

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1. Kesimpulan

Adapun kesimpulan yang didapatkan dari hasil penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Berdasarkan peringkat *waste* pada proses aliran pergudangan, diketahui tiga *waste* dengan peringkat tertinggi adalah *defect* sebesar 21%, *inventory* sebesar 20%, dan *over-purchase* sebesar 15%. Berdasarkan analisis *fishbone diagram*, terdapat 3 dari 6 faktor yang menyebabkan ketiga pemborosan tersebut, yaitu faktor *man*, *method*, dan *material*.
2. Dengan menggunakan *tool* PAM, penyesuaian *lead time* berkurang sebanyak 100 menit dengan menghilangkan 3 aktivitas *non value added* (menunggu pengiriman *spare-part* ke gudang, menunggu persiapan truk, dan menunggu pengecekan DO oleh vendor), menghilangkan 1 aktivitas *necessary non value added* (persiapan truk), dan menggabungkan 2 aktivitas *value added* (mengatur jadwal pengiriman digabungkan dengan pembuatan DO). Sehingga pada analisis perbaikan dari 30 aktivitas dengan *lead time* 7748 menit (5,4 hari) menjadi 25 aktivitas dengan *lead time* sebesar 7648 menit (5,3 hari). Ada peningkatan efisiensi waktu sebanyak 100 menit dari *lead time* sebelumnya. Meskipun tidak terdapat peningkatan yang signifikan, saran perbaikan ini mampu mengurangi 3 dari 4 aktivitas *non value added* pada proses aliran pergudangan.

3. Rekomendasi untuk tata letak gudang yang lebih baik dengan menerapkan konsep 5S atau 5R.

5.2. Saran

Adapun saran yang diberikan berdasarkan hasil penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Perusahaan mempertimbangkan untuk menerapkan saran yang diberikan dalam upaya mencapai proses aliran pergudangan yang efisien dalam waktu.
2. Pada penelitian berikutnya dapat dibuat sistem ERP untuk mengontrol pengadaan *stock spare-part* dan mengatur jadwal pemesana *spare-part* sehingga meminimalkan bahkan menghilangkan pemborosan di *inventory* dan *over-purchase*.