

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan uraian hasil analisis pada bab 4, kesimpulan yang bisa diambil berdasarkan tujuan dilaksanakannya penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Identifikasi *waste* menggunakan *tool Process Activity Mapping* (PAM), berdasarkan hasil yang didapatkan dari PAM, aktivitas VA sebanyak 6 aktivitas dengan total waktu 17,825 menit dan aktivitas NVA sebanyak 24 aktivitas dengan total waktu 42,445 menit. Dengan *waste* tertinggi yaitu *waste* proses dengan total waktu selama 1.719,3 detik, kemudian *waste waiting* dengan total waktu selama 369,4 detik, dan terakhir *waste* transportasi dengan total jarak tempuh 72m yang memerlukan waktu selama 135,7 detik.
2. Berdasarkan hasil perancangan *current state mapping* diketahui *lead time* PT DKM selama 7.260.27 menit dan nilai PCE dari CSM tersebut adalah 0,2455%, selanjutnya yaitu identifikasi *waste* dengan *value stream analysis tools*. Dari hasil VALSAT usulan perbaikan yang dapat diberikan berdasarkan PAM yaitu dengan mengeliminasi aktivitas-aktivitas NVA, dari aktivitas NVA awal sebanyak 26 aktivitas, berkurang menjadi 19 aktivitas. Kemudian untuk meminimalkan *waste transportation* dengan cara *re-layout*, dari *layout* saat ini yang memerlukan total jarak tempuh sejauh 72m, dengan rancangan *layout* alternatif total jarak tempuhnya berkurang menjadi 36m. *Future state mapping* dirancang berdasarkan dari hasil eliminasi aktivitas pada *process activity mapping*. Pada rancangan *future state mapping* dapat dilihat adanya pengurangan *lead time* menjadi 7.225,45 menit. Kemudian nilai PCE meningkat dari 0.2455% menjadi 0.2467%.

5.2 Saran

Saran yang dapat diberikan kepada perusahaan agar proses produksi dapat berjalan lebih efisien adalah sebagai berikut:

1. Membeli 1 unit mesin *cutting* agar proses pemotongan kayu bisa berlangsung lebih cepat.

2. Usulan perbaikan terkait dengan eliminasi proses pembongkaran untuk tenaga kerjanya dialihkan ke proses perakitan, sehingga proses perakitan bisa lebih cepat.
3. Hendaknya dapat dipertimbangkan oleh perusahaan terkait usulan perbaikan mengenai perubahan *layout* produksi untuk mengoptimalkan proses produksi.

Berikut ini adalah saran yang bisa diberikan penulis untuk penelitian selanjutnya:

1. Melakukan analisis pada gerakan pekerja di masing-masing aktivitas produksi agar *unnefective motion* bisa diidentifikasi dan dikurangi.
2. Melakukan analisis dengan metode yang lebih *proper* untuk mendukung dalam meminimalkan *waste* cacat.



