitian, penulis memiliki beberapa saran yang dapat diberikan,antara lain :

1. Perusahaan dapat mempertimbangkan pemborosan (*waste*) yang teridentifikasi dan segera melakukan perbaikan pada proses produksi, dan juga perlunya memberikan pengetahuan kepada seluruh komponen perusahaan terkait pemborosan, sehingga perusahaan dapat mencegah terjadinya pemborosan tersebut
2. Perlunya diadakan penelitian lebih lanjut terkait dengan penambahan mesin pada beberapa stasiun kerja dengan menambahkan variable-variabel lain seperti biaya dll, agar perusahaan dapat menjalankan produksi secara efektif dan efisien