

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Adapun kesimpulan dari hasil penelitian sebagai berikut:

1. Berdasarkan berbagai jenis pemborosan yang terjadi dalam proses produksi, dapat disimpulkan bahwa yang paling berdampak kritis adalah *overprocessing* dengan bobot 4.47, kedua yaitu *unnecessary motion* dengan bobot 4.29, ketiga yaitu *defect* dengan bobot yaitu 4.12, keempat yaitu *waiting* dengan bobot yaitu 4.06, kelima yaitu *excessive transportation* dengan bobot yaitu 3.59, keenam yaitu *excessive inventory* dengan bobot 3.53, dan yang terakhir adalah *overproduction* dengan bobot 2.82.
2. Penggunaan salah satu tools pada konsep lean yaitu VSM dengan bantuan *tools* PAM terbukti dapat mereduksi pemborosan dengan cara mengurangi *lead time* proses produksi dengan menghilangkan aktivitas yang tidak memiliki nilai tambah atau value non added. Terdapat 22 kegiatan value non added dengan kisaran waktu yaitu 427 menit yang dapat dipangkas, dimana waktu produksi yang awalnya 1353 menit menjadi 926 dan semakin singkat *lead time* akan berdampak pada meningkatnya efisiensi proses produksi atau nilai PCE.
3. Setelah dilakukannya usulan perbaikan didapatkan peningkatan pada nilai *process cycle efisiensi* yang awalnya adalah 46,8% menjadi 68,4% dengan mengurangi dan menghilangkan kegiatan *non value added*.

5.2 Saran

Adapun saran dari hasil penelitian yang sebagai berikut:

1. Untuk mengurangi waste *overprocessing*, perusahaan dapat mempertimbangkan penerapan penambahan man power pada bagian *inpection* dan membuat *mold inspection tool* guna meningkatkan akurasi dalam mendeteksi kesalahan produksi sejak awal. Dengan demikian, risiko pengulangan proses dapat diminimalkan.
2. Mengurangi pergerakan dapat dilakukan dengan merancang ulang tata letak kerja agar lebih ergonomis dan mengurangi pergerakan yang tidak perlu. Penggunaan alat bantu seperti *helly* atau sistem otomatisasi juga dapat membantu mempercepat proses produksi.
3. Evaluasi berkala tetap perlu dilakukan agar perbaikan yang telah diterapkan dapat terus berkelanjutan dan disesuaikan dengan dinamika produksi yang berkembang. Untuk penelitian selanjutnya, disarankan agar analisis mencakup delapan jenis waste (*8 Wastes of Lean*) *overproduction, waiting, unnecessary motion, overprocessing, excessive inventory, excessive transportation, defects*, dan *unused talent*.