

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

1.1. Kesimpulan

Berdasarkan hasil dari penelitian yang telah dilakukan pada proses produksi *metal sheet* maka dapat ditarik kesimpulan sebagai berikut :

1. Terdapat beberapa *waste* yang menghambat proses produksi diantaranya :

- a. Produksi berlebih sehingga menyebabkan rak tempat produk jadi *over*.
- b. Menunggu (*waiting*) pada proses *packing* produk.
- c. Proses yang tidak efektif pada proses pasang karton.
- d. Sumber daya yang tidak dimanfaatkan dengan baik.

Jenis *waste* yang dominan terjadi adalah proses yang tidak efektif pada proses pemasangan karton.

2. Akar penyebab dari *waste* yang menghambat proses produksi antara lain :

- a. *Planner* membuat rencana produksi berdasarkan kebiasaan dan ketersediaan *skid / pallet*.
- b. Waktu proses *packing* produk yang lebih cepat dibanding dengan waktu proses produksi.
- c. Pemasangan karton yang dikerjakan di atas mesin *piller* sehingga menyebabkan mesin berhenti.
- d. Kurangnya kerjasama antara masing-masing operator.

3. Usulan perbaikan untuk meminimalkan *waste* adalah :

- a. Menerapkan sistem *kanban* untuk mengontrol stok produk dan menjadi acuan dalam membuat rencana produksi. Estimasi waktu setelah perbaikan dari 413,27 detik menjadi 247,73 detik.
- b. Penggabungan proses *packing* dua line mesin 1 operator *packing* di bantu oleh operator *forklif*. Estimasi waktu setelah perbaikan dari 844,59 detik menjadi 523,17 detik.

- c. Pemindahan proses pemasangan karton dari operator *piller* ke operator *unpacking*. Estimasi waktu setelah perbaikan dari 474,8 detik menjadi 412,77 detik.

1.2. Saran

1. Rekomendasi usulan yaitu penerapan sistem kanban untuk mengelola keluar masuk persediaan produk di gudang, sehingga bisa mempercepat operator *forklift* dalam menyimpan produk.
2. Rekomendasi usulan pemindahan proses pemasangan alas karton yang sebelumnya dikerjakan oleh operator *piller* dialihkan ke operator *unpacking*.
3. Rekomendasi usulan penggabungan proses *packing* produk dari satu line mesin satu operator *packing* menjadi dua line mesin satu operator *packing* produk.

