

## BAB VI

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 6.1. Kesimpulan

1. Perusahaan PT.XYZ memiliki prospek industri yang cukup baik bila dilihat dari perkembangan usaha dalam setiap periodenya. Dalam memenuhi kebutuhan produksinya persediaan yang efektif berdasarkan rencana produksi adalah :

Rencana produksi : 300 unit perhari

Persediaan wip : 58 unit ( dalam proses )

Persediann wip : 563 unit ( waiting proses)

Sehingga total persediaan yang diperlukan apabila memproduksi 300 unit adalah : 621 unit atau dengan rumus (  $2.07 * \text{rencana produksi}$  )

2. Dalam melakukan proses produksi jumlah persediaan berdasarkan permintaan dapat mengendalikan persediaan secara meminimalisasi persediaan dengan menggunakan perbandingan atau rumus yaitu :

$2.07 * \text{total produksi}$ .

Contoh:

Bila permintaan 500 unit perhari maka persediaan yang dibutuhkan adalah

$2.07 * 500 \text{ unit} = 1035 \text{ unit}$

3. Lead time yang dibutuhkan dalam pergerakan produksi berdasarkan persediaan sebagai work in proses ( WIP ) dalam sistem produksi yang sebelumnya untuk memproduksi 1 unit produk membutuhkan waktu 3.75

hari dengan melakukan perubahan sistem persediaan yang dilakukan secara One Piece Flow untuk memproduksi 1 unit produk memerlukan waktu proses kerja menjadi **2.08** hari . Artinya ada perubahan laju produksi ( Lead Time) lebih cepat yaitu dari 3.75 hari menjadi 2.08 hari atau lebih cepat : **44.5%** dari sebelumnya

## 6.2. Saran

Dari hasil analisa perubahan persediaan dengan menggunakan sistem one piece flow sangat menunjang sekali dalam aktifitas kegiatan produksi di perusahaan PT XYZ sehingga hal ini bisa diterapkan di semua elemen proses dan di semua department, karena dengan menyederhanakan sistem persediaan yang direalisasikan dalam pergerakan work in proses ( WIP ) dapat membantu percepatan laju proses produksi sehingga untuk meningkatkan profit dan memperkecil modal usaha sangat efektif sekali.

Untuk menjaga kestabilan proses produksi maka dianggap perlu untuk memperhatikan hal-hal sebagai berikut:

1. Mengadakan perbaikan yang terjadwal, terhadap setiap bagian-bagian proses yang mengalami perubahan dan diukur ulang waktu prosesnya sehingga tetap membuat line balance time secara sempurna.
2. Melakukan perubahan lay out yang lebih sempurna baik urutan proses maupun modifikasi rak atau wagon transportasi produksi sehingga karyawan lebih nyaman dalam bekerja.

## DAFTAR PUSTAKA

- Chen,I,J dan Paulraj,A.(2004) : *The Council Of Logistics Management*
- Eko.P Agfianto 2004 ; *A Lean Tool Kit Method And Workbook* (version 1.2 Juni 2004)
- I Nyoman Pujawan (2005) ; *cakupan area supply chain management*
- I Nyoman Pujawan ; *Supply Chain Management,alat ukur persediaan* ; halaman 102~103.
- Mike Rother And Jhohn Shook Foreword By James Womack And Jones: *'Learning to see'*
- Supply Chain Management; mengelola persediaan supply chain*
- Supply Chain Management ; management berdasarkan proses & pendekatan lean*
- Supply Chain Management ; jenis-jenis aktivitas : halaman 222~223*
- YMMI ; *Value Strem Mapping*, Departement Engineering ( 2010)
- YMMI ; *Activity One Piece Flow (ikkonogashi)*, Departement Engineering