

BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN

Setelah melakukan analisa dan pembahasan maka dalam bab ini akan ditarik kesimpulan untuk menjawab tujuan penelitian. Selain itu juga berisi saran penelitian sehingga diharapkan menjadi penelitian yang bermanfaat, membangun dan berguna dimasa depan.

6.1 Kesimpulan

Berdasarkan pengolahan data dan analisa dalam penelitian ini, maka didapatkan kesimpulan yaitu :

1. Berdasarkan hasil penelitian, didapatkan jenis pemborosan yang paling sering terjadi adalah *waiting*, *Motion*, *Innappropriate processing*, *Inventory*, *Transportation*, *Defect*, *over production*.
2. Dari hasil identifikasi berdasarkan perhitungan rata-rata urutan keseringan waste yang terjadi pada proses perakitan trailer 40 feet adalah *waiting* (20,3%), *Motion* (20,2%), *Innappropriate processing* (18,8%), *Inventory* (18,1%),
 - *Waste waiting* terjadi karena sering nya menunggu material datang, dan menunggu proses inspeksi selesai.
 - *Waste motion* terjadi karena kondisi ruang kerja perusahaan yang sempit dan belum adanya atap
 - *Waste Innappropriate processing terjadi karena* proses yang tidak efisien dan efektif
 - *Waste Inventory* terjadi karena banyak nya plat plat sisa yang tidak terpakai serta banyaknya material bahan baku disekitar area kerja.
 - *Mapping tools* yang akan digunakan berdasarkan hasil konveksi skor kuisioner kedalam matrik VALSAT adalah *proses activity mapping* (39,3%).

- *Value Added Ratio* (VAR) sebelum perbaikan mempunyai prosentase nilai sebesar 88,52% sedangkan penerapan perbaikan nilai VAR menjadi 92,29%
 - Dari penggunaan *mapping tools*, *process activity mapping* dapat diketahui bahwa prosentase aktivitas *inspection* adalah (6,76%) memiliki proporsi waktu terbesar kedua, dimana aktifitas ini termasuk dalam aktifitas *necessary non value added*. Setelah dilakukan perbaikan aktifitas *inspection* maka hasil dari nilai prosentasenya adalah (4,94%).
3. Berdasarkan analisis FMEA maka didapatkan Faktor faktor yang menjadi penyebab terjadi nya *waste* yaitu
 - kurangnya peralatan yang menghambat kinerja karyawan contoh crane dan compressor pompa ban
 - menunggu keputusan hasil inspeksi pada setiap proses perakitan
 - menunggu pengambilan material yang terlalu lama
 4. Hasil dari analisa *value stream mapping current state* perusahaan sebelumnya dapat merakit trailer 40 feet selama 22 Hari terlambat 2 hari dari due date konsumen. Setelah ada usulan perbaikan (*future state*) perusahaan dapat merakit trailer 40 feet selama 18 hari lebih cepat 2 hari dari due date konsumen.

6.2 Saran

Setelah melalui hasil analisa dan berkomunikasi dengan bagian manajer, maka ada beberapa saran kepada PT. Sumber Urip Sejati tentang bagaimana usaha mengurangi pemborosan dan efisiensi proses kerja sebagai berikut :

1. Diharapkan ada penelitian lebih lanjut tentang pendekatan *lean manufacturing* yang berkesinambungan dengan produktivitas didalam perusahaan, sehingga memunculkan kebijakan yang dinamis dalam hal pengembangan perusahaan dimasa depan.
2. Melakukan penerapan metode *value stream mapping* terhadap keseluruhan proses perakitan trailer 40 feet didalam perusahaan.

3. Karena terlihat dari penelitian ini ada beberapa masalah yang perlu dievaluasi yaitu *waiting*, *motion*, *inappropriate processing*, dan *inventory*. Untuk itu Manajer, QC dan kepala pelaksana yang berkaitan mungkin harus diberi fokus evaluasi masalah yang terkait. tentang pemborosan (*waste*) yang terjadi pada perakitan trailer 40 feet seperti perubahan *design layout* kerja, penambahan atap, penambahan alat alat kerja (crane dan compressor).
4. Selalu memperhatikan kelanjutan pengukuran kinerja proses yang dapat dilakukan dengan saling membantu antara QC dan team karyawan perakitan yang terpilih.
5. Melakukan analisa pemborosan yang lebih luas dan general termasuk kinerja pengadaan barang (pemasok bahan baku) kemudian distribusi penempatan barang sampai due date dengan konsumen.