

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian yang telah dilakukan, maka kesimpulan yang dapat di dapatkan antara lain:

1. Berdasarkan hasil identifikasi pemborosan (*Waste*) menggunakan pendekatan *Lean Manufacturing*, diketahui bahwa terdapat 5 jenis *Waste* utama yang terjadi pada proses produksi karkas ayam di PT CAS, yaitu *Unnecessary Process*, *Defect*, *Waiting*, *Excess Overproduction*, dan *Excess Inventory*. Hasil analisis menggunakan metode *Failure Mode and Effects Analysis (FMEA)* menunjukkan bahwa pemborosan dengan tingkat risiko tertinggi adalah *Unnecessary Process* dengan nilai RPN sebesar 392 (kategori sangat tinggi), diikuti oleh *Defect* sebesar 294 (kategori tinggi), *Waiting* sebesar 210 (kategori tinggi), *Excess Overproduction* sebesar 175 (kategori sedang), dan *Excess Inventory* sebesar 100 (kategori rendah). Selain itu, berdasarkan analisis *Value Stream Mapping (VSM)* pada kondisi awal, komposisi aktivitas terdiri dari *Value Added Activity (VA)* sebesar 35,46%, *Non Value Added Activity (NVA)* sebesar 29,80%, dan *Necessary but Non Value Added Activity (NNVA)* sebesar 34,74%, yang menunjukkan bahwa pemborosan masih cukup dominan dalam proses produksi.
2. Usulan perbaikan yang diberikan untuk mengeliminasi pemborosan difokuskan pada penyebab utama masing-masing *Waste*, yaitu melalui penyesuaian teknik pemotongan dan pengaturan parameter alat *plucker* untuk mengurangi *unnecessary process*, penerapan SOP *stunning* berbasis

klasifikasi bobot ayam untuk menekan *defect*, penjadwalan kedatangan bahan baku dan pelaksanaan *preparation* untuk mengurangi *waiting*, serta penerapan sistem produksi berbasis permintaan (*demand*) dan pengendalian kapasitas penyimpanan untuk meminimalkan *overproduction* dan *excess inventory*. Implementasi usulan perbaikan tersebut terbukti mampu meningkatkan efisiensi proses, yang ditunjukkan dengan penurunan total waktu produksi dari 196,3 menit menjadi 141,6 menit, serta eliminasi aktivitas *Non Value Added* menjadi 2,68%. Dengan demikian, perbaikan yang diusulkan dinilai efektif dalam mengurangi pemborosan pada proses produksi karkas ayam di PT CAS.

5.2 Saran

Berdasarkan hasil penelitian yang telah dilakukan, maka saran yang dapat diberikan adalah sebagai berikut:

1. Perusahaan disarankan untuk memprioritaskan perbaikan berdasarkan nilai *Risk Priority Number* (RPN), khususnya pada pemborosan dengan tingkat risiko tertinggi yaitu *Unnecessary Process*, agar upaya peningkatan efisiensi dapat dilakukan secara tepat sasaran.
2. Perusahaan perlu meningkatkan pengendalian proses produksi melalui penerapan SOP secara konsisten, pelatihan operator secara berkala, serta pelaksanaan *maintenance* dan inspeksi mesin secara rutin guna meminimalkan terjadinya *defect* dan aktivitas *rework*.
3. Pada penelitian selanjutnya, analisis pemborosan sebaiknya dilakukan tidak hanya pada satu produk, tetapi juga pada produk-produk lainnya yang ada di perusahaan.