

BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1. Kesimpulan

Adapun kesimpulan dari penelitian tersebut sebagai berikut :

1. Berdasarkan *current state mapp* terdapat beberapa aktivitas yaitu *value added* sebesar 23188 sec dan *non value added* sebesar 115200 dan *non value added but necessary* sebesar 479 sec. sehingga menghasilkan lead time yang sangat panjang sebesar 138867 sec.
2. Berdasarkan *future state mapp* terdapat *waste* yang dihilangkan yang tidak memberikan nilai tambah terhadap suatu proses produksi sehingga ada perbaikan aktivitas yaitu aktivitas *value added* sebesar 23188 sec dan *non value added but necessary* sebesar 439sec. Sehingga terjadi perubahan lead time sebesar 23627 sec.
3. Pembentukan *future state mapp* telah melakukan perubahan yaitu menggunakan sistem tarik atau *pull system* dengan menggunakan sistem kanban pada aliran material dan aliran informasi serta pembuatan supermarket.
4. Penyebab pemborosan utama adalah terjadinya *lead time* panjang pada proses produksi.
5. Perbaikan pada *future state mapp* yaitu sebagai berikut :
 - a. Membuat *pacemaker* sehingga PPIC membuat intruksi dan membuat jadwal produksi hanya 2 proses.
 - a. Yaitu menggunakan sistem tarik atau *pull system* pada perusahaan dengan menggunakan area supermarket dan sistem kanban permintaan produksi.
6. Pada *process cycle efficiency* (PCE) mengalami perubahan atau peningkatan. Pada *current state mapp* total nilai PCE sebesar 16,7% artinya proses produksi belum berjalan lancar masih ada NVA sedangkan pada *future state mapping* total nilai PCE sebesar 97,9% artinya proses produksi sudah berjalan secara efisien.

6.2 Saran

Adapun saran yang harus diterapkan pada PT.Poliprima Cipta unggul sebagai berikut :

1. Membuat prosedur kerja atau SOP (*Standart Operating Procedure*) untuk membuat standar kerja di perusahaan dengan baik dan menghasilkan produk yang konsisten.
2. Melakukan penerapan 5R pada perusahaan secara rutin agar tetap menjaga kondisi lingkungan kerja yang baik dan nyaman.
3. Melakukan konsep kaizen untuk meningkatkan produktivitas dan kualitas produk di perusahaan.
4. Pada area proses pengovenan sebaiknya menggunakan Sinar UV dan menggunakan *conveyor* agar proses pengovenan lebih cepat untuk memenuhi target yang diinginkan perusahaan.
5. Menambah SDM terutama pada bagian proses *buffing* agar operator tidak melakukan aktivitas lain sehingga operator *buffing* tetap focus pada pekerjaannya.