

## BAB 6

### KESIMPULAN DAN SARAN

Pada bab 6 ini dijelaskan kesimpulan dan saran dari penelitian. Adapun kesimpulan dari penelitian merupakan jawaban dari tujuan penelitian. Sedangkan saran yang diberikan hanya merupakan rekomendasi perbaikan untuk penelitian selanjutnya agar bisa lebih baik.

#### 6.1 Kesimpulan

1. *Waste* yang terjadi pada proses produksi kitchen set terdapat 5 *waste* yaitu *transportation, waiting, defect, movement, excess processing* dan dengan nilai pembobotan *waste* 1,75; 2; 4; 2,25; 3 sehingga *waste* kritis yang didapat yaitu *waste defect*.. Sedangkan untuk *defect* pada produk jendela terdapat 4 *waste* yang teridentifikasi yaitu *waiting, defect movement, excess processing* dan dengan pembobotan nilai *waste* 2,25; 3,75; 2,50; 2.75 sehingga *waste* kritis yang didapat yaitu *waste defect*. Akar penyebab *defect* produk kitchen set dan jendela hampir sama, pada pemotongan kaca yang pecah adalah kaca terlalu tipis untuk dipotong menggunakan alat glass cutter, untuk produk tidak bisa dipasang pekerja pada saat pengukuran awal lebih mengandalkan penglihatan visual, tanpa menggunakan penggaris untuk melihat kerataan permukaan yang akan dipasang
2. Rekomendasi perbaikan diberikan untuk meminimasi akar penyebab masalah. Rekomendasi perbaikan yang diberikan adalah menggunakan kaca dengan tebal 8 – 10mm untuk kedua produk *kitchen set* dan jendela, serta untuk produk tidak bisa dipasang adalah dengan memberikan jarak aman pada saat pemasangan dengan jarak 15 – 20 mm untuk produk kitchen set, dan untuk produk jendela memberi jarak aman 8 - 10mm.

#### 6.2 Saran

Saran yang dapat diberikan kepada perusahaan dan penelitian selanjutnya pada penelitian ini diantaranya sebagai berikut :

### **6.2.1 Saran Untuk Perusahaan**

Perusahaan sebaiknya menerapkan rekomendasi perbaikan yang telah diberikan untuk meminimasi *waste*, terutama *waste defect* pada proses produksi *kitchen set* dan jendela karena setelah dilakukan pembobotan *waste* dengan kusionare didapatkan *waste* kritis di kedua produk yaitu *waste defect*. Penerapan dapat dilakukan dengan beberapa pertimbangan menyesuaikan kondisi dan kebijakan perusahaan. Selain itu, perusahaan menerapkan usulan perbaikan kecil disetiap proses secara berkelanjutan untuk meminimasi gerakan atau aktivitas yang tidak diperlukan

### **6.2.2 Saran Untuk Penelitian Selanjutnya**

Untuk penelitian selanjutnya, dapat dilakukan dengan melakukan pengintegrasian metodologi lean manufacturing dengan metodologi lainnya seperti leax six sigma.

