



Hak cipta dan penggunaan kembali:

Lisensi ini mengizinkan setiap orang untuk menggubah, memperbaiki, dan membuat ciptaan turunan bukan untuk kepentingan komersial, selama anda mencantumkan nama penulis dan melisensikan ciptaan turunan dengan syarat yang serupa dengan ciptaan asli.

Copyright and reuse:

This license lets you remix, tweak, and build upon work non-commercially, as long as you credit the origin creator and license it on your new creations under the identical terms.

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Pada bab ini, penulis akan memaparkan beberapa kesimpulan yang dapat diambil dan saran berdasarkan pada hasil penelitian. Secara umum penulis menyimpulkan bahwa proses manufaktur pada PT. Dunia Raya Toyomoto Motorcycle Parts masih bisa menjadi lebih efektif lagi dengan menggunakan *Value Stream Mapping*. Secara lebih khusus penulis dapat menarik kesimpulan sebagai berikut :

1. Pada *Current state map* proses produksinya adalah, menunggu material sampai ke gudang yang dibutuhkan waktu 3-4 hari, setelah itu dilakukan persiapan material dengan waktu 2 menit, material yang sudah disiapkan di taruh di *trolley* untuk dibawa ke mesin dengan waktu 0.5 menit, lalu dilakukan pencetakan selama 35 menit, setelah pencetakan selesai sprocket yang sudah jadi itu di bereskan dengan waktu 1 menit, lalu dilakukan inspeksi selama 15 menit, setelah inspeksi dilakukan sprocket dibereskan kembali, lalu dipindahkan untuk bagian selanjutnya selama 2 menit. Sprockt dibersihkan dengan waktu 40 menit. Lalu sprocket disimpan digudang selama 1 hari, setelah itu sprocket dipindahkan untuk proses packaging dengan waktu 3 menit, lalu proses packagin dilakukan selama

120 menit. Sprocket yang sudah jadi ditaruh digudang dengan waktu 4 menit.

2. Sumber-sumber *waste* yang ditemukan oleh penulis adalah di bagian pengiriman barang dari supplier ke gudang yang sering terlambat sehingga *lead time* menjadi besar lalu juga di bagian packaging yang dikerjakan secara manual.
3. Proses produksi pada *future mapping* hampir sama dengan *current state mapping*, yang membedakannya adalah waktu *lead time* mengalami penurunan dari 7200 min menjadi 4320 min, hal tersebut dikarenakan karena penghilangan delay atau keterlambatan dari supplier saat mengirimkan barang ke perusahaan. Sehingga *lead time* berkurang dengan sangat signifikan yaitu sebesar 40%. Lalu *process time* juga mengalami penurunan dari 213 menit menjadi 176 menit.

5.2 Saran

5.2.1 Saran untuk Perusahaan

Berikut adalah beberapa saran yang dapat penulis berikan kepada pihak perusahaan berdasarkan hasil penelitian, seperti :

- Berdasarkan Current State yang sudah ditulis, perusahaan dapat melihat dengan jelas mengenai flow chart dari kegiatan produksi sprocket. Sehingga perusahaan dapat mengetahui apa yang perlu ditingkatkan atau dirubah.

- Berdasarkan VSM yang sudah dibuat perusahaan dapat menganalisa waste apa saja yang perlu dibuang sehingga membuat flow chart berjalan dengan lebih efektif dan efisien.
- Pada *future Mapping*, perusahaan dapat melihat solusi yang sudah ditemukan oleh penulis dan dapat menjadi opsi tambahan ketika ingin melakukan perubahan, contohnya adalah pada bagian packaging ditambahkan orang, karena pekerjaan ini dilakukan secara manual dan membutuhkan waktu yang cukup lama, sehingga untuk lebih efektif bisa ditambahkan orang yang mengerjakannya. Lalu pembuatan jadwal baru kepada supplier agar tidak mengalami delay yang lama.

5.2.2 Saran untuk Penelitian Selanjutnya

Berikut ini adalah beberapa saran dari penulis untuk penelitian selanjutnya yang ingin melakukan penelitian yang sejenis.

1. Penelitian ini dapat menjadi referensi bagi penelitian selanjutnya untuk peneliti yang ingin mengangkat topik yang sama. Disarankan untuk menampilkan data resource dan biaya pada penelitian selanjutnya.
2. Peneliti selanjutnya dapat menggabungkan dengan metode pengambilan keputusan seperti *Analytical Network Process (ANP)*, *Analytical Hierarki Process (AHP)*, Fuzzy, dan metode pengambilan keputusan lainnya.

UNIVERSITAS
MULTIMEDIA
NUSANTARA