

## BAB V

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 5.1 KESIMPULAN

1. Departemen *Welding* dinilai masih harus meningkatkan kapasitas produksi hingga mencapai rata-rata produksi sebanyak 5000 pcs *frame* motor per-harinya. Hal ini harus ditingkatnya agar dapat mendukung produksi pada CED dan *Body Assy* yang sudah bisa memenuhi target produksi harianya.

1.

2. Dalam segi waktu departemen *Welding* juga meningkatkan kecepatan produksinya yang saat ini baru bisa mencapai 1,2 menit angka ini hanya setegah dari kecepatan *Body Assy* yang sudah mencapai 0,6 menit. Dalam hal ini departemen *Welding* harus terus meningkatkan waktu dalam produksi untuk mengejar departemen *Body Assy*.

2.

3. Dalam peningkatan sistem Sinkronisasi departemen PSP terus berupaya berkordinasi dengan *Welding*, CED dan *Body Assy* dengan melakukan penjadwalan produksi yang saat ini menggunakan FAS pada semua departemen, melakukan *Buffer Stock* pada *welding*. Pola

Formatted: Different first page header

Formatted: Font: Italic

Formatted: Font: Italic

Formatted: Font: Italic

Formatted: Indent: Left: 1", No bullets or numbering

Formatted: Font: Italic

Formatted: Font: Italic

Formatted: Font: Italic

Formatted: Font: Italic

Formatted: Font: (Default) Times New Roman, 12 pt

Formatted: Left, Indent: Left: 0.5", Line spacing: Multiple 1.15 li, No bullets or numbering

Formatted: Indent: Left: 1", No bullets or numbering

Formatted: Font: Italic

Formatted: Font: Italic

Formatted: Font: Italic

Formatted: Font: (Default) Times New Roman, 12 pt

Formatted: Font: (Default) Times New Roman, 12 pt

Formatted: Font: (Default) Times New Roman, 12 pt

~~loading Pattern pada CED dan Reduce Stok pada Body Assy hal ini agar bisa mendekati Just In Time dalam produksi di PT. Yamaha Indonesia Motor.~~

Formatted: Font: Italic

3. Sistem penjadwalan produksi pada PT.Yamaha Indonesia Motor Mfg. sebaiknya menggunakan sistem FAS(Final Assembling Schedule) pada semua departemen produksi mulai untuk menyeimbangkan waktu dan kapasitas produksi. Hal ini di nilai lebih mendekati Pull system pada metode Just In Time yang dijadikan dasar sistem sinkronisasi.

Formatted: Font: Italic

Formatted: Font: Italic

Formatted: Font: Italic

4. Upaya pengendalian produksi yang dilakukan dengan sistem Sinkronisasi dengan Buffer Stock pada Welding, Loading Pattern pada CED dan Safety Stock pada Body Assy harus didukung dengan melakukan Trial produksi dari segi kapasitas serta Cycle time guna mengetahui seberapa efisien dan efektifnya sistem sinkronisasi yang di terapkan. belum tepat jika mengacu pada teori just in time berdasarkan prinsip yang ada pada Just in time seharusnya perusahaan menghilangkan penyimpanan stok hingga nol (zero inventory).

Formatted: Font: Italic

Formatted: Font: Italic

Formatted: Font: Italic

Formatted: Font: Italic, English (U.S.)

Formatted: Font: Italic

Formatted: Font: Italic

Formatted: Font: Italic, English (U.S.)

Formatted: Font: Italic

Formatted: Font: Italic

Formatted: Font: Italic

Formatted: Font: Italic

Formatted: Font: Italic

4.

## 5.2 **Saran**

1. Dalam tahapan sinkronisasi penting untuk melihat keakurasian sistem pencatatan waktu dan kapasitas, dengan ini disarankan PT.Yamaha Indonesia Motor Mfg menggunakan sistem komputerisasi pada tiap departemen mulai

dari *Welding*, *CED* dan *Body Assy* untuk menghindari kesalahan. Sistem Sinkronisasi yang berbasis komputer juga harus disesuaikan dengan prosedur operasional yang sudah ada sebelumnya agar saling mendukung dan menghasilkan waktu dan kapasitas produksi yang paling optimum.

✚

**Gambar 5.1 Tampilan Screen Sistem Komputerisasi Sistem Sinkronisasi**

Line A				Line B				Line C				Line D			
SEQ	MODEL	PLAN	ASSY	SEQ	MODEL	PLAN	ASSY	SEQ	MODEL	PLAN	ASSY	SEQ	MODEL	PLAN	ASSY
020	3C1400	100	99	020	14D100	100		020	28D100	100		020	28D100	100	
030	1S7200	100		030	54D100	100		030	28D100	100		030	28D100	100	
040	3C1400	100		040	44D100	100		040	28D100	100		040	28D100	100	
050	3C1400	100		050	44D100	100		050	28D100	100		050	28D100	100	
060	1S7200	100		060	44D100	100		060	28D100	100		060	28D100	100	

  

SEQ	LINE	MODEL	LOAD	TIME LOAD	TIME UNLOAD
0060	Line A	1S7100	20	10:12	10:12
0060	Line B	44D100	20	10:15	10:15
0060	Line C	28D100	20	10:18	10:18
0060	Line D	28D100	20	10:21	10:21
0060	Line A	1S7100	20	10:12	10:12
0060	Line B	44D100	20	10:15	10:15
0060	Line C	28D100	20	10:18	10:18
0060	Line D	28D100	20	10:21	10:21
0060	Line A	1S7100	20	10:12	10:12
0060	Line B	44D100	20	10:15	10:15
0060	Line C	28D100	20	10:18	10:18
0060	Line D	28D100	20	10:21	10:21

Dengan kemudahan sistem komputerisasi data penghitungan bisa lebih aktual dan akurat sehingga sistem produksi bisa berjalan dengan lebih cepat.

2. YIMM-PT. Yamaha Indonesia Motor Mfg dalam proses peningkatan produktivitas melalui sistem sinkronisasi sebaiknya mengacu pada 14 Prinsip Toyota Way yang di bahas pada landasan teori.

2. .

Formatted: Font: (Default) Times New Roman, 12 pt

Formatted: Font: Italic

Formatted: Font: Italic

Formatted: Indonesian

Formatted: Indent: Left: 0.5", No bullets or numbering

3. Dalam sistem sinkronisasi hal yang lain yang sangat penting untuk terus di tingkatkan adalah kinerja para karyawan, dimana PT.Yamaha Indonesia [Motor Mfg](#) harus bisa melihat dengan baik serta melakukan pengawasan dan pelatihan, beberapa langkah yang menjadi saran utama yang perlu ditingkatkan antara lain :
- a. Perusahaan harus bisa melakukan pemilihan karyawan yang sesuai pengalaman pada saat perekrutan pertama. Hal ini di dasari karena setiap pekerjaan mempunyai tuntutan sendiri atas individu dan setiap individu mempunyai preferensi dan kemampuan sendiri untuk pekerjaan yang dilakukannya
  - b. Melakukan Pelatihan pekerja dengan metode-metode terbaru yang sesuai dengan lingkungan kerja. Hal ini didasari tidak semua pekerja berprestasi sama baik untuk suatu pekerjaan tertentu.. Hal ini harus di ikuti dengan pelatihan yang tepat bagi setiap pekerja dengan metode-metode yang baru, jika pekerja tidak dipilih dengan cermat, produktivitas akan merosot ketingkat paling bawah. Pelatihan yang teratur dalam penggunaan mesin baru, hal ini dilakukan untuk menghindari kesalahan dalam pengoperasian mesin.
  - c. Penggayaan pekerja merupakan pendekatan terhadap perancangan kerja yang menekankan potensi dan kemampuan serta motivasi pekerja tersebut. Contoh yang dapat dilihat antara lain ;

- Mengkombinasikan tugas, yaitu pekerja diberikan lebih banyak tugas maksudnya untuk mengeliminasi kebosanan yang ditimbulkan.
  - Membentuk unit kerja yang sesuai, cara ini dapat meningkatkan kompetisi yang baik bagi pengembangan individu pekerja.
  - Membina hubungan baik dengan rekan kerja
- d. Pengukuran Kerja dipergunakan untuk menentukan lamanya waktu yang diperlukan pekerja dalam melaksanakan satu unit kerja. Dalam hal ini mulai dari jam masuk kerja, istirahat hingga kelonggaran-kelonggaran dalam waktu-waktu pribadi dihitung dengan baik untuk mengakurasi waktu produksi yang ideal dalam satu siklus produksi.
- e. Penilaian Prestasi para operator, hal ini untuk mengamati bagaimana kecepatan kerja masing-masing individual dalam mengoperasikan mesin. Dari kecepatan dan kualitas pekerjaan bisa menentukan tingkat prestasi para karyawan dan memberikan penghargaan sesuai dengan dedikasinya kepada perusahaan.
- f. Para atasan disarankan membuat pertemuan yang diatur secara berkala untuk mendengarkan kendala yang ada di lapangan, dan keluhan yang dialami para operator. Hal ini bisa memotivasi kinerja karyawan yang akan lebih meningkat.

**Formatted:** Font: (Default) Times New Roman, 12 pt

**Formatted:** English (U.S.)

**Formatted:** Numbered + Level: 1 + Numbering Style: a, b, c, ... + Start at: 1 + Alignment: Left + Aligned at: 0.75" + Indent at: 1"

**Formatted:** List Paragraph, Left, Indent: Left: 0", Line spacing: single

**Formatted:** List Paragraph, Numbered + Level: 1 + Numbering Style: a, b, c, ... + Start at: 1 + Alignment: Left + Aligned at: 0.75" + Indent at: 1"

—▲

f.