

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Untuk menjawab tujuan dari penelitian pada tugas akhir ini, peneliti menarik kesimpulan bahwa:

1. Cara dalam mengidentifikasi pemborosan yang ada di proses perakitan *rear beam* yaitu dengan melakukan *observasi* ke lapangan dan mewawancarai pihak-pihak yang berkaitan dengan obyek penelitian yang dilakukan seperti operator, *leader* dan para pimpinan lainnya.
2. Langkah-langkah yang dilakukan untuk mengurangi pemborosan pada proses perakitan *rear beam* adalah :
 - a. Melakukan *observasi* dan wawancara kepada pihak yang terkait seperti operator dan *leader* yang bertugas dilapangan agar lebih mengetahui masalah yang terjadi pada proses *rear beam*.
 - b. Mengumpulkan data-data terbaru ataupun arsip perusahaan yang menunjang penelitian seperti *cycle time*, *takt time*, *inventory*, permintaan, perolehan hasil produksi dan lainnya.
 - c. Membuat *current state mapping* agar dapat mengetahui kondisi sekarang.
 - d. Mengelompokkan kegiatan kedalam 3 kelompok yaitu *value added*, *non value added* dan *necessary non value added*.
 - e. Membreakdown kegiatan yang menjadi masalah dengan waktu terbesar terlebih dahulu secara satu per satu dengan menggunakan diagram pareto.
 - f. Menganalisis masalah dengan menggunakan diagram *fishbone* untuk mengetahui akar masalah.
 - g. Membuat rencana perbaikan dengan menggunakan metode 5W1H.
 - h. Memberikan usulan perbaikan pada perusahaan berupa ide *kaizen* pada proses perakitan *rear beam*.
 - i. Mencatat waktu perubahan, apakah lebih baik atau tidak dari sebelum perbaikan.
 - j. Membuat *future state mapping* sebagai gambaran peta proses dimasa depan.

3. Memberikan usulan perbaikan dengan mengubah posisi *pallet* tempat material *beam* pada stasiun 1 sehingga dapat menghilangkan 1 langkah pada proses pengambilan *beam* dengan estimasi waktu yang dapat di hemat sebesar 2 detik per proses atau 544 detik/hari. Jika dilakukan proses pada waktu yang dihemat, maka dapat memproduksi *rear beam* sebanyak 3 pcs/hari. Pada stasiun 3 diberikan usulan dengan membagi proses menempatkan dan menarik rak kosong pada operator *supply* dan estimasi waktu yang bisa dihemat adalah sebesar 24 detik per sekali pengiriman atau 648 detik/hari. Jika dikonversi menjadi produk yaitu sebanyak 4 pcs perhari. Efek lain dari perbaikan ini yaitu peningkatan persentase kegiatan *Value Added* (VA) sebesar 3,02 % dan penurunan kegiatan *Non Value Added* (NVA) sebesar 4,72 %.

5.2 Saran

Adapun saran yang dapat peneliti sampaikan adalah sebagai berikut:

1. Perusahaan
 - a. Perusahaan dapat mengaplikasikan usulan perbaikan yang peneliti berikan.
 - b. Lakukanlah perbaikan secara berkelanjutan agar dapat mencapai target atau produktivitas yang lebih baik.
 - c. Lakukanlah perawatan mesin secara berkala dan teratur agar tidak terjadi *trouble* mesin yang berlebihan dan mengganggu produktivitas *rear beam*.
2. Peneliti Selanjutnya
 - a. Peneliti selanjutnya dapat melanjutkan penelitian ini dengan melakukan *line balancing* pada proses yang sudah dilakukan perbaikan.
 - b. Pada penelitian ini *downtime* yang dimasukkan adalah waktu tercatat, untuk peneliti selanjutnya dapat memasukkan *downtime* yang tak terduga seperti kerusakan mesin dan lainnya sehingga dapat menghitung OEE dari proses perakitan *rear beam* ini.

