

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Kesimpulan yang diperoleh dari Penelitian tugas akhir diproses *Fallboard Assy GP* adalah sebagai berikut:

1. Hasil inventory sebelum dan sesudah VSM dilaksanakan yaitu Inventory mengalami penurunan dari 217 Unit menjadi 184 Unit persentase penurunannya sebesar 15%, dan Lead Time di bagian *Fallboard Assy GP* mengalami penurunan dari 4,4 hari menjadi 3,9 hari persentase penurunannya sebesar 11%. Penurunan inventory ini sudah cukup ideal untuk produksi 1 hari.
2. Hasil identifikasi pemborosan didapatkan 7 pemborosan yang terjadi di bagian *Fallboard Assy GP* antara lain:
 - a. Pemborosan dari Produksi Berlebih
 - b. Pemborosan dari Waktu Menganggur
 - c. Pemborosan Pengangkutan
 - d. Pemborosan Proses
 - e. Pemborosan Persediaan (Inventory) Berlebih
 - f. Pemborosan Gerak
 - g. Pemborosan dari Produk Cacat.

Dari hasil identifikasi didapatkan 7 pemborosan yang terjadi di bagian *Fallboard Assy GP*, untuk itu perlu dilaksanakan perbaikan dan penanganan khusus terhadap pemborosan yang bersifat darurat, agar bisa dilaksanakan perbaikan sehingga pemborosan yang terjadi di *Fallboard Assy GP* bisa diminimalisasi. sehingga dapat berpengaruh terhadap kinerja di bagian *Fallboard Assy GP* itu sendiri. Adapun penyebab dari pemborosan itu antara lain:

- a. Masih banyak nya jig-jig yang sudah rusak yang dapat menimbulkan defect yang cukup tinggi.
 - b. Masih adanya tata letak mesin yang masih berjauhan sehingga pekerjaan operator menjadi kurang optimal karena banyak waktu menganggur.
 - c. Masih adanya proses yang dilakukan bolak-balik sehingga banyak melakukan pemborosan langkah.
 - d. Masih adanya pekerjaan yang dilakukan berulang sehingga lead time menjadi panjang.
 - e. Masih adanya proses produksi berlebih sehingga tempat kerja menjadi sempit karena penumpukan inventory.
 - f. Masih banyaknya handling antara stasiun satu ke stasiun lain sehingga menyebabkan pemborosan pengangkutan.
 - g. Masih banyak defect atau produk cacat yang ditemukan yang disebabkan Kemampuan karyawan belum merata disetiap proses.
3. Hasil produktivitas di bagian *Fallboard Assy GP* yang belum baik menyebabkan peneliti mempunyai analisa untuk meningkatkan produktivitas yaitu dengan cara :
- a. Untuk jumlah operator yang awalnya 6 Operator dikurangi 1 operator menjadi 5 ada potensi untuk mengurangi 1 operator lagi agar produktivitas di bagian *Fallboard Assy GP* lebih meningkat.
 - b. Untuk lebih meningkatkan produktivitas maka waktu over time dibagian tersebut harus dikurangi disesuaikan dengan rencana produksi karena berdasarkan perhitungan bagian *Fallboard Assy GP* masih mampu mengerjakan tanpa overtime.
 - c. Melaksanakan kaizen –kaizen yang sudah direncanakan secara konsisten agar lebih terlihat efek perbaikannya.

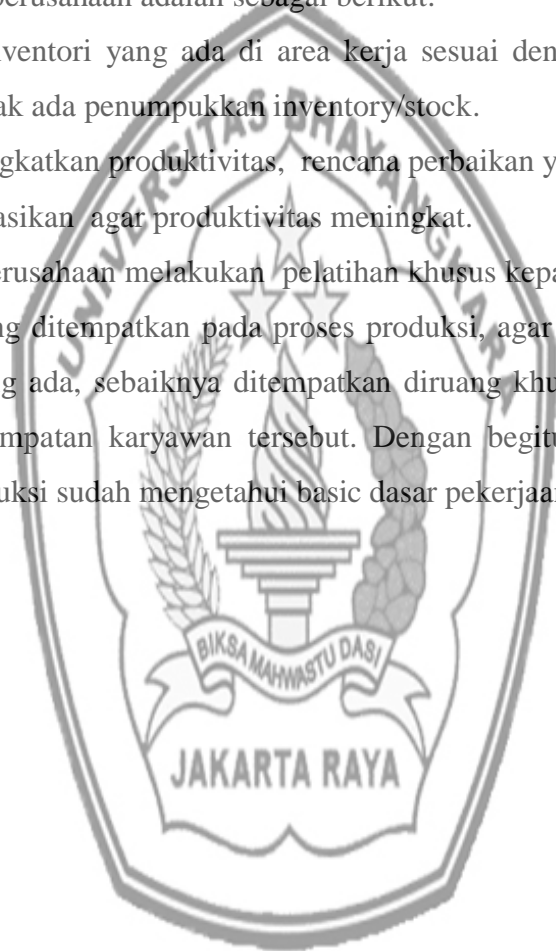
Dari hasil analisa diatas, ada hal yang perlu dilakukan agar hasil produktivitas di bagian *Fallboard Assy GP* meningkat, untuk itu perlu keberanian agar bisa

melakukan rencana perbaikan yang ada, supaya hasilnya nyata dan memberikan efek yang lebih bernilai.

5.2 Saran

Berdasarkan hasil pengamatan dan pengolahan data yang diperoleh dari penelitian yang dilakukan di PT Yamaha Indonesia, maka saran yang dapat diberikan untuk perbaikan perusahaan adalah sebagai berikut:

1. Sebaiknya inventori yang ada di area kerja sesuai dengan kebutuhan produksi saja, agar tidak ada penumpukan inventory/stock.
2. Untuk meningkatkan produktivitas, rencana perbaikan yang diusulkan harus diimplementasikan agar produktivitas meningkat.
3. Sebaiknya perusahaan melakukan pelatihan khusus kepada karyawan baru untuk tidak langsung ditempatkan pada proses produksi, agar tidak mengganggu jalannya produksi yang ada, sebaiknya ditempatkan di ruang khusus training disesuaikan dengan penempatan karyawan tersebut. Dengan begitu karyawan yang sudah turun ke produksi sudah mengetahui basic dasar pekerjaannya.



DAFTAR PUSTAKA

- Jeffrey K. Liker and David Meier. 2007. *The Toyota Way Fieldbook*. Erlangga .
Jakarta.
- Anggawisastra, R., Sitalaksana, I. Z, dan Tjakraatmadja, J. H,
(1979). *Teknik Tata Cara Kerja*. Departemen Teknik
Industri ITB : Bandung.
- Anggawisastra, R., Sitalaksana, I. Z, dan Tjakraatmadja, J. H,
(2006). *Teknik Perancangan Sistem Kerja*. Departemen Teknik
Industri ITB : Bandung.
- Sritomo Wignjosoebroto, 2003. *Ergonomi, Study Gerak Dan Waktu*, Guna Widya.
Surabaya
- Shingo, S. 1989. *A Study of the Toyota Production System from an Industrial
Engineering*. Viewpoint, Productivity Press, Cambridge, MA.
- Baroto, Teguh. 2002. *Perencanaan dan Pengendalian Produksi*.
Jakarta: Ghalia Indonesia.
- Yanto, 2011. *Studi Waktu Dan Gerakan Untuk Analisa Dan Perbaikan Kerja*.
Depok: Cinta Ilmu.
- FAMD.2008. *Value Stream Mapping*.
Jakarta : Penerbit Matsushita Gobel Inst.
- Value Stream Mapping.Melalui <http://en.wikipedia.org/wiki>.
- Skripsi, Tariman 2015. *Penerapan VSM untuk mengurangi pemborosan proses Back
Post UP*, Jakarta: Studi kasus di PT. Yamaha Indonesia.