

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

1. Tingkat pemborosan (*Waste*) paling dominan di UD. Santoso adalah *Waste motion*, *over-production*, dan *defect*. *Waste* paling tinggi dimulai dari *Waste motion* yang memiliki nilai hasil akhir 0.003295 (19,34%), diikuti oleh *Waste over-production* yang memiliki nilai hasil akhir 0,002880 (16,90%), dan *Waste defect* yang memiliki nilai hasil akhir 0,002860 (16,79%).
2. Hasil identifikasi dengan diagram *fishbone* dan 5W1H akar penyebab *Waste motion* dapat dibagi menjadi tiga faktor yaitu *man*, *machine*, dan *method*. Untuk faktor *man* disebabkan oleh kurangnya kedisiplinan karyawan dalam penyimpanan alat, sedangkan untuk faktor *machine* disebabkan oleh kehilangan alat yang digunakan pada saat proses produksi, dan untuk faktor *method* disebabkan oleh jarak gudang penyimpanan dan produksi cukup jauh serta penyimpanan alat yang tidak teratur. Usulan perbaikan pada *Waste motion* adalah perusahaan dapat mengurangi pemborosan dengan melakukann penyelenggaraan pelatihan tentang pentingnya disiplin dalam penempatan alat, melakukan inventarisasi alat yang hilang, dan pembuatan layout yang lebih efektif. pada *Waste over production* akar penyebab *Waste* dibagi menjadi tiga faktor yaitu *method*, *man*, dan enviroment. Untuk faktor *method* disebabkan oleh terlalu fokus pada kapasitas mesin, proses produksi tidak mempertimbangkan informasi permintaan aktual, dan peramalan tidak akurat. sedangkan untuk faktor *man* disebabkan oleh sering terjadi

miskomunikasi, dan untuk faktor *enviroment* disebabkan oleh perubahan tren pasar yang mendadak. Usulan perbaikan pada *Waste over production* yaitu perusahaan dapat mengurangi pemborosan dengan melakukann penetapan target produksi berdasarkan permintaan aktual, mempertimbangkan data historis, melibatkan tim pemasaran saat proses peramalan, membuat saluran komunikasi yang jelas antar departemen, dan melakukan *pemantauan* rutin terhadap tren pasar. Pada *Waste defect* akar penyebab *Waste* dibagi menjadi tiga faktor yaitu *man*, material, dan *machine*. Untuk faktor *man* disebabkan oleh teknik penarikan produk yang salah dan kesalahan setting screw. sedangkan untuk faktor material disebabkan oleh bahan yang datang tidak sesuai standar, dan untuk faktor *machine* disebabkan screw yang aus. Usulan perbaikan pada *Waste defect* adalah perusahaan dapat mengurangi pemborosan dengan melakukann pelatihan teknik penarikan, membuat standar parameter setting mesin, memperbaiki prosedur pengecekan dan membuat jadwal maintenance komponen mesin.

5.2 **Saran**

Terdapat beberapa saran yang dapat diberikan untuk penelitian selanjutnya yaitu sebagai berikut:

1. Diharapkan penelitian ini dapat dikembangkan lebih lanjut oleh para peneliti berikutnya dengan menerapkan metode yang berbeda dalam menganalisis pemborosan (*Waste*). Penggunaan metode yang berbeda akan memungkinkan penelusuran lebih komprehensif terhadap faktor-faktor kompleks yang menjadi akar penyebab pemborosan. Dengan demikian, efektivitas dari

rekomendasi yang diusulkan dapat dievaluasi secara lebih mendalam untuk menilai signifikansi dampaknya.

2. Penelitian selanjutnya diharapkan dapat menggunakan berbagai data yang lebih lengkap agar proses analisis menjadi lebih kompleks dan akurat.
3. Perusahaan dapat mempertimbangkan untuk menerapkan rekomendasi perbaikan yang diusulkan dalam upaya untuk menurunkan *Waste* yang ada.