

BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN

Bab ini berisikan mengenai kesimpulan dan saran yang diberikan untuk penelitian selanjutnya.

6.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian yang telah dilakukan pada produksi tahu di IKM Tahu Super A.B, didapatkan kesimpulan sebagai berikut:

1. Proses produksi tahu pada kondisi awal (Current State) di IKM Tahu Super A.B. memiliki tingkat efisiensi yang rendah, dengan nilai Process Cycle Efficiency (PCE) sebesar 66,70% dan total *lead time* mencapai 1446,43 menit per *batch*. Teridentifikasi tiga jenis pemborosan dominan, yaitu transportasi (*transportation*), gerakan (*motion*), dan proses berlebih (*overprocessing*). Akar penyebab utama dari pemborosan ini adalah tata letak fasilitas yang tidak efisien dan tidak mendukung alur kerja, serta ketiadaan standardisasi proses (SOP) yang jelas.
2. Untuk mengatasi pemborosan tersebut, penelitian ini mengusulkan dua perbaikan fundamental yang saling terintegrasi, yaitu perancangan ulang tata letak (*re-layout*) fasilitas produksi dan pengembangan Standar Operasional Prosedur (SOP). Perancangan ulang tata letak menggunakan metode BLOCPLAN berhasil mengoptimalkan alur material dengan mengurangi total jarak perpindahan sebesar 36,6%, sementara pengembangan SOP dirancang untuk menstandarkan metode kerja, mengurangi variabilitas, dan mengeliminasi gerakan yang tidak perlu. Analisis Future Value Stream Mapping (FVSM) mengindikasikan bahwa implementasi kedua usulan ini secara gabungan akan meningkatkan *Process Cycle Efficiency* (PCE) menjadi 71,10% (sebuah kenaikan sebesar 4,40%) dan mengurangi total *lead time* secara signifikan sebesar 90,15 menit dengan mengeliminasi 9 aktivitas yang tidak bernilai tambah.

6.2 Saran

Saran yang dapat diberikan untuk penelitian selanjutnya sebagai berikut:

1. Penelitian selanjutnya dapat memanfaatkan simulasi sistem diskrit untuk memvalidasi dan mengoptimalkan usulan perbaikan. Simulasi dapat digunakan untuk menguji berbagai skenario alokasi sumber daya (seperti jumlah operator) dan menganalisis dampak dinamis dari variabilitas proses terhadap *lead time* dan *output* produksi di IKM Tahu Super A.B

