

BAB V

SIMPULAN DAN SARAN

5.1 Simpulan

1. Pemborosan (*waste*) yang terjadi pada departemen Cnc di PT Optimech Engineering terdapat tiga jenis *waste* yang paling dominan dan menjadi penyebab dari *waste* lainnya yaitu *defect*. Berdasarkan hasil *waste assessment model* (WAM) untuk jenis *waste defect* jumlah *waste* adalah sebesar 24,09%.
2. Perbaikan sistem kerja dapat dilakukan dengan cara melakukan peramalan dan perencanaan produksi secara akurat agar tidak terjadi inventory yang berlebih dan akan dapat merugikan perusahaan, memberikan pembekalan kepada karyawan agar lebih mengerti tentang pengerjaan dan penanganan produk, dan melakukan control untuk material sebelum dikirim ke proses berikutnya melakukan pengadaan mesin sesuai kapasitas produksi dan kerumitan produk serta perbaikan mesin secara berkala, menggunakan atau melakukan pembelian mesin sesuai dimensi tubuh tenaga kerja yang dimiliki dan melakukan hal yang dapat memotivasi karyawan sehingga mampu bekerja dengan baik.

5.2 Saran

Beberapa saran untuk melakukan penerapan *lean manufacturing* selanjutnya yaitu:

1. Melakukan pengamatan secara langsung untuk memperoleh data waktu pada setiap aktivitas yang dibutuhkan dalam penerapan *lean manufacturing* hal ini bertujuan untuk mempermudah dalam pengidentifikasian *waste*.
2. Menyertakan data *defect*/cacat dan juga data *downtime* dan *uptime* pada proses produksi sehingga hasilnya dapat lebih akurat.
3. Membuat *current stream map* dan *future stream map* agar dapat melihat dan membandingkan perubahan pada sistem yang diperbaiki.