

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Setelah dilakukan pengolahan data dan analisis data maka dapat diambil beberapa kesimpulan. Kesimpulan yang dapat diambil dari penelitian ini adalah sebagai berikut :

- 1) *Waste* terbesar ada pada *defect* sebesar 25,69% faktor penyebabnya adalah pekerja yang kurang konsentrasi dan kurangnya pengawasan, sehingga mengakibatkan *rework*.
- 2) Usulan perbaikan untuk menurunkan *waste defect* yaitu melakukan pengarahan untuk meningkatkan kedisiplinan kepada seluruh tenaga kerja. Memberikan pemahaman kepada tenaga kerja tentang arti pentingnya kualitas proses, dan kualitas produk. Melakukan pengawasan yang terkontrol kepada para pekerja.
- 3) Sebelum perbaikan proses produksi waktu dari keseluruhan aktivitas produksi sebesar 11 hari 14 jam, dimana *value added* 2 hari 8 jam dan *lead time* 9 hari 6 jam, setelah perbaikan proses produksi waktu keseluruhan menjadi 10 hari 14 jam dimana *value added* 2 hari 8 jam dan *lead time* 8 hari 6 jam dan untuk *process cycle efficiency* nilainya meningkat 3,08%, dengan demikian proses menjadi lebih efisien.

5.2 Saran

Berdasarkan hasil penelitian yang telah dilakukan berikut beberapa saran yang dapat diberikan antara lain

1. Menambah jadwal pengawasan agar proses produksi dilakukan sesuai dengan standart perusahaan, hal ini dapat mencegah *defect* produk yang berlebih.
2. Melakukan sosialisasi kepada tenaga kerja agar dapat mengetahui dampak yang terjadi akibat adanya *waste*.
3. Menambahkan peralatan material *handling* (*belt conveyer*) pada proses produksi.
4. Menambahkan unit transportasi truk.