

BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian maka kesimpulan yang didapatkan adalah sebagai berikut :

1. Hasil identifikasi menggunakan metode *Waste Assessment Model* (WAM) maka diperoleh nilai waste seperti pada Tabel 6.1 berikut

Tabel 6.1 peringkat *waste*

| Peringkat | Waste | Hasil akhir (%) |
|-----------|----------------|-----------------|
| 1 | Waiting | 20.562 |
| 2 | Motion | 16.711 |
| 3 | Overproses | 15.942 |
| 4 | Inventory | 13.536 |
| 5 | Defects | 12.580 |
| 6 | Overproduction | 10.747 |
| 7 | Transportation | 9.922 |

Sumber : Pengolahan Data

Dari hasil Tabel 6.1 maka dapat terlihat tingkatan dari tiap-tiap *waste* yang ada pada pabrik kopi. Dari tingkatan tersebut maka diambilah tiga (3) *waste* tertinggi sebagai bahan penelitian yaitu *Waste Waiting* sebesar 20,562%, *Waste Motion* sebesar 16,711% dan *Waste Overprocess* sebesar 15,942%

2. Faktor yang menyebabkan terjadinya *waste* tersebut adalah :
 - a. *Waste Waiting* disebabkan oleh metode yang digunakan, pada saat proses penjemuran biji kopi yang masih memanfaatkan tenaga sinar matahari. Jadi apabila cuaca tidak mendukung akan mengakibatkan proses menunggu untuk penjemuran biji kopi.
 - b. *Waste Motion* disebabkan oleh gerakan yang tidak diperlukan di dalam suatu aktivitas proses produksi. Identifikasi dilakukan dengan menggunakan study gerakan

c. *Waste Overprocessing* terdiri dari 3 kategori yaitu

c.1 *Man*

Overprcoess pada manusia terjadi karena proses penyangraian yang tidak stabil yang disebabkan oleh operator yang tidak stabil dalam memutar tuas, sehingga untuk proses penyangraian yang dilakukan masih belum baik.

c.2 *Material*

Untuk *Overprcoess material* yaitu kopi yang masih belum kering hal ini disebabkan oleh proses penjemuran yang tidak baik.

c.3 *Metode*

Untuk *Overprcoess* metode disebabkan oleh proses penyangraian yang dilakukan berulang-ulang dikarenakan api yang digunakan untuk pemanggangan proses penyangraian tidak stabil karna masih menggunakan api kayu bakar

3. Usulan perbaikan yang diberikan untuk meminimasi *Waste* adalah

a. *Waste Waiting* untuk usulan perbaikannya yaitu pada proses penjemuran sebaiknya menggunakan tenaga yang lebih baik, seperti listrik dengan menyediakan ruangan dan menjemur kopi diruangan, dengan memanfaatkan panas dari lampu.

b. *Waste Overprocessing* untuk usulan yang diberikan yaitu Manusia

1. Memberikan pelatihan kepada operator secara intensif, supaya operator dapat bekerja dengan prosedur yang telah ditetapkan

2. Melakukan pengawasan kepada operator apakah sudah bekerja sesuai prosedur

Material

Bahan baku hendaknya dipastikan kering sebelum lanjut ke proses berikutnya

Metode

Untuk api pemanggang hendaknya menggunakan api dari gas supaya pada proses penyangraian api untuk penyangraian bisa stabil

- c. *Waste Motion*

Usulan perbaikan yang diberikan untuk waste motion ini adalah dengan menghilangkan aktivitas yang tidak berpengaruh atau bernilai tambah yaitu aktivitas memeriksa penggilingan

6.2 Saran

Saran yang diberikan dari penelitian tugas akhir ini adalah

1. Penelitian selanjutnya melakukan identifikasi penyebab pemborosan dilakukan untuk semua jenis pemborosan
2. Peneliti berikutnya diharapkan mampu mengkombinasikan beberapa *tools* lainnya didalam *Lean Manufacturing* sehingga mampu meningkatkan produktivitas lebih signifikan