

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Kesimpulan yang dapat dari analisis dan pembahasan dalam penelitian ini antara lain adalah sebagai berikut

1. Dengan mengacu pada penggambaran *current state value stream mapping* (CSVSM) proses produksi untuk pipe intake EW021 terdapat waktu standar tertinggi pada stasiun kerja *finishgood* yaitu sebesar 57.600 detik/unit. Selisih waktu standar pada stasiun kerja *finishgood* dengan stasiun kerja lainnya cukup jauh., hal ini mengakibatkan terjadi *bottleneck* juga teridentifikasi pada stasiun kerja *machining*, dan *casting* penumpukan WIP yang terlalu banyak dan butuh waktu lama untuk menangani. Kurangnya *man power* pada stasiun kerja *machining* dan *sand blowing* membuat *lead time* semakin panjang. Beberapa hal tersebut yang mengakibatkan produksi harian tidak memenuhi target rata-rata harian pelanggan.
2. Untuk mengukur efisiensi keseluruhan proses produksi pipe intake EW021 digunakan *key performance measure*, yaitu *process cycle efficiency* (PCE). Dari perhitungan *key performance measure* tersebut didapat hasil bahwa PCE untuk produk pipe intake EW021 sudah lumayan tinggi yaitu 84,46%. Tapi dilihat dari jumlah WIP masih cukup tinggi, maka disimpulkan bahwa dibutuhkan suatu tindakan perbaikan terhadap pemborosan yang terjadi. Agar dapat meningkatkan nilai PCE proses produksi pipe intake EW021.
3. Dengan menggunakan metode PAM (*Process Activity Mapping*), diketahui pemborosan yang harus dihilangkan adalah proses penyimpanan. Karena proses proses penyimpanan merupakan *proses Non Value added* (NVA). Adapun proses penyimpanan terjadi pada stasiun *sand blowing*, *machining*, dan *finishgood* dengan waktu yang sangat tinggi yaitu 84.600 detik.

4. Setelah adanya perbaikan, PCE proses produksi Pipe intake EW021 sebelumnya sebesar 84,46%. Namun PCE setelah perbaikan didapatkan sebesar 91,22%. Maka disimpulkan bahwa PCE proses produksi pipe intake EW021 mengalami peningkatan yang cukup baik.

5.2 Saran

Untuk membantu perusahaan dalam mengurangi pemborosan proses produksi pipe intake EW021 yang dapat terjadi kembali dikemudian hari, maka penulis memberikan beberapa saran berikut:

1. Pada saat ini perusahaan belum menggunakan *value stream mapping* dalam proses produksinya, maka perusahaan dirasa perlu mengadopsi *tools value stream* sebagai salah satu alat untuk mengontrol berjalannya proses produksi, agar jika terjadi pomborosan yang tidak terkendali dapat segera teridentifikasi dan dapat diatasi dengan tepat.
2. Saran perbaikan yang yang diajukan untuk mengurangi permasalahan pemborosan dominan adalah dengan melakukan pengurangan waktu elemen kerja *sand blowing*, *machining*, dan *finishgood* dan dengan menambahkan *man power* pada elemen kerja *machining* dan pengurangan pada elemen kerja *casting*.