

BAB VI PENUTUP

Pada bab ini berisikan tentang kesimpulan dari hasil penelitian yang telah dilakukan.

6.1 Kesimpulan

Berikut ini merupakan kesimpulan dari hasil penelitian yang telah dilakukan pada proses produksi etalase di Cv Sakura Kaca.

1. Identifikasi pemborosan (*waste*) menggunakan metode *value stream mapping* pada proses produksi etalase adalah *waiting*. Didapatkan waktu baku yaitu :
 - a. Proses pengukuran bahan baku 6,34 menit
 - b. Proses pemotongan alumunium dan triplek 6,26 menit
 - c. Proses pengamplasan alumunium dan triplek 5,65 menit
 - d. Proses perakitan alumunium menjadi kerangka etalase 85,89 menit
 - e. Proses pengelaman triplek ke kerangka etalase 5,54 menit
 - f. Proses pemotongan kaca 2,63 menit
 - g. Proses pengamplasan kaca 3,81 menit
 - h. Proses pengelaman kaca ke kerangka etalase 30,27 menit.Dari hasil perhitungan waktu setiap proses produksi didapatkan 1 *waste* yaitu *waste waiting* adalah pada proses perakitan alumunium menjadi kerangka etalase yang memakan waktu 85,89 menit sedangkan *tack time* nya hanya 70 menit. Karena waktu proses melewati *tack time* maka terjadi *waste waiting* untuk proses selanjutnya
2. Dengan melakukan identifikasi akar penyebab masalah dengan *fishbone* diagram maka diperoleh akar penyebab masalah yang dominan yaitu:
 - a. Operator bekerja sendiri.
 - b. Mata bor patah.
 - c. Area pada lantai produksi tidak tertata dengan rapi.

- d. Operator butuh training
- 3. Usulan perbaikan untuk mengurangi *waste* adalah :
 - 1. Menambah pekerja /operator pada proses perakitan kerangka
 - 2. melakukan kegiatan maintenance dan perawatan terhadap mesin secara berkala
 - 3. Menerapkan prinsip 5S
 - 4. Memberikan pelatihan terhadap operator

6.2 Saran

- 1. Untuk penelitian selanjutnya sebaiknya dilakukan juga identifikasi pemborosan pada produk selain etalase.
- 2. Untuk Penelitian selanjutnya sebaiknya dilakukan pencarian akar masalah untuk semua pemborosan.