

BAB V PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Kesimpulan yang dapat diambil dari penelitian ini berdasarkan rumusan masalah adalah sebagai berikut:

1. Dari hasil perhitungan *waste assessment model* pada proses produksi filter ACM502205 di PT. Essentra didapatkan hasil sebagai berikut: *Over Production* (15,52%) , *Defect/reject* (23,33%), *Unnecessary inventory* (17,96%), *Inappropriate Processing* (9,36%), *Excessive Transportation* (11,32%), *Waiting/idle* (9,74%), dan *Unnecessary Motion* (12,76%).
2. Dari hasil perhitungan *waste assessmet model* pada proses produksi filter ACM502205 di PT. Essentra dapat disimpulkan bahwa *waste* yang paling dominan terjadi pada proses produksi filter ACM502205 di PT. Essentra adalah *defect* dengan persentase sebesar 23,33%.
3. Rekomendasi perbaikan dari permasalahan *waste (defect)* di PT. Essentra adalah dengan menerapkan *setting level optimal* yang didapat dari perhitungan dengan menggunakan metode Taguchi, yaitu: faktor A level 2 (filter di *oven* selama 4 menit dengan suhu 110°), faktor B level 2 (set circum 16,85mm), faktor C level 2 (set *roundness* 95%), faktor D level 2 (set PZ 9%), faktor E level 2 (Set PD 445mmWg), faktor F level 1 (set weight 0,416 gr), dan faktor G level 1 (set menthol 119,8mg).

5.2 Saran

Adapun saran yang dapat diberikan dalam penelitian ini untuk mendukung perbaikan yang ditujukan untuk perusahaan dan penelitian selanjutnya, yaitu:

1. Perusahaan sekiranya dapat menggunakan rekomendasi perbaikan (*setting level optimal*) yang telah diberikan agar dapat meminimalisir *waste defect* berupa rendahnya *hardness* Filter ACM502205.
2. Seiring berkembangnya ilmu pengetahuan, diharapkan pada penelitian selanjutnya mampu memberikan usulan perbaikan pada keseluruhan dari 7 *waste*.