

Bab 6

Kesimpulan dan Saran

6.1. Kesimpulan

Setelah melakukan pengolahan data dan analisis, maka kesimpulan yang diperoleh sebagai berikut:

1. Berdasarkan hasil pembuatan peta *value stream mapping* proses pembuatan produk X terdapat tiga proses utama dan satu proses tambahan, yaitu shearing, blanking, repair (jika terdapat sisa pemotongan) dan bending. Total *lead time* ialah 36 hari dan *cycle time* sebesar 52 detik. Pemborosan yang terjadi yang digambarkan pada peta ini ialah *defect*, *transportation*, *motion*, dan *waiting*.
2. Berdasarkan hasil pendekatan WAM diperoleh urutan tingkat jenis pemborosan, yaitu, *defect* sebesar 22.31%, *motion* sebesar 16.88%, *overproduction* sebesar 16.47%, *inventory* sebesar 15.32%, *transportation* sebesar 10.68%, *waiting* sebesar 10.17% dan *process* sebesar 8.17%

6.2. Saran

Adapun saran yang diberikan penulis setelah melakukan penelitian pada PT X ialah sebagai berikut:

- a. Perlu adanya bentuk visual kategori kecacatan agar operator mengetahui bentuk kecacatan yang sebenarnya.
- b. Menambahkan regu *controlling* untuk mengawasi kinerja dari operator.