

## BAB 5

### PENUTUP

#### 5.1 Kesimpulan

Kesimpulan dari hasil penelitian skripsi ini, yaitu:

1. Hasil identifikasi *waste* yang terjadi dan dilakukan usulan perbaikan yang diberikan dalam mengurangi setiap *waste* adalah sebagai berikut:
  - *Waiting, waste waiting* terjadi ketika menunggu mesin *rumbling* berjalan. Pada saat ini operator akan menganggur cukup lama.
  - *Excessive transportation*, perpindahan barang dari proses *press piening* menuju *main assembly*. Meskipun jaraknya tidak terlalu jauh, tetapi cukup memakan waktu dikarenakan perpindahan barang dilakukan menggunakan *trolley* dan pada stasiun kerja akan terjadi penumpukkan *trolley* sehingga seharusnya proses transfer barang ini dapat diminimalkan.
  - *Unnecessary Motion, waste* ini terjadi pada stasiun kerja *main assembly* karena adanya aktivitas dari pekerja yang tidak sesuai dengan *Work Intruction* (WI), dimana operator menyiapkan *frame* yang semula ada di *trolley*, dipindahkan ke tiang besi untuk digantung lalu operator menyiapkan *screw, nut*, dll. Setelah itu operator memindahkan lagi *frame* tersebut dengan posisi menumpuk di atas meja *assembly*.
  - *Defect, waste defect* ini terjadi dikarenakan kekeliruan operator yang kurang teliti dalam memilih *range* dan *marking* pada *part arm* dan *keeper*.
2. Dalam mengatasi *waste* yang telah diidentifikasi di atas, penulis memberikan beberapa usulan yang dapat diimplementasikan dalam aktivitas produksi PT.X, diantaranya:
  - Saat pekerja menunggu proses *rumbling*, pekerja dapat menyiapkan *screw* dan komponen-komponen lainnya pada lini *main assembly*

supaya tidak ada lagi *waste waiting* pada lini *rumberling* dan meminimalisir waktu siklus pada lini *main assembly*

- Perpindahan barang dari proses *press pining* menuju *main assembly* dapat menggunakan memperbaiki terlebih dahulu konveyor yang sebelumnya sudah dirancang untuk *transport* barang pada lini *assembly* sehingga dapat memangkas waktu *transport* barang dari stasiun *press pining* menuju *main assembly*.
- Pada aktivitas pemindahan *frame*, pekerja dapat memindahkan *frame* dari trolley ke besi gantung sehingga tidak ada dua aktivitas pemindahan *frame* dan tidak memenuhi meja *Assembly*.
- Untuk mengatasi *waste defect*, pekerja seharusnya diberikan *list marking* dan *range arm* dan *keeper* agar tidak keliru. Jika perlu, pekerja di-*training* dalam membedakan ukuran (*range*) dan *marking arm* dan *keeper*.

## 5.1 Saran

Saran dari hasil penelitian skripsi ini, yaitu:

1. Perusahaan diharapkan dapat mempertimbangkan usulan *improvement* yang diajukan untuk mereduksi pemborosan yang terjadi pada proses produksi agar dapat mencegah terjadinya pemborosan dan tidak merugikan perusahaan.
2. Pada penelitian selanjutnya, diharapkan dapat dilakukan penelitian dari proses awal yaitu *Casting* agar *waste* (pemborosan) dari keseluruhan proses dapat teridentifikasi dan diatasi dengan usulan perbaikan.