

## BAB VI

### PENUTUP

Bab ini berisi tentang kesimpulan dan saran berdasarkan hasil dari pengumpulan dan pengolahan data yang telah dilakukan sebelumnya.

#### 6.1 Kesimpulan

Penelitian ini mengidentifikasi tiga *waste* tertinggi, yaitu *motion* (M) sebesar 26,01%, *defect* (D) sebesar 25,78%, dan *waiting* (W) sebesar 20,65%. Penyebab utama dari masing-masing *waste* dianalisis menggunakan *fishbone diagram* yang melibatkan *admin* UMKM Rama Production. Faktor-faktor penyebab meliputi *human error*, kurangnya pemeriksaan berkala, kelemahan dalam prosedur kerja dan target waktu, minimnya pelatihan teknis, serta kondisi area produksi yang kurang rapi dan bersih.

Usulan perbaikan melibatkan pelatihan pekerja, pemeriksaan berkala, penjadwalan istirahat, dan pembersihan area produksi. Peningkatan dilakukan dengan menyediakan *Standard Operating Procedure* (SOP) yang lebih terstandarisasi untuk menghindari aktivitas tambahan yang tidak diperlukan. Hasil diskusi juga menghasilkan solusi untuk meningkatkan efisiensi kerja, menurunkan risiko kelelahan, dan menjaga kesehatan pekerja, sambil meningkatkan kenyamanan serta efektivitas produksi. Implementasi usulan perbaikan berhasil mengurangi jumlah operasi dari 59 menjadi 45 dan waktu operasi dari 1686,79 menit menjadi 1220,68 menit. Efisiensi proses meningkat dari 75% menjadi 77%, meskipun peningkatan lebih lanjut menjadi sulit karena terbatasnya aktivitas *non-value-added*. *Lead time* menurun signifikan dari 1804,99 menit menjadi 1330,88 menit, dengan pemerataan waktu kerja (*line balancing*) untuk mencegah *bottleneck* antar stasiun kerja. Dengan demikian, usulan perbaikan ini dapat dianggap sangat efektif dalam meningkatkan kinerja proses produksi.

## 6.2 Saran

Berdasarkan hasil penelitian ini, terdapat beberapa saran yang dapat menjadi acuan untuk penelitian selanjutnya, yaitu:

1. Penelitian selanjutnya dapat melibatkan produk lainnya untuk menilai efisiensi dari implementasi usulan perbaikan yang telah dirancang.
2. Penelitian berikutnya dapat menyajikan rekomendasi perbaikan untuk jenis *waste* lainnya guna meningkatkan efisiensi proses produksi secara keseluruhan.

