BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Adapun kesimpulan penelitian pada produksi tepung tapioka sebagai berikut:

1. Tingkat pemborosan (*waste*) pada produksi tepung tapioka di PT Agung Mulia Bunga Tapioka mencakup beberapa kategori dengan skor rata-rata yang bervariasi. *Defect* memiliki skor rata-rata sebesar 1,25, *waiting* 2,25, *unnecessary inventory* 2,38, *overprocessing* 3,88, *unnecessary motion* 3,75, *transportation* 4,38, dan *overproduction* 2,75. Total *lead time* awal produksi tepung tapioka adalah 1.429 menit, terdapat aktivitas yang bernilai tambah (*value added*) adalah 913 menit. Nilai *process cycle efficiency* (PCE) awal 63,89%. Setelah perbaikan, *lead time* produksi berkurang menjadi 1.194 menit, meningkatkan nilai PCE menjadi 76,47% atau naik sebesar 12,58%.
2. Usulan perbaikan yang diberikan untuk mengatasi *waste* pada produksi tepung tapioka dilakukan dengan pendekatan *kaizen*, berdasarkan analisis diagram sebab-akibat (*fishbone*). Penyusunan SOP untuk seluruh proses produksi PT Agung Mulia Bunga Tapioka guna meningkatkan efisiensi dan mencegah potensi masalah. Usulan perbaikan untuk *transportation*, penggantian papan kayu dengan yang lebih besar dan kokoh, pembersihan rutin endapan tepung di lantai produksi, serta penambahan karung goni pada jalur menanjak dan licin agar lebih aman dan stabil, sehingga pekerja dapat bekerja lebih cepat. Untuk *overprocessing*, meningkatkan ketelitian pekerja dalam pemisahan awal serta memberikan pemahaman mengenai ciri bagian

yang harus dipisahkan agar proses tidak perlu diulang, sehingga waktu lebih efisien. Serta *unnecessary motion*, penambahan troli sebagai alat bantu pemindahan produk jadi ke gudang penyimpanan untuk mengurangi waktu transportasi, menghemat tenaga kerja, serta meminimalkan risiko kecelakaan kerja.

5.2 Saran

Adapun saran berdasarkan penelitian ini sebagai berikut:

1. Perusahaan perlu menerapkan pendekatan *kaizen* secara berkelanjutan dengan melakukan evaluasi berkala terhadap proses produksi serta memperbaiki identifikasi sumber pemborosan (*waste*) agar langkah perbaikan lebih tepat sasaran. Perbaikan harus dilakukan secara terus-menerus dengan dukungan dan komitmen dari seluruh pihak di perusahaan. Selain itu, diperlukan perencanaan, implementasi, dan pengawasan yang efektif dari manajemen untuk memastikan keberhasilan perbaikan dan meningkatkan efisiensi produksi.
2. Penelitian ini memiliki batasan pada proses produksi tepung tapioka. Untuk penelitian selanjutnya, disarankan dapat memperluas cakupan analisis yang mencakup rantai pasok, termasuk pengadaan bahan baku, dan distribusi produk akhir, sehingga dapat memperoleh gambaran yang lebih menyeluruh mengenai efisiensi operasional. Selain itu, analisis terhadap dampak perbaikan yang diterapkan terhadap produktivitas juga dapat dilakukan untuk mengevaluasi efektivitas perubahan yang diterapkan.