

BAB VI

PENUTUP

6.1 Kesimpulan

Kesimpulan dari penelitian ini adalah sebagai berikut.

1. Hasil perhitungan dengan menggunakan *waste finding checklist* menunjukkan *waste* paling besar yaitu *waiting* dengan nilai 37, diikuti oleh *not utilize employee* dengan nilai 13 dan *excess process* dengan nilai 11. Adapun aktivitas yang mengalami pemborosan paling tinggi dan menjadi fokus perbaikan yaitu *CMM inspection* dengan nilai 8, *CNC profiling machine* dengan nilai 7, *penetran inspection* dengan nilai 7 dan *fitter machining* dengan nilai 4.
2. Analisa dengan menggunakan *fishbone diagram* dan *5why* menunjukkan penyebab terjadinya *waste waiting* yaitu kekurangan jumlah mesin dan alat disamping itu terdapat beberapa mesin yang mengalami kerusakan, jumlah operator yang bekerja pada beberapa aktivitas terlalu sedikit, spesifikasi yang rumit pada produk menyebabkan pengerjaan menjadi lebih lama akibat dari operator dan mesin yang harus menyesuaikan permintaan spesifikasi dari *customer*, beberapa aktivitas pengerjaan material harus dengan *manual* akibat dari ketidakmampuan mesin dalam memenuhi spesifikasi produk.
3. Analisis perbaikan dengan menggunakan *5W+1H* dan *Future Value Stream Mapping* pada *waste waiting* yaitu dengan memperbaharui dan menambah jumlah mesin beserta alat produksi dikarenakan menyesuaikan dengan spesifikasi produk dari *customer*, menambah jumlah operator yang bekerja pada beberapa aktivitas produksi dan melakukan pelatihan kembali kepada pekerja agar bisa bekerja lebih cepat dan efisien sehingga *cycle time* bisa diperpendek. Hasil pada *lead time* terjadi pemangkasan waktu yang sebelumnya 19 hari 1 jam menjadi 15 hari 14.7 jam dan pada *cycle time* juga terjadi pemangkasan waktu yang sebelumnya 30.2 jam menjadi 25.8 jam.

6.2 Saran

Berdasarkan penelitian yang dilakukan oleh penulis, berikut beberapa saran untuk perusahaan dan pembaca.

1. Saran untuk perusahaan yaitu diharapkan dapat menerapkan usulan yang telah diberikan oleh penulis untuk melakukan *improvement* dan meminimasi *waste* yang terjadi di rantai produksi.
2. Saran untuk penelitian selanjutnya yaitu dengan meneliti keseluruhan dari *part* yang terdapat pada *pylon assy* dan membandingkannya dengan *part* lain yang di *order* oleh pihak Airbus, sehingga bisa diketahui penyebab permasalahan terjadinya pengurangan jumlah *order* oleh pihak Airbus kepada pihak PT Dirgantara Indonesia.
3. Saran untuk penelitian selanjutnya yaitu dengan menambahkan variabel faktor biaya sehingga dapat diketahui jumlah keuntungan yang didapatkan oleh perusahaan setelah melakukan perbaikan pada sistem produksinya.