

BAB V PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Adapun kesimpulan dari penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. *Defects* yang terjadi didalam area produksi PT. X secara garis besar berdampak pada semakin lamanya *production lead time* yang diperlukan oleh PT. X dalam memproduksi 1.000.000 *pieces lead in wire* (LIW) yang menyebabkan seringnya keterlambatan pengiriman LIW tersebut ke PT. Philips Indonesia SIER.
2. Hasil dari analisa *value added time* dan *non-value added time* pada *current state map* yang telah dibuat pada area produksi PT. X menunjukkan bahwa *lead time* yang diperlukan untuk memproduksi 1.000.000 *pieces* LIW adalah selama 7,204 hari. Dengan ini, *lead time* yang diperlukan untuk memproduksi 1.000.000 LIW dengan kondisi yang ada saat ini, masih belum memenuhi *lead time* yang diinginkan oleh PT. Philips Indonesia SIER (7,204 hari > 7 hari) sehingga memerlukan perbaikan didalam proses produksi dalam PT. X.
3. Dari hasil analisa diperoleh hasil bahwa *defective product* merupakan jenis *waste* yang paling difokuskan untuk diminimalisir di stasiun *welding* dalam area produksi PT. X, yakni sebesar 3,059 jam. Dengan kondisi ini, maka hasil *brainstorming* dengan pihak *value stream manager* menyimpulkan bahwa penerapan *continous improvement tools* yang paling memenuhi untuk mengeliminasi jenis *waste* dengan kondisi seperti ini adalah dengan menggunakan *jidoka*. Selain itu, hasil dari *brainstorming* dengan *value stream manager* juga menyimpulkan bahwa dibutuhkan juga adanya penerapan *continous improvement tools kanban* di area produksi PT. X
4. Dari hasil penyusunan tindakan perbaikan dengan menggunakan *continous improvement tools jidoka* dan *kanban*, maka diharapkan *defect* produk pada stasiun *welding process* perusahaan akan turun. Dengan kondisi penurunan *defect*, maka *lead time* yang diperlukan untuk memproduksi 1.000.000 *pieces* LIW *normal type* 5,852 hari (dalam kondisi tidak *maintenance*) dan 6,066 hari (dalam kondisi *maintenance*) sehingga dengan kondisi ini pada area produksi

LIW *normal type*, membuat PT. X dapat memenuhi *lead time* yang telah ditetapkan oleh PT. Philips Indonesia SIER (5,852 hari < 7 hari).

5.2 Saran

Adapun saran yang dapat diberikan pada penelitian ini antara lain:

1. Agar pemborosan didalam perusahaan tidak terlalu sering terjadi, diharapkan agar setiap operator di bagian produksi agar tidak terlalu melakukan banyak kegiatan yang bersifat tidak produktif selama proses kegiatan produksi.
2. Agar kegiatan yang bersifat *non-value added* di dalam area produksi PT. X dapat berkurang, diharapkan untuk membangun sistem komunikasi dengan menggunakan *continous improvement tools* yang telah direkomendasikan antara operator di dalam area produksi, dengan kepala departemen produksi di dalam perusahaan, untuk mencegah terjadinya kesalahan komunikasi antara atasan dengan bawahan yang berdampak kepada pemborosan yang dapat terjadi selama proses produksi.
3. Dalam penerapan tindakan perbaikan dalam area produksi, diharapkan adanya sosialisasi mengenai tata cara penerapan kebijakan baru kepada seluruh elemen perusahaan, terutama di bagian departemen produksi, agar penerapan kebijakan baru nantinya dapat dilaksanakan secara lebih efektif.
4. Diharapkan untuk menambahkan perhitungan biaya dalam kegiatan penelitian selanjutnya agar jenis penelitian seperti ini dapat terus berkembang dari waktu ke waktu.