

## BAB VI PENUTUP

Bab berikut memuat kesimpulan hasil penelitian yang didapatkan dan saran untuk penelitian selanjutnya.

### 6.1 Kesimpulan

Kesimpulan dari penelitian tugas akhir ini sebagai berikut:

1. Hasil pengolahan *Waste Relationship Matrix* (WRM) didapatkan urutan pemborosan yang mempengaruhi pemborosan lainnya yaitu *transportation* sebesar 20%, *overproduction* sebesar 16,5%, *defect* sebesar 15,3%, *inventory* sebesar 14,1%, *process* sebesar 14,1%, *motion* sebesar 10,6%, dan *waiting* sebesar 9,4%. Sedangkan urutan *waste* yang dipengaruhi adanya *waste* lainnya yaitu *waiting* sebesar 18,8%, *defect* sebesar 16,5%, *transportation* sebesar 16,5%, *overproduction* sebesar 14,1%, *inventory* sebesar 14,1%, *motion* sebesar 12,9%, dan *process* sebesar 7,1%.
2. Hasil pengolahan *Waste Assessment Questionnaire* (WAQ) didapatkan pemborosan terbesar yaitu *transportation* 22,58%, kemudian *defect* sebesar 17,45%, *overproduction* sebesar 15,27%, *waiting* sebesar 12,41%, *inventory* sebesar 12,18%, *motion* sebesar 11,96%, *process* sebesar 8,12%.
3. *Tool* terpilih dari pengolahan metode VALSAT adalah *tool* PAM sebesar 565,07. Berdasarkan hasil PAM didapatkan persentase aktivitas VA sebesar 58,33%, aktivitas NVA sebesar 8,33%, dan NNVA sebesar 33,33%.
4. Berdasarkan *current state value stream mapping* didapatkan nilai *Process Cycle Efficiency* (PCE) sebesar 45% dengan *lead time* sebesar 267,71 menit, dan *value added* sebesar 120,99 menit. Berdasarkan usulan yang diberikan terjadi peningkatan nilai PCE, untuk usulan pertama dengan kondisi lokasi saat ini didapatkan nilai PCE sebesar 61,32%, dan usulan kedua jika mencari tempat baru yang dapat menampung seluruh proses produksi didapatkan nilai PCE sebesar 98,84%.

## 6.2 Saran

Saran yang diberikan untuk penelitian selanjutnya ialah hasil usulan yang diberikan dapat diimplementasikan pada proses produksi roti Anandia Bakery untuk melihat bagaimana kondisi aktual setelah diterapkan perbaikannya. Hal yang perlu dipertimbangkan dalam implementasi usulan yang diberikan sebagai berikut:

1. Perusahaan dapat mengimplementasikan pengurangan *batch* pengiriman dari dua *batch* menjadi satu *batch* dikarenakan dengan perubahan ini memberikan dampak yang cukup banyak karena waktu menunggu karyawan bagian pengemasan menjadi tidak terlalu lama, yang awalnya harus menunggu dua jam menjadi satu jam. Hal yang perlu dipersiapkan untuk implementasi usulan ini yaitu tersedianya mobil box dan karyawan untuk dapat langsung mengirim roti dari tempat pendinginan ke tempat pengemasan.
2. Penambahan meja di tempat pengemasan juga dapat dilakukan dan tidak perlu mengeluarkan biaya yang banyak, perusahaan dapat menambah meja sepanjang 4,5m seperti meja untuk melakukan pencetakan adonan. Hal yang perlu disiapkan yaitu anggaran untuk pembelian meja tersebut, dengan menambahkan meja pekerjaan dapat lebih efisien karena tidak perlu adanya perpindahan lagi saat proses pengemasan, karyawan tidak kelelahan melakukan pekerjaannya di lantai dan juga roti bisa lebih higienis karena pengemasan dilakukan di atas meja.
3. Menempatkan meja untuk mengeluarkan roti dari cetakan ke tempat yang strategis sehingga karyawan tidak perlu memindah-mindahkan meja tersebut ke dinding saat tidak digunakan lalu ke tengah dekat oven saat akan digunakan. Penempatan meja tersebut dapat disesuaikan dengan jarak ke oven dan tidak mengganggu gang area produksi.
4. Usulan untuk mencari lokasi baru yang dapat menampung seluruh proses produksi perusahaan dan peneliti selanjutnya dapat mempertimbangkan aspek keekonomisan untuk pindah ke lokasi tersebut. Mempertimbangkan kelayakan pemindahan lokasi perusahaan terhadap investasi yang besar untuk jangka panjang.