

BAB VI

PENUTUP

6.1 Kesimpulan

Dari bab pengolahan data serta analisa dan pembahasan, maka data ditarik kesimpulan sebagai berikut :

1. Mengetahui tingkat produktivitas saat ini.

Produktivitas tertinggi terdapat pada periode 2 dengan kenaikan produktivitas sebesar 47,59%, sedangkan yang terendah terdapat pada periode 4, dengan penurunan sebesar 71,17%.

2. Melakukan evaluasi produktivitas sebelum perbaikan.

Faktor-faktor yang mempengaruhi peningkatan dan penurunan produktivitas adalah faktor set up mesin dan set up mould. Untuk kemudian dilakukan perbaikan dengan metode SMED (*Single Minute of Exchange Die*) dengan cara memisahkan set up internal dengan set up eksternal, sehingga memangkas waktu sebesar 17,28% (dari semula 252,913 menit menjadi 209,1975 menit).

3. Melakukan evaluasi produktivitas setelah perbaikan.

Setelah melakukan perbaikan nilai produktivitas mengalami peningkatan tiap periodenya.

- a. Pada periode minggu ketujuh nilai produktivitas sebesar 723,2 (meningkat 127,99% dari periode minggu keenam).
- b. Pada periode minggu kedelapan nilai produktivitas sebesar 914,4 (meningkat 26,44% dari periode minggu ketujuh).
- c. Pada periode minggu kesembilan nilai produktivitas sebesar 845 (menurun 7,59% dari periode minggu kesembilan).

DAFTAR PUSTAKA

DAFTAR PUSTAKA

1. Sumanth, David J, **"Productivity Engineering and Management"**, Mc Graw-Hill Book Company, 1984
2. Bain, David, **"The Productivity Prescription"**, Mc Graw-Hill Book Company, 1982
3. Wignjosoebroto, Sritomo. **"Ergonomi, Studi Gerak dan Waktu"**, Edisi II, PT Candimas Metropole, 1995