

## **BAB V**

### **KESIMPULAN DAN SARAN**

#### **5.1 Kesimpulan**

Berlandaskan hasil dan pembahasan pada bab sebelumnya, maka bisa dikonklusikan sebagai berikut:

1. Berlandaskan identifikasi *waste* melalui pendekatan *lean manufacturing*, dari hasil CSVSM bisa diketahui bahwa pada prosedur produksi yang diteliti ada total *lead time* sebesar 6.011,11 detik. Selanjutnya didapatkan skor PCE perusahaan semula sebesar 52,2%. Setelah dilakukan usulan perbaikan, total *lead time* sebesar 3035,62 detik melalui skor PCE meningkat menjadi 80 %.
2. Hasil terbesar pemborosan *waste* pada produksi ini merupakan *overprocessing* sebesar 29,51% Sedangkan usulan perbaikan yang diberikan merupakan melakukan pengawasan lebih ketat dan memberikan wawasan mengenai produksi yang dilakukan. *Waste* terbesar kedua adalah *waiting* sebesar 22,95%. Usulan perbaikan yang diberikan merupakan menyediakan *sparepart* mesin agar tidak membuang waktu ketika ada *sparepart* mesin yang rusak, melengkapi peralatan produksi dan melakukan pemeriksaan mesin secara berkala. *Waste* selanjutnya merupakan *motion* sebesar 14,7%. Usulan perbaikan yang diberikan merupakan memberikan teguran kepada karyawan yang lalai pada pekerjaannya. Kemudian *waste* selanjutnya merupakan *inventory* 13,11%. Usulan perbaikan yang diberikan merupakan memperjelas SOP kerja karyawan dan menambah pekerja. Dan yang terakhir merupakan *transportation* sebesar 9,8%. Perbaikan usulan yang diberikan merupakan melakukan perbaikan *layout workshop*.

## 5.2 Saran

Adapun pada riset ini bisa rekomendasikan beberapa saran sebagai berikut:

1. Disarankan agar dilakukan riset lanjutan melalui kajian lebih luas, misalnya menambahkan identifikasi pada jenis pemborosan, analisis mendalam mengenai perbaikan layout produksi, penilaian beban psikis kerja operator, serta implementasi metode perbaikan lain yang mungkin lebih efektif dan cocok.
2. Riset ini menggambarkan kondisi di lantai produksi PD. Saleh Industri, sehingga hasilnya bisa menjadi bahan evaluasi dan memberikan perspektif bagi perusahaan dalam melakukan penilaian lebih lanjut.
3. Perubahan tata letak lantai produksi dalam mengoptimalkan prosedur serta penambahan tenaga kerja pada stasiun pengangkutan adalah usulan yang perlu dipertimbangkan oleh perusahaan.