

BAB VI PENUTUP

6.1. Kesimpulan

Berdasarkan hasil pengolahan dan analisis terhadap data pengamatan, maka kesimpulan yang diperoleh adalah sebagai berikut:

- a) Dari hasil identifikasi *waste* dengan *waste assesment model* pada proses produksi seluncuran diperoleh nilai *waste defect* sebesar 18,60%, *waste transportation* sebesar 15,91%, *waste waiting* sebesar 15,87%, *waste overproduction* sebesar 14,86%, *waste motion* sebesar 14,06%, *waste inventory* sebesar 13,01%, dan *waste overprocessing* sebesar 7,65%..
- b) Pencarian akar masalah dengan menggunakan *fishbone* diagram, yang mana pencarian akar masalah diambil dari 3 *waste* dengan nilai tertinggi. Setelah itu diperoleh akar penyebab masalah yang sering muncul dari 3 *waste* tersebut, yaitu operator tidak melakukan *maintenance* sesuai dengan yang telah dijadwalkan, area bahan baku belum tertata dengan baik, dan tata letak yang buruk dari perusahaan.
- c) Usulan perbaikan untuk mengatasi *waste* yang terjadi berdasarkan akar masalah adalah menegaskan dan memperbaiki penerapan *maintenance* pada perusahaan, meningkatkan penerapan konsep 5S pada lantai produksi, meninjau kembali tata letak perusahaan.

6.2. Saran

Adapun saran untuk penelitian ini adalah sebagai berikut.

1. Penerapan *maintenance*, 5S dan meninjau kembali tata letak pada perusahaan harus segera dilakukan, agar tidak terjadi kembali *waste*.
2. Untuk penelitian selanjutnya sebaiknya dilakukan juga identifikasi pemborosan pada produk selain seluncuran.
3. Sebaiknya perusahaan memberikan pemahaman dan pengertian kepada operator mengenai dampak *waste* bagi perusahaan dan operator itu sendiri.