



BAB V
KESIMPULAN DAN SARAN

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1. Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian terhadap PT. Energi Indonesia Persada dan pembahasan yang telah penulis kemukakan dalam bab sebelumnya, maka dapat ditarik kesimpulan sebagai berikut:

1. Penerapan sistem just in time supplier/pemasok pada PT. Energi Indonesia Persada belum sepenuhnya sesuai dengan teori dari Susanti dan Johannes (2017) ini bisa dilihat dari Keterlambatan pengiriman bahan baku dari tabel perbandingan perencanaan dan pengerjaan terdapat keterlambatan pengiriman bahan baku dari PT. Hijrah Insan Karimah (Hi Steel) selaku pemasok / supplier dimana pada perencanaan target pengiriman bahan baku dikirim dalam 2 kali pengiriman yaitu 3,75% pada minggu ke - 4 dan 3,75% pada minggu ke- 5 pada pengerjaannya pihak PT.HiSteele baru bisa mengirim 1,87% pada minggu ke – 4 dan sisanya dikirim dalam 4 kali pengiriman yaitu 0,98% pada minggu – 7, 1,87% pada minggu ke – 8, 1,87% pada minggu ke – 9 dan 0,98 pada minggu ke – 11.
2. PT. Energi Indonesia Persada telah melakukan penerapan prinsip just in time eliminasi kemacetan sesuai dengan teori dari Susanti dan Johannes (2017) yaitu pada kasus keterlambatan produksi yang bisa kita lihat pada tabel perbandingan pada bulan Mei dimana pihak PT. Energi Indonesia Persada mengambil langkah overlapping dengan menambahkan jadwal produksi dengan pengoptimalan bahan baku yang ada.

3. Dengan metode *Manufacturing cycle effectiveness* dapat diketahui bahwa produktivitas dalam proses produksi fabrikasi baja *Project Package V* Jayapura PT. Energi Indonesia Persada nilai MCE pada tiap bulannya yaitu pada bulan Mei 82,21%, pada bulan Juni 96,10%, pada bulan Juli 89,26, dan pada bulan agustus 59,04 % hal ini terbilang kurang efektif dikarenakan perbedaan yang fluktuatif pada tiap bulannya terutama pada bulan agustus dimana angka MCE menunjukkan angka yang tidak efektif.

5.2. Saran

1. Untuk mengatasi masalah bahan baku PT. Energi Indonesia Persada diharapkan dapat menjalin kerjasama dengan pihak supplier diluar PT. Hijrah Insan Karimah (Hi Steel) sehingga bila terjadi keterlambatan pengiriman bahan baku bisa menjadi opsi silang untuk memenuhi kebutuhan bahan baku.
2. Untuk *Manufacturing cycle effectiveness* berikutnya diharapkan PT. Energi Indonesia Persada meninjau kembali pemerataan VAA dan NVAA pada tiap bulannya sehingga tidak terjadi lagi fluktuasi nilai MCE pada tiap bulannya.
3. Untuk penelitian selanjutnya, sebaiknya peneliti menambah indikator lain yang dapat mempengaruhi proses produksi dan dapat ditingkatkan agar lebih melengkapi penelitian ini, karena masih banyak indikator – indikator lain di luar penelitian ini yang bisa mempengaruhi proses produksi dan meningkatkan kualitas produksi.