

## BAB V

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 5.1 Kesimpulan

Adapun kesimpulan dari hasil penelitian pada proses produksi jumbo bag sebagai berikut:

1. Berdasarkan *Value Stream Mapping* (VSM), dapat diidentifikasi pemborosan pada proses produksi jumbo bag di PT Kerta Rajasa Raya yang mencakup 7 *waste*, dengan total *lead time* 515 menit yang terdiri dari 280 menit *value added*, 72 menit *non value added*, dan 163 menit *necessary but non value added*, sehingga menghasilkan *Process Cycle Efficiency* (PCE) sebesar 54,37% dan menunjukkan bahwa efisiensi proses masih perlu ditingkatkan.
2. Analisis pemborosan berdasarkan tujuh jenis *waste* (*defect, waiting, inventory, overprocessing, motion, transportation, dan overproduction*) menunjukkan bahwa pemborosan *waiting* dan *motion* memiliki tingkat dominasi tertinggi. Penilaian berdasarkan data perusahaan menghasilkan skor rata-rata 3 untuk *waiting*, diikuti oleh *motion* sebesar 3, diikuti oleh *overprocessing* sebesar 1,8, diikuti oleh *overproduction* dan *defect* sebesar 1,6, serta *inventory* dan *transportation* sebesar 1,4. Perhitungan matriks VALSAT menetapkan *Process Activity Mapping* (PAM) sebagai *tools* paling sesuai dengan nilai tertinggi sebesar 90,2.
3. Rancangan usulan perbaikan melalui pendekatan *Kaizen* berbasis siklus PDCA difokuskan pada pengurangan pemborosan *waiting* dan *motion*

melalui standarisasi *start-up* mesin serta penataan ulang area kerja seperti penyediaan rak bobbin, *tool tray*, dan perbaikan alur proses. Berdasarkan estimasi perbaikan tersebut, *lead time* produksi berpotensi menurun dari 515 menit menjadi 420 menit atau berkurang 95 menit tanpa mengubah aktivitas bernilai tambah. Hal ini meningkatkan *Process Cycle Efficiency* (PCE) menjadi 66,67% yang menunjukkan potensi peningkatan efisiensi proses produksi jumbo bag.

## 5.2 Saran

Adapun saran dari penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Perusahaan disarankan untuk memprioritaskan rancangan usulan perbaikan *Kaizen* pada pemborosan *waiting* dan *motion*, karena kedua *waste* tersebut paling berpengaruh terhadap *lead time* proses produksi jumbo bag.
2. Perusahaan perlu melakukan standarisasi metode kerja, khususnya pada proses penggantian *list* dan ukuran mesin printing serta penataan alat dan alur kerja operator, guna menjaga konsistensi proses dan mencegah terulangnya pemborosan.
3. Perusahaan disarankan memanfaatkan *dashboard* digital berbasis visualisasi data sebagai alat monitoring kinerja proses produksi untuk memantau *lead time* dan nilai *Process Cycle Efficiency* (PCE) secara berkelanjutan.