

BAB VI PENUTUP

6.1. Kesimpulan

Berdasarkan pengolahan dan analisa data yang telah dilakukan, maa dapat ditarik kesimpulan:

1. Diketahui bahwa *wasteyang* ditemukan selama proses produksi yaitu *transportation, motion, defect* dan *waiting time* diidentifikasi menggunakan *current state mapping*. Dari keempat jenis *waste* ini hanya 3 jenis *wasteyang* akan diminimasi yaitu *transportation, motion* dan *defect*.
2. Dari ketiga *wasteyang* akan diminimasi dilakukan perbaikan yaitu:
 - a. *Transportation*: penyusunan stasiun kerja untuk mengurangi pemindahan material.
 - b. *Motion*: Pembuatan instruksi kerja pada stasiun pengukusan.
 - c. *Defect*: Pembuatan instruksi kerja untuk masing-masing *defect*.
3. Perbaikan yang akan diusulkan dan diterapkan dibandingkan dengan kondisi sekarang dan dapat dilihat pada tabel dibawah ini:

Tabel 6.1 Perbandingan PAM Lama dan PAM Usulan

Aktivitas	Total Waktu Lama (s)	Total Waktu Usulan (s)	% Minimasi
Operasi	43092	43092	-
Transportasi	2511	2226	11,35%
Inspeksi	889	300	66,25%
Storage	271	271	-
Delay	0	0	-

Sumber: Pengolahan Data, 2019

6.2. Saran

Adapun berkenaan dengan penelitian lanjutan, saran yang dapat diberikan yaitu penelitian untuk merancang oven agar produksi mie tidak bermasalah saat cuaca hujan dan pembuatan instruksi kerja