

## BAB V

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 5.1. Kesimpulan

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan maka diketahui penyebab dari *output* produksi yang tidak tercapai yaitu ditemukannya pemborosan *motion*, *over processing*, *waiting*, dan *defect*. *Motion* memiliki bobot paling tinggi yaitu 25,9%. Beberapa cara yang dapat dilakukan untuk mencapai *output* produksi, diantaranya:

1. Perbaiki terhadap *waste motion* dengan cara menerapkan konsep 5S dan menyediakan rak penyimpanan khusus untuk *form by off* (peralatan).
2. Perbaiki terhadap *waste over processing* dengan cara diterapkannya *system* pengawasan yang dapat memberikan warning kepada karyawan jika terjadi kekurangan bahan.
3. Perbaiki terhadap *waste waiting* dengan cara menambah jumlah operator pada *machine process* guna mempercepat prosedur pengerjaan.
4. Perbaiki terhadap *waste defect* dengan cara memberikan pelatihan tentang pentingnya bersikap teliti dan mematuhi instruksi kerja serta menetapkan jadwal untuk pemeliharaan *preventif* rutin untuk *printer label*.

Berdasarkan *future state mapping*, didapatkan nilai *process cycle efficiency* sebesar 92,56 % yang sebelumnya 72,23% yang berarti mengalami kenaikan 28,1% hal ini menandakan adanya peningkatan produktivitas pada proses produksi *wire harness*.

## 5.2. Saran

Berdasarkan penelitian ini, peneliti dapat memberikan beberapa saran sebagai berikut:

1. Untuk perusahaan, berdasarkan hasil penelitian yang didapat, dapat dijadikan acuan untuk mengurangi *waste motion, over processing, waiting* dan *defect*.
2. Untuk penelitian selanjutnya, dapat menggunakan semua indikator pemborosan yang berjumlah tujuh pemborosan agar penelitian selanjutnya dapat mengidentifikasi seluruh pemborosan di perusahaan.
3. Pada penelitian selanjutnya perlu dilakukan penelitian lebih lanjut terkait optimasi produksi dengan menggunakan metode lainya.