

## **BAB V**

### **PENUTUP**

#### **5.1 Kesimpulan**

Berdasarkan data dan pembahasan pada bab sebelumnya, maka dapat ditentukan kesimpulan sebagai berikut:

1. Dari hasil identifikasi 7 waste terdapat 4 jenis pemborosan yaitu *overproduction, waiting, inventory, dan defect*. Dari 4 jenis pemborosan tersebut ditemukan 1 pemborosan kritis yaitu *defect*.
2. faktor-faktor yang menyebabkan terjadinya pemborosan defect dianalisis menggunakan diagram *fishbone*. menurut perusahaan yang menjadi sumber penyebab utama *defect* adalah mesin. Karena proses produksi dibuat dengan mesin dari awal proses bahan baku sampai di gudang penyimpanan.
3. Berdasarkan perhitungan FRPN risiko penyebab kegagalan tertinggi yaitu tenaga kerja kurang terampil, mold yang kurang maksimal, dan mold kurang rapat dengan nilai FRPN sebesar 500 dan parameter setting mesin sebesar 539.

#### **5.2 Saran**

Dari kesimpulan yang ada di atas, adapun saran yang penulis dapat sarankan sebagai berikut:

1. Pihak perusahaan sebaiknya membuat sistem jam kerja yang lebih baik, karena dengan sistem 2 shift dengan jam kerja 12 jam perhari membuat karyawan bekerja tidak efektif dan dapat menurunkan produktivitas karyawan.
2. Rekomendasi perbaikan yang diberikan kepada perusahaan adalah mengadakan pelatihan *autonomous maintenance* kepada operator, melakukan *preventive maintenance* kepada mold yang kurang maksimal, dan memberikan catatan standar tentang parameter mesin di area sekitar mesin

3. Untuk penelitian selanjutnya diharapkan dapat dilanjutkan dengan tahap *control* untuk menilai level sigma dan kapabilitas proses setelah dilakukan usulan perbaikan. Dan menambah aspek biaya dalam penelitian sehingga diketahui keuntungan setelah melakukan rekomendasi perbaikan.

