

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Adapun kesimpulan dari hasil penelitian yaitu sebagai berikut:

1. Dari jenis *waste* yang terjadi dalam proses produksi Stainless Steel Coil dapat diketahui bahwa jenis *waste* paling kritis adalah *defect* merupakan jenis *waste* dengan nilai pembobotan sebesar 3.5 selanjutnya adalah *waste waiting* dengan nilai sebesar 3.4 dan *waste unnecessary process* dengan nilai bobot sebesar 3.1.
2. Terdapat reduksi waktu produksi sebesar 45 menit dari *lead time* pada *big picture mapping* awal sebesar 461 menit menjadi 416 menit pada *big picture mapping* usulan. Terdapat 3 *waste* yang memiliki nilai *Risk Priority Number* tertinggi yaitu *Waste defect* disebabkan oleh suhu Hot Bucket yang kurang stabil pada proses pembakaran biji besi, *waste waiting* disebabkan menunggu pemanasan suhu dalam hot bucket, *loading* tabung biji besi, *loading* torpedo bucket, dan menunggu pemanasan suhu hot roller mill, *waste unnecessary process* disebabkan Tingginya presentase produk *defect* yang diolah kembali.

5.2 Saran

Adapun saran yang dapat diambil dari penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Untuk mengurangi *defect* berupa permukaan coil yang kasar maka perusahaan perlu untuk melakukan kalibrasi serta kontrol suhu hot bucket sampai didapatkan standart suhu hot bucket yang paling sesuai serta berlangsung stabil.
2. Untuk mengurangi *waste waiting* berupa *delay* maka perusahaan perlu memasukkan *scrapp* bersamaan dengan set up pemanasan *hot bucket*, menghilangkan aktivitas *loading* tabung biji besi dan *loading* topedo bucket, serta *set up* pemanasan *hot roller mill* sebelum *billet* sampai dikirim
3. Untuk mengatasi *waste excess process* maka divisi produksi perlu meminimasi kesalahan pada tiap-tiap *section* dan mengoptimalkan proses pada masing-masing *section* sesuai dengan *Standard Operating Procedure* (SOP) yang ditetapkan perusahaan