

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Kesimpulan yang dapat diambil berdasarkan Penelitian yang dilakukan tersebut adalah:

1. *Waste* yang terjadi pada stasiun kerja pengemasan di PT. Harvest Gorontalo Indonesia yaitu *Waiting Time*, Transportasi, Produk cacat, Gerakan yang tidak diperlukan dan Sumber daya yang tidak dimanfaatkan
2. Minimasi *waste* yang terjadi dapat dilakukan dengan:
 - a. Menambah jumlah alat transportasi agar tidak terjadi produk mengantri saat masuk ke proses selanjutnya sehingga tidak perlu menggunakan tenaga manusia untuk proses transportasi dan melakukan kegiatan *maintenance* untuk memastikan kondisi mesin dalam keadaan baik sehingga dapat mencegah terjadinya *waste Waiting Time*, transportasi gerakan yang tidak diperlukan dan sumber daya yang tidak dimanfaatkan.
 - b. Melakukan pelatihan untuk meningkatkan atau menyetarakan keterampilan pekerja memberi arahan dan melakukan pemeriksaan atau pengecekan secara berkala.

5.2 Saran

Penelitian selanjutnya adalah menghitung waktu transportasi dengan menggunakan alat elevator agar waktu proses transportasi dapat diketahui dan tenaga kerja optimal pada stasiun pengemasan.

DAFTAR PUSTAKA

- Almer, D. I. L. (2018). Implementasi Konsep *Lean Manufacturing* pekerjaan atau tugas dari mulai perancangan sampai dengan produk diterima konsumen agar dapat berjalan lancar dan tidak mengalami pemberhentian atau pengembalian yang disebabkan karena cacat atau *waste* (Muhsin Dkk),. 11(1), 14–18.
- Arifin. (2018). Title. *Journal of Materials Processing Technology*, 1(1), 1–8.
- Armyanto, H. D., Djumhariyanto, D., & Mulyadi, S. (2020). Penerapan *Lean Manufacturing* dengan Metode VSM dan FMEA untuk mereduksi pemborosan produksi sarden. *Jurnal Energi dan Manufaktur*, 13(1), 37–42.
- Ayu, F. T. B. (2018). Rekayasa perbaikan proses produksi boneka dengan Integrasi Metode *Line Balancing* Dan *Value Stream Mapping*. *Operations Excellence: Journal of Applied Industrial Engineering*, 10(3), 294.
- Fay, D. L. (1967). No Title. *Angewandte Chemie International Edition*, 6(11), 951–952., 4–21.
- Indriani, J. (2020). *ISSN 2614-283X (online) / ISSN 2620-6757 2017, Politeknik Keuangan Negara STAN. All Rights Reserved*. 4(1), 1–19.
- Khannan, M. S. A., & Haryono, H. (2017). Analisis Penerapan *Lean Manufacturing* untuk Menghilangkan Pemborosan di Lini Produksi PT Adi Satria Abadi. *Jurnal Rekayasa Sistem Industri*, 4(1), 47.
- Lisano, N., & Susanty, A. (2016). Analisa *Waste Waiting* pada Pembuatan Produk Full Hard dengan Menggunakan *Process Activity Mapping* pada Plant Cold Rolling Mill. *Industrial Engineering Online Journal*, 5(2), 1–7.
- Mojib, Z. S., Hashemi, A., Abdi, A. A., Shahpanah, A., & Rohani, J. M. (2014). *Lean Manufacturing* Implementation Through *Value Stream Mapping*: A Case Study *Jurnal Teknologi* 3(eISSN 2180-3722), 119–124.
- Surya Andiyanto, Agung Sutrisno, Charles Punuhsingon Online, J., Teknik, P., & Volume, M. (n.d.). *waste , waste*. 6.
- Pibisono, A., Suprpto, & Ahya, R. (2020). *Analisis Kegagalan Maintenance Unit Produksi Menggunakan Metode FMEA Dan FTA Di PT. Saptaindra Sejati*. 1(September), 1–10.
- Pradana, D. P., Rahayuningsih, S., & Santoso, H. B. (2020). Analisis Rejected Produk Dalam Proses Return Di PT. Gunawan Fajar Menggunakan Metode FMEA. *JURMATIS : Jurnal Ilmiah Mahasiswa Teknik Industri*, 2(1), 44.
- Ristyowati, T., Muhsin, A., & Nurani, P. P. (2017). Minimasi *Waste* Pada Aktivitas

Proses Produksi dengan Konsep *Lean Manufacturing* (Studi Kasus di PT. Sport Glove Indonesia). *Opsi*, 10(1), 85.

Thariq, M. F., & Fahma, F. (2020). *Analisis Penyebab Terjadinya Produk Gagal Pada Spunpile di PT XYZ Menggunakan Metode FMEA dan FTA*. November,