

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1. Kesimpulan

Kesimpulan dari penelitian ini, yaitu :

1. Pemborosan yang dominan terjadi yaitu waktu menunggu, gerakan yang tidak perlu dan proses yang tidak sesuai. Pemborosan waktu menunggu terjadi pada proses pengukusan. Pemborosan gerakan yang tidak perlu terjadi di hampir seluruh proses produksi dikarenakan banyak operator yang tidak fokus dengan tugasnya dan berbincang dengan operator lain. Pemborosan proses yang tidak sesuai terjadi lebih sering pada proses pengukusan, pencampuran dan pemotongan yang dikarenakan dalam pengerjaan proses, operator masih menggunkan takaran yang dirasa pas, serta kurangnya standar operasi yang tertulis atau tertempel pada setiap operasi. Kurangnya perawatan mesin mengakibatkan proses tidak berkerja sesuaidengan yang diinginkan.
2. Pemborosan waktu menunggu pada proses produksi dapat diminimasi dengan penambahan fasilitas produksi yang dapat mengurangi adonan menunggu di luar mesin pengukusan. Pemborosan gerakan yang tidak perlu dapat diminimasi dengan peningkatan pengawasan dari atasan serta pemberian tindakan yang tegas kepada pekerja. Selain itu, perbaikan lingkungan kerja dibutuhkan agar lingkungan kerja menjadi lebih nyaman. Pemborosan untuk proses yang tidak sesuai dapat dikurangi dengan memperjelas standar operasi yang berlaku di perusahaan dan menempelkannya di setiap proses produksi, serta melakukan perawatan mesin secara teratur agar performamesin selalu dalam kondisi yang baik.
3. Waktu yang direduksi untuk mengurangi *lead time* yaitu sebesar 37,78 menit. Waktu ini didapat dari pengurangan proses pengambilan bumbu, penimbangan tepung dan

sayuran serta aktivitas penyusunan dan memaksimalkan proses penirisan dengan penambahan fasilitas. Hal ini mengakibatkan perubahan waktu *lead time* produksi dari **674,44 menit** menjadi **636,66 menit**.

5.2. Saran

Berdasarkan hasil dari penelitian yang dilakukan, saran untuk CV Morinaga Surabaya yaitu penambahan fasilitas produksi agar dapat meminimasi waktu tunggu yang disebabkan harus menunggu proses pengukusan sebelumnya. Selain itu penambahan fasilitas pada proses penirisan bila dimungkinkan juga dapat mempercepat waktu proses. Sementara itu saran untuk penelitian selanjutnya yang berkaitan dengan penelitian ini yaitu penambahan tiga VALSAT baru yaitu *Value Analysis Time Profile* yang dapat membantu dalam penyelesaian pemborosan yang terjadi secara lebih terperinci. Selain itu penambahan lima jenis *waste* yaitu *Power and Energy*, *Human Potential*, *Environmental Pollution*, *Unnecessary Overhead* dan *Inappropriate Design* dalam proses identifikasi bisa lebih mendetail. Terakhir, adanya pengembangan terbaru dari metode *lean manufacturing* ataupun mengintegrasikan *lean manufacturing* dengan metode lain yang dapat membantu untuk meminimasi pemborosan yang terjadi di perusahaan secara lebih jelas.