

BAB VI

PENUTUP

6.1. Kesimpulan

Dari penelitian yang telah dilakukan, maka dapat diambil kesimpulan sebagai berikut:

1. Berdasarkan *Value Stream Mapping* didapatkan 4 jenis pemborosan yaitu transportasi, delay, inspeksi, dan cacat. Presentase pemborosan dimulai dari paling rendah adalah transportasi dengan 1.18%, inspeksi sebesar 2,65%, cacat sebesar 20,62% dan delay sebesar 75,55%.
2. Berdasarkan identifikasi pemborosan terdapat alternatif untuk menambah meja agar mempermudah transportasi dan mengurangi delay yang ada, serta dari hasil evaluasi model awal yang telah dibuat maka terdapat eksperimen untuk mengurangi batch size yang ada. Sehingga peneliti mendapat 9 alternatif yang dapat dikategorikan menjadi 3 yaitu:

- a. Penambahan meja

Dalam penelitian ini alternatif tersebut termasuk dalam alternatif 1, dimana ditambahkan meja antara proses di mesin RAS dan Ripsaw serta Ripsaw dan jointer.

- b. Pengurangan Batch Size

Dalam alternatif ini dilakukan pengurangan batch sebanyak 5 pada setiap eksperimennya, dimulai dari 55 hingga 40.

- c. Penambahan Meja dan Pengurangan Batch size

Alternatif ini merupakan gabungan dari kedua alternatif diatas, sehingga terdapat pengurangan batch dan penambahan meja pada mesin RAS, Ripsaw dan Jointer.

3. Besar perubahan dari usulan yang diperoleh yakni penambahan meja dan pengurangan batch menjadi 45 buah sehingga didapatkan peningkatan sebagai berikut:
 - a. Output pada Mill 1 yang awalnya mempunyai rata-rata 17,5 atau 18 buah meningkat menjadi 21 buah perharinya, sehingga waktu pembuatan part produk yang awalnya membutuhkan 30,86 menit menurun menjadi 25,71 menit.
 - b. Pendapatan perusahaan dapat meningkat yang awalnya peluang perusahaan mendapatkan pendapatan sebesar \$ 2077,68 per bulan menjadi \$ 2479,05 per bulan, sehingga terdapat selisih sebesar \$ 401,37.

6.2. Saran

Saran yang dapat diberikan dalam penelitian ini untuk perusahaan dan penelitian selanjutnya adalah :

a. Bagi Perusahaan

Berdasarkan penelitian yang sudah dilakukan maka penulis dapat menyarankan untuk PT. Alis Jaya Ciptatama dapat mengaplikasikan usulan yang telah diberikan agar memaksimalkan peluang mendapatkan keuntungan, serta mengurangi resiko keterlambatan shipping produk *compact cellar cube*.

b. Bagi Penelitian Selanjutnya

Pada penelitian selanjutnya dapat mensimulasikan keseluruhan proses produksi yang ada di PT. Alis Jaya Ciptatama dan mempertimbangkan biaya overhead dan gaji pegawai yang dipekerjakan di PT. Alis Jaya Ciptatama. Dapat dipertimbangkan juga untuk variabel jumlah pegawai untuk menentukan beban kerja disetiap lini produksi, sehingga dapat diaplikasikan line balancing untuk menyeimbangkan beban kerja pada setiap lini produksi.