

BAB 7

KESIMPULAN DAN SARAN

7.1. Kesimpulan

Berdasarkan penelitian dan hasil implementasi yang sudah dilaksanakan, didapatkan beberapa kesimpulan. Berikut beberapa kesimpulan yang sudah didapatkan:

- a. Hasil produksi dapat dikurangi dan disesuaikan dengan rata-rata penjualan harian dan stok bahan baku per minggu.
- b. Penerapan JIT memungkinkan penggunaan *pull system* dalam proses produksi dengan memastikan ayam selalu fresh dan meminimalisir risiko pemborosan.
- c. Metode *Simple Moving Average* dapat meramalkan bahwa untuk memenuhi produksi harian nasi berjumlah 52 porsi dan pada ayam betutu berjumlah 51 porsi.
- d. Dari hasil implementasi ini mampu mencapai target CSF selama implementasi 1 minggu dengan menurunkan pemborosan ayam dari 8% menjadi 1% dari total produksi harian serta menurunkan pemborosan nasi dari 6% menjadi 1% dari total produksi harian.

7.2. Saran

Berdasarkan hasil implementasi yang sudah diterapkan, berikut merupakan beberapa saran yang dapat menjadi pertimbangan kedepannya:

- a. Pemilik dan karyawan harus mampu menerapkan SOP Produksi dalam bentuk *booklet* untuk menetapkan standar kerja yang seragam dalam pembelian, penyimpanan, dan proses produksi.
- b. Pemilik dan karyawan melakukan evaluasi dan pencatatan setiap bulan terhadap jumlah produk yang terjual dan sisa produk/bahan yang tidak terjual.

DAFTAR PUSTAKA

- DESY NAFISAH, "Melalui Penerapan 5S Pada Resto & Cafe DDB," 2015, [Online]. Available: <https://etd.repository.ugm.ac.id/penelitian/detail/138831>
- M. S. A. Khannan and H. Haryono, "Analisis Penerapan Lean Manufacturing untuk Menghilangkan Pemborosan di Lini Produksi PT Adi Satria Abadi," *J. Rekayasa Sist. Ind.*, vol. 4, no. 1, p. 47, 2017, doi: 10.26593/jrsi.v4i1.1383.47-54.
- B. Sohel Ahmed, M. Shafiqul Islam Chowdhury, S. Ahmed α , and M. Shafiqul Islam Chowdhury β , "Increase the Efficiency and Productivity of Sewing Section through Low Performing Operators Improvement by using Eight Wastes of Lean Methodology," *Glob. Journals Res. Eng.*, vol. 18, no. J2, pp. 43–60, 2018, [Online]. Available: https://engineeringresearch.org/index.php/GJRE/article/view/1744/5-Increase-the-Efficiency_html%0Ahttps://engineeringresearch.org/index.php/GJRE/article/view/1744
- A. P. Pradana, M. Chaeron, and M. S. A. Khanan, "Implementasi Konsep Lean Manufacturing Guna Mengurangi Pemborosan Di Lantai Produksi," *Opsi*, vol. 11, no. 1, p. 14, 2018, doi: 10.31315/opsi.v11i1.2196.
- Dian Palupi Restuputri and Dika Wahyudin, "Penerapan 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke) Sebagai Upaya Pengurangan Waste Pada Pt X," *J. Sist. Tek. Ind.*, vol. 21, no. 1, 2019, doi: 10.32734/jsti.v21i1.903.
- U. Bristi and M. Al-Mamun, "Productivity Improvement of Cutting and Sewing Section by Implementation of Value Stream Method in a Garments Industry," *Technol. Sci. Am. Sci. Res. J. Eng.*, vol. 54, no. 1, pp. 185–202, 2019, [Online]. Available: <http://asrjetsjournal.org/>
- M. L. Pattiaapon, N. E. Maitimu, and I. Magdalena, "PENERAPAN LEAN MANUFACTURING GUNA MEMINIMASI WASTE PADA LANTAI PRODUKSI (Studi Kasus: UD. FILKIN)," *Arika*, vol. 14, no. 1, pp. 23–36, 2020, doi: 10.30598/arika.2020.14.1.23.
- N. M. Rahman, "Identifikasi Waste Pada Lini Produksi 220MI Dan 330MI Dengan

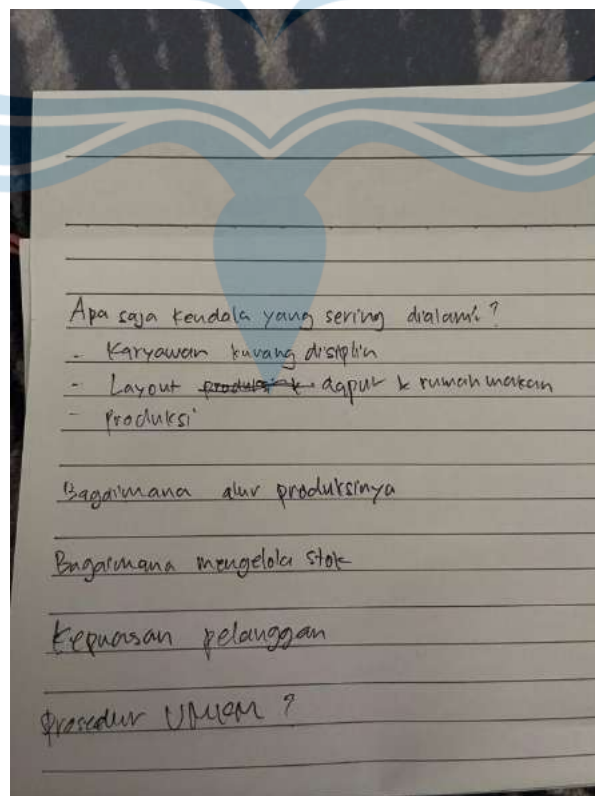
- Pendekatan Lean Manufacturing Pada Perusahaan Xyz,” *J. Tek. Ind.*, pp. 1–69, 2020.
- K. JASMINE, “*濟無*No Title No Title No Title,” *Penambahan Natrium Benzoat Dan Kalium Sorbat Dan Kecepatan Pengadukan Sebagai Upaya Penghambatan Reaksi Inversi Pada Nira Tebu*, no. 4, pp. 4–5, 2014.
- A. R. Somantri and Endang Prasetyaningsih, “Reduksi Waste untuk Meningkatkan Produktivitas pada Proses Produksi Bracket Roulet Gordyn Menggunakan Pendekatan Lean Manufacturing,” *J. Ris. Tek. Ind.*, vol. 1, no. 2, pp. 131–142, 2021, doi: 10.29313/jrti.v1i2.416.
- Y. A. Lestari, F. Handoko, and Soemanto, “Upaya Peningkatan Kinerja dengan Metode 5s dan Klasifikasi Persediaan ABC pada Persediaan Produk di UMKM Pentol Pedes Arek Enom,” *J. Valtech (Jurnal Mhs. Tek. Ind.)*, vol. 4, no. 2, pp. 1–13, 2021.
- R. Fajri Anasrul, “Penerapan Metode Six Sigma dan 5S Untuk Meningkatkan Produktivitas dan Efektivitas Pada Produksi Batako (Studi Kasus UMKM XYZ),” *J. Appropriate Technol. Community Serv.*, vol. 3, no. 1, pp. 14–23, 2022, doi: 10.20885/jattec.vol3.iss1.art2.
- M. F. Nugraha, N. Nofrisel, and A. Setyawati, “Pendekatan Lean Six Sigma Untuk Meminimasi Waste Pada Proses Produksi Sepatu Industri Manufaktur Alas Kaki Kelas Dunia,” *Mutiara Multidiciplinary Sci.*, vol. 1, no. 8, pp. 416–430, 2023, doi: 10.57185/mutiara.v1i8.68.
- S. T. Wirawan, A. Suryati, U. Panca, and S. Bekasi, “Penerapan Konsep Lean Manufacturing Untuk Mendesain Ulang,” vol. 3, no. 2, pp. 567–577, 2023, [Online]. Available: <https://bussman.gapenas-publisher.org/index.php/home/article/download/151/162>
- M. Y. Arif Hidayat, Y. Saputra, A. V. Prasmoro, R. I. Rosihan, and I. S. Joyosemito, “Penerapan Metode Just In Time dalam Upaya Optimalisasi Biaya Bahan Baku Produksi Tahu di Usaha Mikro Kecil Dan Menengah (UMKM) (Studi Kasus: CV. Pono Jaya),” *J. Rekavasi*, vol. 11, no. 1, pp. 10–18, 2023, doi: 10.34151/rekavasi.v11i1.4297.

LAMPIRAN

Lampiran 1. Bukti komunikasi dengan dosen pembimbing



Lampiran 2. Skrip wawancara



A hand-drawn flowchart illustrating relationships between several concepts. The central node is "Perencanaan".

- Top Left:** A cloud shape labeled "Pengalaman pada tugas" points to a rectangular box labeled "Produk & layanan sesuai". This box points to the central "Perencanaan" circle.
- Bottom Left:** A circle labeled "Sistem dasar" has an arrow pointing to a hexagon labeled "Teknik & etika". This hexagon points to the central "Perencanaan" circle.
- Center:** A circle labeled "Perencanaan" is connected by double-headed arrows to two circles above it: "Produksi & distribusi" (left) and "Distribusi" (right).
- Right Side:**
 - The "Distribusi" circle points to a circle labeled "Saluran distribusi & pemasaran".
 - This circle points to a circle labeled "Informasi Data".
 - The "Saluran distribusi & pemasaran" circle also points down to a circle labeled "Manajemen operasi".
- Bottom Right:** A cloud shape labeled "Jumlah dan Pelanggan" points up to the "Manajemen operasi" circle.

The diagram is overlaid on a large blue semi-circle containing the text "UNIVERSITAS ATMA JAYA YOGYAKARTA".

[illegible]

The screenshot displays the 'Daftar Pesanan' (Order List) interface. The table lists the following orders:

No.	Nama Pesanan	Status Pesanan	Tanggal Pesanan
1	Order 1 (Nama Pesanan 1)	Diproses	2023-10-25 10:00:00
2	Order 2 (Nama Pesanan 2)	Diproses	2023-10-25 11:00:00
3	Order 3 (Nama Pesanan 3)	Diproses	2023-10-25 12:00:00
4	Order 4 (Nama Pesanan 4)	Diproses	2023-10-25 13:00:00
5	Order 5 (Nama Pesanan 5)	Diproses	2023-10-25 14:00:00
6	Order 6 (Nama Pesanan 6)	Diproses	2023-10-25 15:00:00
7	Order 7 (Nama Pesanan 7)	Selesai	2023-10-26 10:00:00
8	Order 8 (Nama Pesanan 8)	Selesai	2023-10-27 10:00:00