

BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN

Bab ini berisikan terkait kesimpulan dan saran berdasarkan hasil pengolahan data terhadap penelitian yang telah dilakukan,

6.1 Kesimpulan

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan, maka didapatkan suatu kesimpulan yaitu sebagai berikut:

1. Berdasarkan hasil perhitungan data menggunakan Waste Assesment Model (WAM) yang terdiri dari *Waste Relationship Matrix* (WRM) dan *Waste Assesment Questionnaire* (WAQ) terdapat tiga *waste* dominan berdasarkan nilai tertinggi. *Waste* yang memiliki nilai tertinggi yaitu *defect* sebesar 22,21%, *motion* sebesar 19,34%, dan *waiting* sebesar 15,18%. Penyebab *defect waste* yaitu tidak ada standar penerimaan bahan baku, mesin penggiling tidak mempunyai jadwal perawatan rutin, proses perebusan bubur kedelai yang terlalu lama atau terlalu cepat, kesalahan pekerja saat pemotongan tahu, pekerja tidak disiplin dalam membersihkan alat dan wadah, serta pekerja melakukan aktivitas tidak penting saat proses produksi. Penyebab *motion waste* yaitu pekerja melakukan gerakan tambahan untuk memotong dan memindahkan *scrap*, tidak adanya penataan tetap terhadap alat, gerakan tambahan seperti bolak-balik mengambil alat atau wadah, memindahkan bahan baku secara manual, alat bantu pemindahan gumpalan tahu ke cetakan tahu kurang memadai sehingga frekuensi pemindahan tinggi dan pekerja sering melakukan membungkuk dikarenakan posisi cetakan tahu lebih tinggi dibandingkan baskom yang berisi gumpalan tahu. Penyebab *waiting waste* yaitu terjadi nya waktu tunggu antara stasiun kerja penggilingan dan stasiun kerja perebusan dikarenakan proses perebusan bubur kedelai yang lama sehingga hasil gilingan kedelai menunggu untuk diproses. *Waiting waste* juga terjadi karena waktu tunggu antara stasiun

kerja penyaringan dan penggumpalan dengan stasiun kerja pencetakan, karena proses pencetakan yang lebih lama dibandingkan dengan proses penggumpalan.

2. *Waste* yang akan diberikan usulan perbaikan yaitu tiga *waste* paling dominan yaitu *defect*, *motion*, dan *waiting*. Sebelum diberikan usulan perbaikan, dapat diketahui bahwa berdasarkan *Current Value Stream Mapping* didapatkan nilai *Process Cycle Efficiency* (PCE) dari proses produksi tahu di IKM Tahu Keluarga sebesar 60,37% dengan *lead time* sebesar 40139,50 detik, dan waktu VA sebesar 24233,86 detik, Sedangkan setelah diberikan usulan perbaikan terjadi peningkatan terhadap nilai *Process Cycle Efficiency* (PCE) menjadi 86,79% dengan *lead time* sebesar 28932,32 detik dan waktu VA sebesar 25111,42 detik.

6.2 Saran

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan, maka didapatkan suatu saran untuk penelitian selanjutnya yaitu sebagai berikut:

1. Penelitian selanjutnya dapat dilanjutkan dengan implementasi usulan perbaikan pada proses produksi tahu di IKM Tahu Keluarga.
2. Penelitian selanjutnya dapat membandingkan analisis *waste* pada proses produksi tahu di pabrik tahu lainnya untuk membandingkan efisiensi proses produksi.