

## Bab 6

### Kesimpulan dan Saran

#### 6.1. Kesimpulan

Pada kesimpulan ini berisikan ringkasan dari keseluruhan hasil penelitian yang telah dilakukan. Berikut merupakan kesimpulan yang dapat ditinjau dibawah ini:

1. Jenis pemborosan yang terjadi pada rantai produksi yaitu *defect, over production, transportation, motion, inventory, waiting, unnecessary process*. Jadi, jenis pemborosan pada rantai produksi berjumlah 7 jenis dan hasilnya sesuai dengan teori pada bab 2.
2. Persentase dari ketujuh jenis pemborosan yang terdapat dilantai produksi memiliki persentase serta peringkat yang berbeda yaitu:
  - a. *Defect* dengan persentase 23% jenis pemborosan ini menduduki peringkat pertama sekaligus jenis pemborosan yang memiliki proporsi terbesar dibandingkan jenis pemborosan lainnya.
  - b. *Over production* dengan persentase 18% menjadi peringkat kedua pada rantai produksi. Jenis pemborosan *over production* menduduki peringkat kedua dengan selisih proporsi 5%.
  - c. *Transportation* dengan persentase 16% merupakan jenis pemborosan pada peringkat ketiga, itu artinya kejadian perpindahan baik barang maupun bahan serta pengiriman masih ditemui secara berulang. Perbaikan harus segera dilakukan agar produktivitas serta biaya produksi digunakan secara optimal.
  - d. *Motion* dengan persentase 15% yang menduduki urutan ke empat merupakan proporsi dengan selisih sangat kecil yaitu hanya 1%, yang berarti pemborosan *motion* berhubungan dengan pemborosan *transportation*. Berdasarkan wawancara dengan pengelola, pemborosan

- jenis ini jarang muncul, namun perbaikan sebaiknya dilakukan agar pemborosan tidak semakin sering terjadi jika dibiarkan.
- e. *Inventory* dengan persentase 13% dengan peringkat kelima, yang artinya pemborosan dalam persediaan berlebihan ini jarang terjadi, karena perusahaan sudah terbiasa menerapkan system *zero stock* dimana sangat diminimalkan stok kedelai di gudang karena dikirim setiap minggu. Meski demikian, pemborosan ini sebaiknya dilakukan perbaikan juga agar tidak semakin besar jika dibiarkan seiring berjalannya produksi.
  - f. *Waiting* dengan persentase 10% yang artinya jenis pemborosan ini mendekati proporsi terkecil dengan peringkat keenam. Berdasarkan wawancara dengan pengelolanya, *waiting* jarang terjadi karena setiap mesin sudah memiliki tugasnya masing-masing oleh karena itu memiliki proporsinya cukup kecil. Meski demikian, pemborosan ini sebaiknya dilakukan perbaikan juga agar lebih efisien dalam penggunaan waktu dan tenaga kerja operator.
  - g. *Unnecessary Process* dengan persentase 4%, jenis pemborosan inilah yang menduduki peringkat terkecil dari pemborosan yang lain. *Unnecessary Process* tergolong sangat kecil sehingga perbaikan dapat dilakukan akan lebih bagus, namun jika tidak pun tidak masalah.
3. Usulan rencana perbaikan yang dapat diterapkan dapat ditinjau dengan beberapa solusi yang telah diberikan pada tabel 4.22. yaitu usulan rencana perbaikan untuk setiap jenis permasalahan berdasarkan penyebab pada diagram *fishbone*.

## 6.2. Saran

Setelah mengalami tahapan dari mulai pendahuluan hingga akhir bab yaitu kesimpulan dan saran ini, terdapat beberapa saran agar penelitian lebih baik lagi untuk berikutnya. Saran yaitu sebagai berikut:

#### Untuk Perusahaan

1. Sebaiknya dilakukan pengarahan terlebih dahulu kepada setiap operator sebelum dilakukan produksi.
2. Untuk menjaga kualitas produk tahu, sebaiknya teknik pengemasan dilakukan menggunakan alat bantu sehingga lebih mudah dan mengurangi kerusakan pada produk tahu.
3. Untuk mengurangi over produksi perusahaan sebaiknya membuat rencana produksi secara terstruktur untuk mengetahui berapa produk yang harus diproduksi setiap harinya.
4. Untuk meminimasi terjadinya kecacatan produk, perusahaan sebaiknya menerapkan pelatihan kepada para pekerja agar lebih terampil serta meningkatkan kemampuan dalam mengoperasikan baik mesin maupun proses pembuatan tahu.
5. Sebaiknya perusahaan melakukan pengecekan terhadap material yang datang dari pemasok agar kualitas kedelai diketahui terlebih dahulu sebelum diolah.
6. Perusahaan sebaiknya menata ulang kembali *layout* mesin beserta dengan alur produksinya untuk meminimalkan terjadinya transportasi yang tidak efisien pada rantai produksi.

#### Untuk Peneliti:

1. Sebaiknya setelah dilakukan pengisian kuesioner, validasi kembali hasil kuesioner dengan responden agar pemahaman responden terhadap kuesioner sama dengan maksud yang tertulisnya.
2. Sebaiknya tingkatkan lagi ketelitian serta perekapan data secara tersusun supaya tidak tertukar dalam mengolah data hasil dari para responden yang terbilang banyak.