

## **Bab 6**

### **Kesimpulan dan Saran**

#### **6.1 Kesimpulan**

Berdasarkan hasil dari penelitian yang telah dilakukan PT. Sinar Terang Logamjaya, maka kesimpulan yang diperoleh adalah sebagai berikut.

##### **1. Kesimpulan pada CSVSM**

Hasil yang didapat adalah pemetaan aliran informasi dan aliran bahan pada produk *plate fuel pump*, pada aliran informasi sudah dilaksanakan dengan baik kemudian pada aliran bahan terdapat beberapa permasalahan sehingga mengakibatkan waktu *cycle time* (CT) dan *lead time* (LT) memiliki perbedaan waktu yang besar. Diantaranya pada CT didapat 233.26 detik atau 0.0026 hari tanpa mengalami proses *repair*, 238.26 detik atau 0.0027 hari untuk CT *spater* dan *plating*, dan 236.26 detik atau 0.0027 hari untuk CT JingJet sedangkan LT didapat 36.49 hari.

##### **2. Pemborosan yang paling terjadi**

Adapun pemborosan yang paling banyak terjadi diantaranya adalah pemborosan berjenis *waiting* dengan persentase 40.91% hal ini dikarenakan banyaknya aktivitas yang tidak diperlukan sehingga menyebabkan tingginya persentase dalam pemborosan, kemudian diikuti dengan pemborosan *transportation* dan *process* dengan persentase 18.18%, lalu pemborosan pada *motion* sebesar 9.09%, pemborosan pada *defect* dan *inventory* dengan persentase berjumlah 6.82% dan pemborosan *overproduction* dengan persentase 0%.

##### **3. Aktivitas yang paling banyak**

Adapun aktivitas yang didapat adalah aktivitas yang bersifat tidak bernilai tambah tetapi diperlukan (NNVA) dengan jumlah persentasenya adalah 77.27%, sedangkan aktivitas yang tidak memberikan nilai tambah (NVA) dengan jumlah persentasenya adalah 11.36% sedangkan aktivitas yang memberikan nilai tambah (VA) didapat persentasenya sebesar 11.36%.

#### 4. Usulan perbaikan pada stasiun kerja

Adapun usulan perbaikan yang diberikan pada penelitian ini akan dipaparkan sebagai berikut:

- a. Melakukan perencanaan area *multifloor*. Usulan yang diberikan ini adalah dengan maksud area produksi dan area bahan baku bisa berada pada satu tempat dan lokasi yang sama sehingga proses produksi menjadi efektif dan efisien serta mengurangi pemindahan bahan baku dari tempat yang berbeda.
- b. Merancang tempat penyimpanan kunci-kunci (*set in order*). Usulan yang diberikan ini adalah dengan maksud penyimpanan kunci dapat tertata dengan baik, rapih, dan bersih agar operator maupun kepala *shift* produksi dengan mudah mencari dan menyimpan kunci-kunci ditempatnya serta mengurangi aktivitas pencarian yang terlalu lama.
- c. Melakukan penjadwalan pada penggunaan *forklift*. Usulan yang diberikan ini adalah dengan maksud penggunaan *forklift* menjadi lebih efektif sehingga pemakaiannya pun dapat diatur dengan baik.
- d. Merancang sistem produksi; *cellular manufacturing*. Usulan yang diberikan ini adalah dengan maksud area produksi *plate fuel pump* berada di area dimana aliran produksi berjalan dengan satu aliran sehingga dapat berjalan dengan efektif dan efisien.
- e. Membeli *feeder* khusus. Usulan perbaikan ini adalah dengan maksud membantu proses *spot welding* agar lebih cepat karena sebelumnya untuk memulai proses ini, harus memasang *plate fuel pump* (WIP) dengan *bolt welding* 6 mm menggunakan tenaga manusia dan masih *manual*.
- f. Melakukan pengawasan dan Jidoka. Usulan perbaikan ini adalah dengan maksud pada saat pengawasan di area produksi terdapat penjagaan oleh QC *inprocess* yang memantau pekerjaan di area produksi, kemudian terdapat sistem Jidoka yang mampu mendeteksi keadaan normal dan abnormal pada saat proses produksi artinya disini bisa mengetahui apabila mesin menghasilkan produk cacat, secara otomatis mesin akan berhenti memproduksi dan terakhir adalah memasang *display* untuk mengetahui informasi yang dibutuhkan di rantai produksi.

## 6.2 Saran

Adapun saran yang dapat diberikan peneliti diantaranya adalah sebagai berikut.

1. Sebaiknya perusahaan harus membentuk tim khusus *lean manufacturing* dimana tim ini berfungsi sebagai kegiatan perbaikan secara terus menerus supaya perusahaan menjadi lebih baik.
2. Melakukan implementasi pada rancangan usulan perbaikan yang diberikan dengan cara melakukan penelitian lebih lanjut.
3. Menguji kelayakan apakah rancangan usulan perbaikan yang diberikan apakah berhasil atau tidak.
4. Meningkatkan kedisiplinan kerja kepada semua pekerja dengan memperhatikan etos kerja supaya perusahaan bisa berjalan dengan baik.