

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan analisa dan pembahasan dalam penelitian ini, dapat diketahui beberapa kesimpulan sebagai berikut:

- 1) Dengan menggunakan metode PAM (*process activity mapping*), dapat diketahui aktivitas yang memicu timbulnya *waste* pada proses produksi SL 91 adalah *transportation* berlebih dan *delay*.
- 2) Cara meningkatkan kapabilitas proses pada *process cycle efficiency* (PCE) yaitu dengan mengurangi *lead time* pada proses produksi SL 91. Usulan penggunaan *conveyor* pada proses produksi, dapat mengurangi aktivitas *transportation* dan *delay* sehingga *lead time* berkurang. Dari perhitungan PCE *current* didapatkan hasil nilai sebesar 42,32%. Bila perusahaan menerapkan usulan perbaikan maka nilai PCE akan meningkat menjadi 54,92%.
- 3) Cara mengurangi nilai *non value added* (NVA) pada proses produksi SL 91 adalah dengan mengurangi aktivitas yang memicu timbulnya *waste*, seperti *transportation* berlebih dan *delay*. Dengan demikian, nilai presentase NVA *current* sebesar 28,57% dapat berkurang menjadi 9,09%.

5.2 Saran

Berkaitan dengan hasil penelitian, peneliti memberikan beberapa saran untuk dapat mengurangi pemborosan transportasi dan *delay* pada proses produksi khususnya *part* SL 91 sebagai berikut:

- 1) Mengadakan *repeat* edukasi untuk operator tentang pemahaman SOP dan *training* pada operator baru.
- 2) Melengkapi dan memperbaiki SOP untuk setiap proses pada proses produksi.
- 3) Rutin membersihkan lantai area produksi untuk mengurangi licin akibat oli.

- 4) Usulan penggunaan *conveyor* untuk mengurangi transportasi berlebih pada pemindahan barang.
- 5) Usulan *instalasi* untuk memudahkan operator mengganti komponen yang telah habis lifetimenya supaya tidak terjadi *dies trouble* sat proses produksi berlangsung.

