

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Kesimpulan yang dapat diperoleh pada penelitian di PT. TRI terhadap waktu penyiapan (*setup*) pergantian model adalah sebagai berikut:

1. Mengetahui sumber-sumber terjadinya *waste* waktu proses penyiapan dalam satu *shift* yang sebelum perbaikan rata-rata 82,1 menit/*shift*. Setelah perbaikan menjadi 32,4 menit/*shift* waktu penyiapan menjadi berkurang 49,7 menit/*shift* sudah mencapai target perusahaan yaitu 38,4 menit/*shift*.
2. Mengetahui dampak dari *productivity* atau *output line injection* D-4 Rata-rata *output* sebelum perbaikan adalah 79 pcs/jam dan setelah perbaikan menjadi 104 pcs/jam, *output* bertambah 25 pcs/jam melebihi dari target yang ditentukan oleh perusahaan yaitu 87 pcs/jam.
3. Sebelum perbaikan *line injection* D-4 tidak memiliki rak *mould dies dandori* (pergantian model) dan tempat *tool mould dies* (peralatan pergantian model). Setelah dilakukan perbaikan (*kaizen*) tidak ada lagi waktu yang terbuang untuk berjalan dan mengambil *trolley*, *mould dies* dan *tool* untuk pergantian model (*dandori*).

5.2 Saran

Saran yang dapat diberikan pada perusahaan antara lain adalah :

1. Untuk mencapai waktu ideal penyiapan (*setup*) yaitu nol adalah dengan terus-menerus dalam melakukan perbaikan (*continuos improvement*).
2. Membuat satu *team* khusus yang bertugas untuk menganalisis dan memperbaiki masalah-masalah yang ada di rantai produksi.

DAFTAR PUSTAKA

- Dyaksi Satwikaningrum dan Bambang Suhardi (2015). Perbaikan Waktu *Setup* dengan Menggunakan Metode SMED.
- Gaspersz. (2006). *Total Quality Management (TQM)*. Untuk Praktisi Bisnis dan Industri. Jakarta: Gramedia Pusaka Utama.
- Haryono dan Muhammad Shodiq Abdul Khannan (2015). *Analisis Penerapan Lean Manufacturing* untuk menghilangkan Pemborosan di Lini Produksi PT. adi Satria Abadi.
- Linker K. Jeffrey dan Meier David. (2006). *Toyota Way Fielbook*. Jakarta: Erlangga.
- Monden. (2000). *Sistem Produksi Toyota*. Jakarta: CV Taruna Grafica.
- Mulyana A dan Hasibuan S. (2017). *Implementasi Single Minute Exchange of Dies (SMED) Untuk Optimasi Waktu Changeover Model Pada produksi Panel Telekomunikasi*. Sinergi. Vol.21, No.2: 107-117.
- Raikar, N. A. (2015). Reduction in Setup Time by SMED Methodology: A Case Study. *International Journal of Latest Trends in Engineering and Technology (IJLTET)*, Vol. 5 Issue 4.
- Shashikant Shinde. 2014. *Set-up time Reduction of a Manufacturing Line Using SMED Technique*. *International Journal of Advance Industrial Engineering*. Vol.2, No.2 : 2320-5539.
- Wignjoesubroto, Sritomo. (2017). *Ergonomi Study Gerak dan Waktu*: Surabaya: Edisi Pertama Cetakan Keempat. Prima Printing.