

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan, kesimpulan yang bisa diambil yaitu didapatkan penyebab terjadinya pemborosan pada produksi plastik penyimpanan makanan yaitu ditemukan adanya *waste overproduction* dan *waste defect*. Dengan pemborosan (*waste*) terbesar diperoleh bobot sebanyak 51,02%. Dan pada pemetaan *Future State Mapping*, didapatkan peningkatan hasil *Process cycle efficiency* dari 68,37% menjadi 79,80% dengan peningkatan sebanyak 18,2%. Untuk dapat mengoptimalkan aktivitas pada proses produksi tersebut dengan cara mengurangi pemborosan yang telah terindikasi pada proses produksi plastik penyimpanan makanan departemen F1 di PT Sanipak Indonesia, terdapat beberapa cara yang bisa dilakukan, yaitu :

1. Perbaiki *waste defect* dengan melakukan pengkalibrasian mesin atau alat kerja secara rutin sesuai SOP, serta mengganti mesin-mesin yang sudah tidak layak digunakan kembali.
2. Selalu melakukan inspeksi atau jadwal mingguan terhadap aliran proses dari tahap awal hingga akhir proses sesuai dengan *work intruction* atau prosedur.
3. Perbaiki *waste overproduction* dengan memperluas ruang penyimpanan dengan memberikan label indikasi produk sesuai masa produk.

4. Melakukan kegiatan *refresh* proses setiap bulannya untuk seluruh *manpower* dengan upaya mencegah terjadinya kegagalan produk yang diproduksi.

5.2 Saran

Berikut ini ada beberapa saran yang bisa peneliti sampaikan terkait hasil dari analisis dan penelitian yang dilakukan:

1. Bagi perusahaan, usulan yang diberikan mampu membantu perusahaan dalam mengatasi pemborosan yang terjadi pada aktivitas produksi, sehingga perusahaan dapat mengoptimalkan permintaan pelanggan sesuai dengan kualitas yang diharapkan.
2. Bagi Peneliti selanjutnya, dapat menambahkan metode analisa lain yang belum peneliti gunakan pada penelitian ini dan dapat menganalisis *7 waste* yang lain dalam mengatasi pemborosan yang terjadi.