

BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN

Bab ini berisi tentang kesimpulan dari pengolahan data yang telah dilakukan dan saran untuk penelitian selanjutnya.

6.1 Kesimpulan

1. IKM Kerupuk Jangek Arsyila memperoleh nilai pemenuhan standar higienis, sanitasi, dan keamanan konsumsi sebesar 66,84%, yang masih berada dalam kategori perlu perbaikan agar memenuhi standar *Good Manufacturing Practice* (GMP). Usulan perbaikan untuk meningkatkan efektivitas penerapan GMP berupa sosialisasi terkait pentingnya kebersihan kepada pekerja setiap awal bulan, melakukan pemberian label dan etiket, serta inspeksi rutin 2 minggu sekali terkait kebersihan dan infrastruktur.
2. Berdasarkan hasil identifikasi pemborosan yang dilakukan dengan metode *Waste Assessment Model* (WAM) yang terdiri dari *Waste relationship matrix* (WRM) dan *Waste assessment Questionnaire* (WAQ) diperoleh tiga pemborosan tertinggi yakni *transportation waste* sebesar 20,51%, *inventory* sebesar 16,49%, dan *waiting* sebesar 14,48%. Pemborosan dominan yang terjadi pada IKM Kerupuk Jangek Arsyila adalah *transportation waste* dengan nilai 20,51%. Pemborosan ini terjadi pada perpindahan material dari stasiun kerja satu ke stasiun kerja lainnya dengan tata letak yang tidak efisien. Penyebab pemborosan transportasi terjadi pada proses produksi di IKM Kerupuk Jangek Arsyila adalah kurangnya perencanaan dalam sistem pemindahan material, ketiadaan alat bantu angkut yang memadai, dan penyusunan tata letak area kerja yang kurang optimal yang mengakibatkan meningkatnya waktu tunggu dalam produksi, ketidakseimbangan aliran kerja, serta penurunan produktivitas secara keseluruhan. Penyebab *waiting waste* di IKM Kerupuk Jangek Arsyila adalah kurangnya disiplin pekerja, ketidaktepatan waktu dalam bekerja, serta minimnya pengawasan yang menyebabkan keterlambatan dalam berbagai tahap produksi. Tidak adanya

SOP dan ketentuan waktu kerja yang jelas juga memperparah ketidakefisienan waktu. Sedangkan *inventory waste* terjadi karena kurangnya pemahaman pekerja dalam pengelolaan bahan baku, bahan baku disimpan dalam jumlah besar tanpa mempertimbangkan permintaan aktual, dan tidak adanya sistem pemantauan stok yang baik yang menyebabkan penyimpanan bahan baku tidak efisien. Usulan perbaikan yang diberikan untuk mengurangi *waiting waste* disarankan penggunaan mesin *Tray Dryer* dan *Zeppelin Spinner* agar proses pengeringan dan penirisan minyak lebih cepat serta penerapan standar prosedur kerja yang lebih jelas. Usulan perbaikan untuk *transportation waste* yakni penataan ulang tata letak fasilitas, penggunaan *material handling*, dan peningkatan disiplin pekerja. Sementara itu, usulan perbaikan untuk *inventory waste* yakni sistem manajemen persediaan yang lebih baik, peramalan permintaan, penggunaan lemari penyimpanan dengan pengatur suhu, serta penerapan sistem pemantauan stok berbasis teknologi.

6.2 Saran

Saran yang diberikan untuk penelitian selanjutnya sebagai berikut.

1. Sebaiknya penelitian selanjutnya menghitung keuntungan biaya usulan perbaikan lebih lengkap.
2. Sebaiknya penelitian selanjutnya dapat memberikan usulan untuk pemborosan lainnya agar proses produksi semakin baik dan efisien.