

## **BAB VI PENUTUP**

### **6.1. Kesimpulan**

Dari hasil penelitian maka dapat diambil kesimpulan sebagai berikut:

1. *Waste* yang sering terjadi pada rantai produksi yaitu Waiting dan gerakan operator (*Unnecessary Motion*) dalam mencari peralatan. Yang menyebabkan *waste* ini terjadi karena pada rantai produksi tidak menerapkan budaya 5S dengan baik.
2. Elemen kerja pada mesin Lemer Block terdapat 10 kegiatan proses *set-up* yang dimulai dari membersihkan mesin hingga setting pada pahat. Pada mesin Grinding Cranksaft terdapat 10 kegiatan *set-up* yang dimulai dari membersihkan mesin hingga mengukur benda kerja. Sedangkan pada mesin Pangkuan Asplat terdapat 9 kegiatan *set-up* yang dimulai dengan membersihkan mesin hingga mengukur benda kerja.
3. Persentase penurunan waktu baku dalam penerapan SMED pada ketiga mesin tersebut bervariasi. Untuk mesin lamer blok persentase penurunannya adalah 11,74%. Untuk mesin grinding cranksaft persentase penurunannya adalah 43,12% dan mesin pangkuan asplat persentase penurunannya adalah 39,83%
4. Perbaikan yang dapat diterapkan pada rantai produksi dalam upaya mereduksi waktu *set-up* adalah dengan mengimplementasikan 5S (Seiri, Seiso, Seiton, Seiketsu dan Shitsuke) melalui visual display. Selain itu pembuatan box juga dapat dirancang yang berfungsi sebagai tempat penyimpanan *tools* atau peralatan yang digunakan operator dalam setiap kegiatan.

### **6.2. Saran**

Berdasarkan kesimpulan diatas maka saran yang dapat diberikan adalah:

1. Dalam melakukan penelitian di bidang ini sebaiknya lebih teliti dalam menghitung waktu pada setiap kegiatan *set-up*.
2. Perusahaan sebaiknya dapat menerapkan prinsip 5S agar dapat meningkatkan produktivitas perusahaan.