

BABV

PENUTUP

5.1. Kesimpulan

Kesimpulan yang dapat diambil dari penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Alat sudah selesai dibuat dan diimplementasikan di mesin Line 5. Di mana dengan cara dilihat dari beberapa sisi yaitu berdasarkan jenis penyimpangan yang terjadi, ketentuan mesin yang tidak boleh dirubah yang sangat diperhatikan sebelum menentukan *improvement*
2. Keberhasilan alat diukur melihat kapasitas produksi mesin dan menunjukkan rata-rata kenaikan sebesar 858.158 kaleng per bulan atau 3%. Terdapat kenaikan perhitungan jam produksi di PT SBS

5.2. Saran

Penulis merekomendasikan kepada perusahaan untuk mencoba menerapkan pola ini untuk mengatasi permasalahan yang terjadi sehingga kedepannya agar lebih mudah dalam menentukan *improvement* untuk masing-masing penyimpangan yang terjadi