

## **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 conveyor)* pada proses produksi.
4. Menambahkan unit transportasi truk.