

BAB VI

PENUTUP

Bab ini merupakan penutup yang berisikan kesimpulan dari penelitian ini dan saran untuk penelitian selanjutnya.

6.1 Kesimpulan

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan, maka diperoleh kesimpulan sebagai berikut.

1. Identifikasi *waste* pada proses produksi Shakila Bakery dilakukan menggunakan *Waste Relationship Matrix* (WRM) dan *Waste Assessment Questionnaire* (WAQ). Berdasarkan hasil perhitungan WRM diperoleh bahwa *waste* yang paling mempengaruhi *waste* lainnya adalah *transportation waste* sebesar 21,21%, sedangkan *waste* yang paling dipengaruhi dari *waste* lainnya *waiting waste* sebesar 24,24%. Berdasarkan hasil perhitungan WAQ diperoleh *waste* dominan adalah *defect waste* sebesar 28,32%.
2. *Defect waste* diberikan usulan pengadaan termometer oven dan penggunaan *timer* saat *proofing* berdampak pada aktivitas E3 dan D2; *waiting waste* diberikan usulan penambahan jumlah pekerja dan penerapan sistem FIFO dengan pembuatan SOP berdampak pada aktivitas C1, C5, dan E4; *transportation waste* diberikan usulan perbaikan tata letak produksi dan pengadaan troli berdampak pada aktivitas A1, B3, C4, dan C6; *motion waste* diberikan usulan penerapan 5S berdampak pada aktivitas A2 dan E3.
3. Berdasarkan usulan perbaikan yang telah diberikan maka diperoleh hasil bahwa waktu aktivitas VA meningkat dari 83,01% menjadi 89,50%; NNVA berkurang dari 10,67% menjadi 10,46%; dan NVA berkurang dari 6,32% menjadi 0%. Selain itu, waktu kegiatan *operation* meningkat dari 86,18% menjadi 91,27%; *transportation* berkurang dari 7,65% menjadi 7,16%; *inspection* meningkat dari 1,45% menjadi 1,58; *storage* tetap 0%; dan *delay*

berkurang dari 4,27% menjadi 0%. Hal ini menyebabkan total waktu produksi berkurang dari 56.229,91 detik menjadi 51.652,28 detik.

6.2 Saran

Saran yang diberikan untuk penelitian selanjutnya sebagai berikut.

1. Penelitian selanjutnya diharapkan dapat mengimplementasikan usulan yang diberikan, lalu mengukur kembali proses perbaikan riil.
2. Implementasi 5S dengan *Seiri* dan *Seiton* diharapkan membuat perbaikan *layout* pada gudang dan pelabelan yang diusulkan, sedangkan *Seiso* diharapkan dengan pembuatan SOP pembersihan dan inspeksi rutin.
3. Pemberian rak pada stasiun kerja *proofing* agar area stasiun kerja lebih efisien, ergonomis, dan higienis.

