

BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan

Kesimpulan yang dapat diambil berdasarkan pengolahan data dan analisa yang telah dilakukan adalah sebagai berikut :

1. Dari identifikasi keadaan awal dengan pemetaan aliran nilai (*Current State Mapping*) di rantai produksi *Flat Bar* dapat dilihat pada Gambar 4.2 disitu terlihat waktu tunggu pemesanan selama 60 hari sedangkan pengiriman bahan baku 1 minggu sekali. Adapun aliran material dari supplier ke gudang dengan *delivery lead time* selama 10 hari lalu ke proses produksi waktu material didalam produksi sampai menjadi *flat bar* selama 2 jam 48 menit 40 detik setelah itu langsung masuk ke gudang dan dikirim ke Indospring yang waktunya selama 2 jam.
2. Dapat dilihat dari hasil pengolahan data alat atau *tools* yang dipilih dari *Value Stream Mapping tools* (VALSAT) yang bisa memetakan secara detail aliran nilai (*value stream*) yang berfokus pada *value adding process* ada 3 alat yang terpilih yaitu : *Process Activity Mapping*, *Supply Chain Response Matrix*, dan *Quality Filter Mapping*.
3. Usulan perbaikan dengan *Failure Mode And Effect Analysis* (FMEA) didapat dari nilai RPN tertinggi dari setiap mode kegagalan di seven waste yang ada sebagai berikut : *Waste waiting* (RPN = 671,8) usulan perbaikannya yaitu melakukan *preventive maintenance & standart setting* parameter mesin agar waste tersebut dapat diminimalisasi. *Waste Defect* (RPN = 533,3) usulan perbaikannya yaitu *Rework* dan mencari penyebab *defect*. *Waste Unnecessary Motion* (RPN = 451,7) usulan perbaikannya yaitu Membuat alat JIG (semacam gancu tapi panjang) agar pekerja tidak tergelincir dan mengakibatkan kecelakaan kerja. *Waste Inappropriate Processing* (RPN = 407,3) usulan perbaikannya yaitu Penggantian *part* 3 jam sekali agar tidak terjadi *defect*. *Waste Unnecessary Inventory* (RPN = 279) usulan perbaikannya yaitu sewa gudang. *Waste Excessive Transportation* (RPN =

82,3) usulan perbaikannya yaitu Perencanaan produksi yang matang & *kaizen activity*. *Waste Overproduction* (RPN = 70,3) usulan perbaikannya yaitu *kaizen activity*.

4. Minimasi waktu dilakukan dengan mengoptimalkan aktivitas produksi dan menghilangkan aktivitas-aktivitas yang tidak memiliki nilai tambah di dalam aliran proses produksi *flat bar* dengan adanya pengurangan waktu *delivery lead time* dari 10 hari menjadi 3,3 hari serta adanya penambahan *kaizen activity* diharapkan nantinya proses produksi sesuai standart yang berlaku.

6.2 Saran

Adapun saran yang dapat diberikan dalam penelitian ini yaitu:

1. Bagi perusahaan
 - a. Perusahaan dapat lebih mengembangkan aktivitas pengendalian kualitas terhadap kegiatan proses produksi agar *waste* yang ada dapat diminimalisasi dengan mempertimbangkan hasil penelitian dengan metode *Lean Manufacturing*
 - b. Perusahaan dapat segera melakukan aktivitas perbaikan proses produksi terhadap jenis kegagalan yang memiliki frekuensi RPN kegagalan tertinggi yaitu *Waste Waiting*.
 - c. Perusahaan tidak serta merta mengurangi jumlah karyawannya mengingat kapasitas karyawan mempengaruhi hasil kualitas itu sendiri.
2. Untuk penelitian selanjutnya
 - a. Peneliti dapat menggunakan beberapa metode lainnya yang berhubungan dengan *Lean Manufacturing* selain metode yang digunakan dalam penelitian ini ataupun melalui pengembangan metode pengendalian kualitas lainnya.
 - b. Batasan masalah seperti mengenai faktor biaya dapat menjadi faktor yang penting untuk diperhatikan dalam penelitian berikutnya sebagai pembanding sebelum & sesudah jika diimplementasikan langsung di perusahaan.

