

BAB6

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan

1. Hasil identifikasi ini menunjukkan terdapat 3 jenis pemborosan pada proses produksi *Handsoap*, yaitu : *Waiting*, *Unnecesary Inventory*, *Unnecesary Movements*. yang terdapat pada setiap stasiun kerja yaitu pada proses Fase *deonized*, Fase *Visconitas*, Fase *Homogenizer*, *Final Mixing*, dan *Filling & Packaging*.
2. Pada pembuatan *Value Stream Mapping* ada dua proses yaitu :
 - a. terdapat 5 proses produksi dengan total *cycle time* 506.24 menit ini adalah proses sebelum perbaikan atau proses saat ini.
 - b. *Future State Mapping* : Pada *Future State Mapping* di dapatkan hasil total *cycle time* 483.19 menit ini adalah proses sesudah perbaikan atau proses yang akan datang.
 - c. Berkurangnya waktu siklus pada fase *deonized* yang semula memakan waktu 150.24 menit menjadi 143.23 menit atau berkurang sebanyak 7.01 menit.
 - d. Berkurangnya waktu siklus pada fase *visconitas* yang semula memakan waktu 15.03 menit menjadi 14.02 menit atau berkurang sebanyak 1.01 menit.

- e. Berkurangnya waktu siklus pada fase *homogenizer* yang semula memakan waktu 30.09 menit menjadi 29.08 menit atau berkurang sebanyak 1.01 menit.
- f. Berkurangnya waktu siklus pada *final mixing* yang semula memakan waktu 70.12 menit menjadi 63.11 menit atau berkurang sebanyak 7.01 menit.
- g. Berkurangnya waktu siklus pada *filling & packaging* yang semula memakan waktu 240.36 menit menjadi 233.35 menit atau berkurang sebanyak 7.01 menit.

6.2 Saran

Saran dari tugas akhir ini adalah :

1. Waste yang diperbaiki hanya waste yg dominan.
2. Departemen produksi terus melakukan perbaikan terus menerus guna mendapatkan perbaikan.
3. Melakukan perbaikan secara terus menerus dengan mencari permasalahan yang ada dan upaya untuk mengatasinya.

