

BAB VI

PENUTUP

6.1. Kesimpulan

Kesimpulan yang dapat diambil dari penelitian yang telah dilakukan adalah sebagai berikut.

1. Dari hasil pembobotan *waste* menggunakan metode AHP diketahui bahwa nilai keputusan masing-masing *waste* adalah: *overproduction* dengan nilai 0.08, *inventory* dengan nilai 0.08, *waiting* dengan nilai 0.14, *overprocessing* dengan nilai 0.18, *defect* dengan nilai 0.12, *transportation* dengan nilai 0.23, dan *motion* dengan nilai 0.16. Kemudian *waste* yang diprioritaskan oleh UD Cristal adalah *waste transportation* dengan nilai keputusan 0,23.
2. Pada *waste transportation* di proses produksi olahan kripik salak UD Cristal, dilakukan perbaikan *layout* dengan mereduksi jarak antar proses yaitu perpindahan dari proses pengupasan kulit dan kulit ari dengan proses pembelahan dan penghilangan biji. Dari jarak perpindahan 4 m dengan waktu perpindahan 11,461 detik menjadi jarak perpindahan 1,5 m dengan waktu perpindahan yang ditempuh 4,3 detik. Sehingga terjadi penurunan *cycle time* dari 12435,76 detik menjadi 12407,817 detik atau 3,45 jam.
3. Hasil dari perancangan *Future State Value Stream Mapping* yaitu terjadi penurunan waktu *Necessary but Non Value Added* (NNVA) dari 167,396 detik menjadi 139,455 detik.

6.2. Saran

Saran yang dapat diberikan kepada UKM atau perusahaan adalah sebagai berikut.

1. Menerapkan sistem perbaikan konsep Kaizen khususnya 5S di setiap aktivitas proses produksi yang dilakukan secara terus menerus.
2. Melakukan pengurangan jarak perpindahan jarak yang perlu didekatkan dan menjauhkan proses-proses yang dapat membuat produk kotor atau rusak.

Dalam penelitian yang dilakukan masih terdapat banyak kekurangan sehingga saran untuk penelitian selanjutnya adalah sebagai berikut.

1. Memberikan rekomendasi *relayout* untuk rantai produksi olahan kripik salak supaya dapat menghasilkan proses produksi yang efisien.
2. Memberikan rekomendasi penggunaan energi yang semestinya untuk mengurangi biaya yang dikeluarkan.

