

## BAB V

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 5.1 Kesimpulan

Kesimpulan yang diperoleh sesuai dengan identifikasi serta analisa permasalahan yang ada serta alternatif dan perbaikan berdasarkan rumusan dan tujuan dalam penelitian *waste* terbesar pada proses produksi *wire harness* PT.SP *Manufacturing* ialah *waste defect* dengan skor bobot senilai 60,89%, *waste unnecessary inventory* dengan skor bobot 39,12%. Faktor penyebabnya adalah pekerja yang kurang konsentrasi, memberi pasta solder yang berlebih pada terminal *wire*, pekerja yang mengejar target tanpa memperhatikan kualitas, sehingga terjadi produk *defect* dan memerlukan *rework*.

Rekomendasi yang diajukan perusahaan sesuai diagram *fishbone* adalah usulan perbaikan pada proses produksi *wire harness* untuk mengurangi *defect* dan *unnecessary inventory*, sebaiknya memberikan pengetahuan mengenai kualitas produk terhadap karyawan. Membuat catatan mengenai spesifikasi mesin, termasuk datanya, tahun pembuatan, bahan yang digunakan, jadwal perawatan, jadwal produk yang akan diproses, dan daftar proses yang telah selesai untuk setiap mesin. Memastikan bahwa informasi yang dibagikan dapat dipahami oleh seluruh operator dan pekerja yang terlibat dalam proses produksi. Meningkatkan manajemen gudang yang sebelumnya tidak terorganisir dan tidak terkendali, yang mengakibatkan penumpukan bahan mentah dan ketidakmampuan untuk menghapus semua inventaris usang selama proses penanganan material.

## 5.2 **Saran**

Berikut ini beberapa saran yang dapat peneliti sampaikan terkait penelitian ini yaitu:

1. Untuk perusahaan, dapat memaksimalkan metode *fishbone* yang telah peneliti sampaikan, karena metode tersebut bisa berguna apabila dapat digunakan secara maksimal.
2. Untuk Penelitian selanjutnya, dapat menambahkan metode analisa lain yang belum peneliti gunakan ataupun dapat meneliti dengan metode yang sama di perusahaan yang berbeda
3. Untuk Penelitian selanjutnya, dapat menggunakan seluruh indikator *waste* yang berjumlah 7 *waste* agar penelitian selanjutnya lebih bervariasi dan bervariasi.