

BAB V PENUTUP

1.1. Kesimpulan

Kesimpulan yang diperoleh dari penelitian tugas akhir di proses produksi sosis *bockwurst* adalah sebagai berikut :

Identifikasi pada saat proses pembuatan sosis bockwurst adalah berikut ini :

1. Jika melihat pada *current State mapping*, terjadi *bottleneck* pada proses pemotongan daging *bandsaw*, sering terjadi pergeseran pada kaki mesin *bandsaw*, yang menyebabkan operator mematikan mesin untuk memperbaiki posisi mesin *bandsaw* ke posisi semula, hasil dari *Value Stream Mapping* tersebut dapat diambil kesimpulannya bahwa *bottleneck* disebabkan karena mesin sering bergeser saat proses produksi yang masuk dalam kategori *Non Value Added*.
2. Pemborosan waktu pada saat pengambilan bahan baku dari inventori ke lini produksi, saat pengambilan bahan baku dengan digotong, hal ini menyebabkan pemborosan waktu, *Transportation waste*.
3. Proses penggilingan daging (mincer) dilakukan dengan 2 operator, yang seharusnya bisa dikerjakan dengan 1 operator saja. Pemborosan operator.
4. Untuk Meminimalisir waste yang terjadi pada proses produksi sosis bockwurst, maka peneliti melakukan beberapa usulan perbaikan, pertama yaitu mengusulkan pengadaan troli saat pengambilan bahan baku, membuat stopper pada mesin penggiling daging *bandsaw*, memberitahu kepada suvervisor perusahaan bahwa bagian proses penggiling daging mincer dilakukan 1 operator saja. Dan usulan yang terakhir menerapkan budaya 5R dilingkungan PT. Sumber Pangan jaya.

5.2. Saran

Berdasarkan hasil pengamatan dan pengolahan data yang diperoleh dari penelitian yang dilakukan di PT. Sumber Pangan Jaya, maka saran yang dapat diberikan untuk perbaikan perusahaan adalah sebagai berikut :

1. Dilakukan proses sanitasi secara rutin setiap minggu 2 kali agar lingkungan perusahaan selalu bersih dan sehat.
2. Diperketatnya pengawasan karyawan pada saat proses produksi berjalan, agar karyawan bekerja dengan maksimal.
3. Ditambahkan alat kebersihan pada setiap departemen seperti sapu dan lap.

