

BAB IV SIMPULAN DAN SARAN

4.1 Simpulan

Berdasarkan hasil pembahasan di bab III, dapat diambil kesimpulan sebagai berikut:

1. Proses bisnis yang terjadi dalam PT.X sudah cukup baik. Ada beberapa proses masih belum maksimal. Dengan dilakukannya pemetaan menggunakan metode *ASME* dapat dilihat proses-proses yang berjalan.
2. Setiap proses-proses tersebut dapat dilakukan *process improvement*. Dengan menggunakan prinsip *ESIA* maka *process improvement* terhadap proses-proses tersebut dapat berjalan dengan lebih maksimal. Dari hasil perhitungan *process improvement* didapat efektifitas pada proses inventori sebesar 149 menit atau 18,4%. Sedangkan pada proses produksi didapat efektifitas sebesar 68 menit atau 12,3%.
3. Dari perhitungan itu didapat sebesar efektifitas sebesar 18,4% pada proses inventori dan sebesar 12,3% pada proses produksi yang didapat dari perhitungan selisih waktu yang dibagi dengan proses sebelum dilakukan *process improvement*. Dapat disimpulkan bahwa dengan dilakukan *process improvement*, perusahaan sudah cukup terbantu. Setelah dilakukan *process improvement*, terjadi otomatisasi yang dilakukan dengan SI Pembelian, SI Inventori, SI Penjadwalan, SI Penjualan, SI Produksi dan otomatisasi dengan menggunakan alat bantu dalam hal transportasi seperti *fork lift*.

4.2 Saran

Berikut beberapa saran dari hasil penelitian yang dapat diberikan pada PT.X:

1. Agar analisis ini dapat dikembangkan kembali dengan melakukan analisis secara keseluruhan pada setiap proses yang terjadi dalam perusahaan.

2. Pembuatan analisis yang membahas perancangan akhir produk reengineering yang menyangkut perubahan unit kerja, tugas, peran karyawan, perubahan dalam persiapan tugas, ukuran kinerja dan kompensasi, kriteria kemajuan, nilai, tugas manager, struktur organisasi, dan tugas eksekutif.
3. Dapat dilakukannya penelitian yang membuat sebuah SOP baru yang akan dijalankan oleh perusahaan.