

SISTEM *JUST IN TIME* SEBAGAI UPAYA PENINGKATAN EFISIENSI PRODUKSI PADA *HOME INDUSTRY* BAARIKLANA

Melia Minawati Putri¹⁾, Renny Septiari²⁾, Thomas Priyasmanu³⁾

^{1,2,3)} Program Studi Teknik Industri S-1, Fakultas Teknologi Industri, Institut Teknologi Nasional Malang
Email : meliaaaa2468@gmail.com

Abstrak, Sistem manajemen produksi merupakan sistem yang sangat diperlukan oleh sebuah industri karena dengan adanya sistem manajemen yang optimal suatu proses produksi dapat berjalan dengan baik. Tidak terkecuali pada *Home Industry* Gethuk Pisang Baariklana, industri yang bergerak pada bidang makanan sangat membutuhkan manajemen produksi yang baik. *Home industy* Gethuk Pisang Baariklana ini memiliki masalah berupa kapasitas produk yang tetap serta ketidakpastian permintaan produk dari konsumen. Pada bulan Maret, *Home Industry* ini mengalami penurunan jumlah produksi dan permintaan yang lebih tinggi. Penelitian ini untuk menentukan apakah *Home Industry* Gethuk Pisang Baariklana dapat menerapkan sistem *Just In Time* dengan menggunakan metode kualitatif dengan menguraikan hasil kondisi umum lokasi penelitian dengan syarat-syarat sistem *Just In Time*, menggunakan metode kualitatif dengan menguraikan hasil kondisi umum lokasi penelitian dengan syarat-syarat sistem *Just In Time*. Terdapat 10 syarat pada sistem *Just In Time* yang digunakan sebagai bahan observasi. Berdasarkan hasil penelitian, didapatkan 6 syarat yang sudah terpenuhi yaitu *layout*, pengendalian visual, eliminasi kemacetan, ukuran lot kecil, *total productive maintenance*, dan pemasok, sedangkan 4 syarat lainnya belum dapat terpenuhi. *Home Industry* Baariklana untuk kedepannya dapat menerapkan syarat *Just In Time* secara maksimal dikarenakan terdapat seluruh syarat *Just In Time* yang kemungkinan besar dapat dijalankan oleh *Home Industry* tersebut.

Kata kunci : *Just In Time*, JIT Produksi, Efisiensi Produksi, Manajemen Produksi

PENDAHULUAN

Gethuk pisang merupakan olahan khas dari Kediri yang berbahan dasar pisang raja nangka yang memiliki tekstur pas untuk dijadikan gethuk, Selain itu, pisang raja nangka juga memiliki aroma dan rasa yang khas. *Home Industry* Gethuk Pisang Baariklana merupakan salah satu industri yang mengolah gethuk pisang yang menjadi makanan tradisional khas kota Kediri. Berdasarkan hasil pengamatan pada lokasi penelitian dan wawancara yang telah dilakukan kepada pemilik usaha, *Home Industry* ini memiliki beberapa masalah terkait dengan proses produksinya berupa permintaan produk yang tidak teratur pada setiap bulannya sedangkan jumlah produk yang diproduksi selalu tetap sama tiap harinya. Pada setiap satu kali produksi *Home Industry* ini hanya dapat menghasilkan 350 biji gethuk pisang dan berhenti berproduksi saat bulan puasa.

Tabel 1. Data Penjualan

Bulan	Jumlah produksi (biji)	Permintaan (biji)	Selisih (biji)
Januari	10500	10540	-40
Februari	10500	9780	+720

Maret	7700	8712	-1012
April	10500	15920	-5420
Mei	10500	10080	+420
Juni	10500	10770	-270
Juli	10500	14320	-3820
Agustus	10500	10384	+116

Keterangan	
+	Kelebihan jumlah produk
-	Kekurangan jumlah produk

Sumber : *Home Industry* Baariklana

Berdasarkan data penjualan pada *Home Industry* Baariklana, permintaan tidak teratur pada setiap bulannya sedangkan produksi tetap berjalan dan menghasilkan 350 biji gethuk pisang pada setiap harinya. Pada setiap minggunya *Home Industry* ini mengirim sebanyak 2.240 biji gethuk pisang keluar kota untuk dipasarkan, sedangkan sisanya dijual di toko oleh-oleh yang dibuka oleh *Home Industry* tersebut. Pada *Home Industry* ini juga berhenti berproduksi pada saat bulan puasa, sehingga penjualan mengalami penurunan.

Penggunaan bahan baku selama pengolahan harus benar-benar diperhatikan, pisang yang digunakan harus mencapai tingkat

kematangan yang pas agar tidak mengubah citarasa dari gethuk pisang tersebut. Bahan baku adalah bahan-bahan yang membentuk sebagian besar produk setengah jadi atau bentuk sesuatu produk yang dapat ditelusuri kembali ke produk tersebut (Sholehudin, Wuryani, 2016). Pisang yang digunakan haruslah matang, keras tapi manis, utuh atau tidak cacat fisik, dan tidak pahit saat mentah atau berasal dari jenis tertentu (Yuwono, 2015). Pada sebuah perusahaan industri, pengendalian kualitas sangat diperlukan karena merupakan tahapan penting untuk memperoleh produk yang bermutu tinggi (Budiman, dkk., 2021). Tingkat persediaan bahan baku yang banyak terkadang dapat menyebabkan bahan baku rusak karena disimpan terlalu lama. Dalam hal ini, dibutuhkan pemasok yang benar-benar tepat agar produksi tetap terjadwal dengan baik.

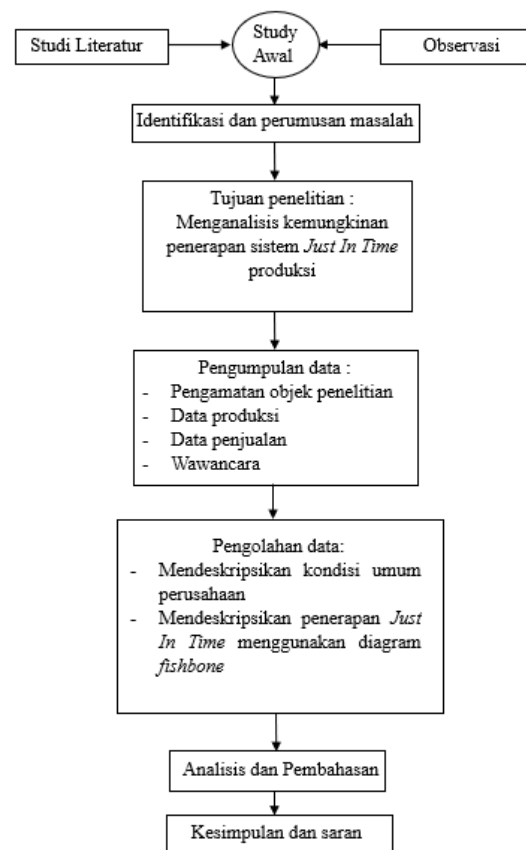
Untuk itu, *home industry* ini perlu adanya sistem manajemen produksi. Menurut (Qomariyah, 2023), manajemen produksi adalah ilmu yang membahas secara keseluruhan internal produksi suatu perusahaan menggunakan seni memimpin dan mengorganisasi orang untuk mencapai hasil produktif yang diinginkan, atau manajemen pada bagian yang bertanggung jawab dalam organisasi untuk kegiatan yang berkaitan dengan produksi barang atau jasa. *Just in Time* produksi adalah sistem produksi yang hanya memproduksi barang yang diminta sesuai dengan jumlah yang diinginkan oleh konsumen (Oktaviani, dkk., 2022), sedangkan tujuan produksi bagi perusahaan adalah untuk memperoleh keuntungan serta mencapai target perusahaan. (Anwar dan Nurhidayat, 2020). Dalam sistem *Just in Time* perusahaan hanya akan memproduksi apabila pemesanan diterima serta dapat memanajemen persediaan bahan baku persiapan produksi secara sistematis.

Untuk dapat menerapkan sistem *Just in Time* harus mempertimbangkan keuntungan dan kerugian yang akan didapat, selain itu terdapat syarat-syarat yang harus dipenuhi untuk dapat menerapkan sistem tersebut seperti *layout*, pelatihan karyawan, penggunaan kartu kanban, pembentukan aliran penyederhanaan, kanban *pull system*, pengendalian visual dan syarat-syarat lainnya (Prasetyo, 2010). Pada industri makanan akan lebih menguntungkan jika menerapkan sistem *Just in Time* karena bahan-bahan yang digunakan selama proses produksi tidak dapat disimpan untuk waktu

yang lama, sehingga bahan-bahan yang digunakan merupakan bahan-bahan baru. Selain itu, sistem ini juga dapat menghemat biaya penyimpanan karena metode tersebut menekan biaya *inventory* hingga seminimal mungkin. Untuk itu, penulis berharap sistem *Just in Time* dapat diterapkan semaksimal mungkin agar kualitas produk lebih maksimal, permintaan dapat terpenuhi seluruhnya dan dapat mengurangi pemborosan.

METODE

Penelitian ini menggunakan metode kualitatif, pada metode ini tidak adanya keterlibatan perhitungan angka atau kuantitas. Objek pada penelitian ini adalah gethuk pisang pada *Home Industry* Baariklana. Penelitian ini dilakukan dengan mengobservasi atau melakukan pengamatan pada lokasi penelitian berdasarkan pada konsep dan syarat penerapan sistem *Just in Time*. Diagram alir penelitian dapat dilihat pada gambar 1.

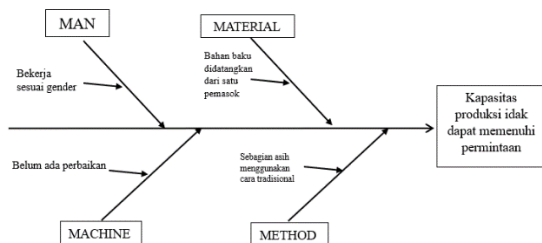


Gambar 1. Diagram Alir Penelitian

HASIL DAN PEMBAHASAN

Pengumpulan data pada penelitian ini berupa observasi dan wawancara, hasil tersebut kemudian diolah dalam diagram *fishbone*

seperti pada gambar 2. Diagram *fishbone* merupakan sebuah diagram yang berbentuk tulang ikan yang menunjukkan sebab dan akibat suatu permasalahan (Arisman dan Faikar, 2022). Diagram *fishbone* berbentuk seperti tulang ikan yang kepalanya mengarah ke kanan. Kepala berisi dampak atau akibat dari suatu masalah, sedangkan bagian tulang-tulangannya diisi dengan penyebab permasalahan (Monoarfa, dkk.)



Gambar 2. Diagram *Fishbone*

Selain menggunakan diagram *fishbone* terdapat 10 syarat untuk dapat mengetahui apakah perusahaan dapat menerapkan sistem *Just In Time*, syarat-syarat tersebut berupa:

a. *Layout* Pabrik

Perancangan tata letak produk merupakan penyusunan / penempatan fasilitas-fasilitas produksi yang dilakukan oleh suatu perusahaan dengan runtut dari awal hingga akhir proses produksi (Friska P., dkk., 2020). Pada sistem *Just In Time* *layout* pabriknya ditata berdasarkan proses. Pada *Home Industry* Baariklana *layout* pabriknya diatur sesuai dengan alur produksi. Setiap peralatan yang dibutuhkan selama proses produksi diletakkan pada lokasi berbeda sesuai dengan tahap produksi yang dijalankan. Setiap lokasi menjalankan bagiannya masing-masing.

Pada *Home Industry* ini, alur produksinya dilakukan secara bertahap berdasarkan proses produksi dan dilakukan dengan sistematis. Hingga saat ini belum adanya penyederhanaan atau perubahan alur produksi tersebut dikarenakan pemilik usaha merasa bahwa alur tersebut sudah tepat dan efisien.

b. Pelatihan karyawan

Pada sistem *Just In Time* karyawan dituntut untuk memiliki keahlian lebih dari satu bidang yang dikerjakan. Karyawan dituntut untuk menguasai / mengoperasikan mesin-mesin produksi lain atau bidang keahlian. Hal ini dilakukan agar perusahaan

tidak bergantung pada satu orang dalam bidang produksi.

Pada *Home Industry* Baariklana setiap karyawan memiliki keahlian khusus sesuai dengan bidang yang dijalankan. Hal ini dikarenakan proses produksi dimulai pada malam hari sehingga pemilik usaha hanya melibatkan karyawan laki-laki pada malam hari dan siang hari untuk karyawan perempuan yang mayoritas adalah penduduk sekitar.

c. Pembentukan aliran atau penyederhanaan

Pada sistem *Just In Time* proses produksi ditentukan oleh pelanggan atau proses produksi hanya berjalan ketika ada permintaan dari konsumen. Sistem ini juga melakukan penyederhanaan pada aliran produksinya. Sistem ini diterapkan karena *Just In Time* mengusahakan tidak ada gudang penyimpanan yang dapat menumpuk bahan baku yang dapat berpengaruh pada hasil akhir produk.

Pada *Home Industry* Baariklana produk yang dipasarkan merupakan produk makanan yang bertekstur lembap dan rentan terhadap jamur. Sistem produksi pada *Home Industry* ini adalah memproduksi produk sesuai dengan jumlah permintaan konsumen pada beberapa sebelumnya atau biasa disebut PO (*pre-order*). Hal ini bertujuan agar produk yang dibeli konsumen dalam keadaan baru dan dapat disimpan dalam jangka waktu yang cukup lama di tangan konsumen. Proses produksi juga dilakukan berdasarkan tahap-tahap produksi yang sistematis dan tidak adanya perubahan pada prosesnya.

d. Penggunaan kartu kanban

Kanban merupakan sistem manajemen yang berupa kartu yang memberi tanda untuk menunjukkan perpindahan unit komponen atau produk dari suatu pekerjaan tertentu kepada pekerja berikutnya. Kartu Kanban terdiri dari dua jenis, yaitu kartu Kanban pengambilan yang menspesifikasikan jumlah dan jenis produk yang harus diambil dari proses terdahulu dan kartu Kanban perintah produksi yang menspesifikasikan jumlah dan jenis produk yang harus diproduksi. Penggunaan sistem Kanban dalam proses produksi dapat mencegah penumpukan persediaan pada tahap produksi tertentu, dapat meningkatkan

kualitas produk dan mampu mempersingkat waktu *set up*.

Pada *Home Industry* Baariklana pada setiap proses belum menggunakan kartu Kanban, proses produksi berjalan sesuai dengan alur produksi dan hanya ada pengecekan berkala dari pemilik usaha. Hal ini juga dikarenakan industri ini merupakan industri rumahan dan produksi tidak dalam jumlah besar.

e. Visibilitas/pengendalian visual

Pada konsep *Just In Time* setiap proses produksi selalu diawasi oleh pemilik perusahaan untuk mengetahui apakah semua proses produksi berjalan dengan lancar dan tidak terdapat masalah. Salah satu kekuatan *Just In Time* adalah sistemnya merupakan sistem visual. *Visual Scan* yang cepat dapat memperlihatkan adanya kemacetan atau kelebihan kapasitas.

Pemilik *Home Industry* Baariklana mengamati proses produksi dan kinerja pegawainya secara langsung. Tidak ada papan pencatatan atau buku yang digunakan sebagai informasi terkait produksi, apabila terjadi *over production* maka bagian produksi akan segera melapor ke pemilik dan permasalahan akan segera diselesaikan.

f. Eliminasi kemacetan

Pada sistem *Just In Time* kemacetan sangat jarang sekali terjadi, terjadinya kemacetan hanya disebabkan apabila mesin produksi mati dan proses produksi menjadi terhenti sehingga perlu pengawasan yang lebih seksama.

Home Industry Baariklana selalu memperhatikan proses produksinya dan pemilik juga rutin melakukan pengecekan sehingga apabila terjadi kemacetan dapat langsung diatasi oleh orang yang lebih ahli dan tidak membutuhkan waktu yang lebih lama yang dapat menyebabkan pemberhentian produksi.

g. Ukuran Lot Kecil

Lot produksi merupakan jumlah produk yang akan diproduksi oleh satu unit mesin. Pada sistem *Just In Time*, lot yang digunakan adalah lot yang kecil dan waktu *set up* yang cepat sehingga dapat berorientasi pada pelanggan, menciptakan kualitas yang lebih tinggi dan biaya yang dikeluarkan lebih rendah.

Pada *Home Industry* Baariklana lot yang digunakan termasuk kecil karena dalam satu

kali proses produksi dapat menghasilkan 350 biji gethuk pisang dengan jumlah mesin cetak 5 dan dalam produksi yang hampir memakan waktu produksi yang panjang.

h. Total Productive Maintenance

Pada sistem *Just in Time*, *total productive maintenance* pada pemeliharaan fasilitas produksi sangat diperhatikan. Mesin-mesin yang akan digunakan selalu diberi pelumas dan dilakukan pengecekan agar dapat meminimalkan kemacetan produksi. Begitu pula setelah proses produksi, mesin-mesin yang telah digunakan dibersihkan agar tidak ada penumpukan sisa-sisa bahan produksi yang dapat menimbulkan kemacetan produksi.

Pada *Home Industry* Baariklana setiap suatu proses selesai, karyawan bertanggungjawab melakukan perawatan pada mesin-mesin atau peralatan yang digunakan selama proses produksi. Untuk mesin *mixer* dan juga mesin *press*, pembersihan dilakukan setiap selesai produksi sekaligus dilakukan pengecekan untuk tiap *part-part* mesin.

i. Perbaikan berkesinambungan

Sistem *Just In Time* selalu melakukan perbaikan pada mesin-mesin yang digunakan selama proses produksi guna mengeliminasi kemacetan produksi. Permasalahan dalam proses produksi dapat diatasi dengan mengoptimalkan kinerja mesin-mesin produksi.

Pada *Home Industry* Baariklana perbaikan mesin dilakukan rutin setiap sebelum proses produksi berjalan dan setelah proses produksi dilakukan pembersihan pada tiap *part-part* mesin agar tidak terjadi kerusakan mesin akibat penumpukan material produksi. Mesin-mesin yang digunakan pada *Home Industry* ini juga belum ada modifikasi atau berjalan sesuai dengan *standart* mesin tidak ada penyempurnaan.

j. Pemasok

Pada sistem *Just In Time* komponen produksi didapatkan dari *supplier* sedikit akan tetapi dengan frekuensi pembelian yang besar. Pada sistem *Just In Time* *supplier* harus menyediakan kebutuhan dengan kualitas yang baik dengan jumlah yang tepat dan menyediakan bahan pada waktu yang tepat sesuai dengan yang dibutuhkan. Hal ini dilakukan agar tidak ada

penumpukan bahan pada saat produksi menurun yang dapat mengurangi waktu pakai bahan baku (*expired*)

Home Industry Baariklana memiliki pemasok khusus untuk buah pisang yaitu dari Lumajang. Pisang yang digunakan jenis Rajanangka karena memiliki tekstur yang tidak lembek dan memiliki rasa yang legit. Pisang yang baru saja didapatkan langsung diolah sehingga tidak ada pisang yang terlalu matang

untuk diolah yang dapat mempengaruhi cita rasa dari gethuk pisang. Untuk daun pisang pemilik usaha membeli pada penjual di sekitar dusun, sedangkan bahan baku lainnya didapatkan dari toko-toko terdekat.

Berdasarkan hasil obesrvasi dan pengolahan data, maka analisis data disajikan berupa tabel yang akan menunjukkan perbandingan antara kondisi umum *Home Industry* dengan syarat-syarat *Just In Time*.

Tabel 2. Perbandingan Kondisi Umum Perusahaan Dengan Syarat-syarat *Just In Time*

No.	Kondisi umum <i>Home Industry</i>	Syarat-syarat <i>Just In Time</i>	Keterangan
1.	<i>Layout</i> pabrik - Berdasarkan produk	<i>Layout</i> pabrik - Berdasarkan produk	Sesuai. karena <i>home industry</i> hanya memproduksi satu produk saja, selain itu pemilik juga tidak mengetahui sistem <i>Just In Time</i> sehingga alur produksi berjalan sesuai dengan proses saja.
2.	Pelatihan karyawan - Karyawan perempuan diletakkan pada bagian pengemasan dan pemasaran sedangkan laki-laki pada bagian produksi	Pelatihan karyawan - Karyawan dituntut untuk memiliki keahlian lain/menguasai bidang lain.	Tidak sesuai. <i>Home Industry</i> tidak melibatkan karyawan perempuan pada proses produksi dikarenakan dilaksanakan malam hari.
3.	Pembentukan aliran penyederhanaan - Produksi bertahap dan sistematis.	Pembentukan aliran penyederhanaan - Proses produksi dilakukan penyederhanaan untuk mengefisiensikan waktu produksi.	Tidak sesuai. Aliran proses produksi pada <i>home industry</i> ini bertahap dan sistematis juga tidak dapat dilakukan penyederhanaan.
4.	Kanban <i>Pull system</i> - Tidak adanya kartu Kanban.	Kanban <i>Pull system</i> - Sistem ini menggunakan 3 jenis kartu Kanban.	Tidak sesuai. Pada <i>home industry</i> ini tidak diberlakukan kartu Kanban dan hanya ada pengecekan berkala dari pemilik usaha.
5.	Pengendalian visual - Dilakukan pengecekan secara berkala dari pemilik usaha	Pengendalian visual - Diterapkan <i>visual scan</i> berupa pencatatan untuk mempermudah dalam memberi informasi	Sesuai. Pemilik <i>Home Industry</i> Baariklana melakukan pengecekan secara rutin untuk memastikan proses produksi berjalan dengan baik.
6.	Eliminasi kemacetan - Semua sumber kemacetan dapat segera diatasi karena sering dilakukan pengecekan secara rutin.	Eliminasi kemacetan - Kemacetan proses produksi harus segera diselesaikan agar proses produksi berjalan lancar.	Sesuai. Pengecekan secara rutin dapat meminimalisir kemacetan proses produksi.

No.	Kondisi umum <i>Home Industry</i>	Syarat-syarat <i>Just In Time</i>	Keterangan
7.	Ukuran lot kecil - <i>Home Industry</i> Baariklana menggunakan lot kecil dengan jumlah mesin yang cukup banyak.	Ukuran lot kecil - Perusahaan dapat lebih memaksimalkan kualitas dengan lot yang diterima sedikit.	Sesuai. Perusahaan yang menerima lot dalam jumlah kecil dapat lebih berorientasi pada produk.
8.	<i>Total Productive Maintenance</i> - Peralatan yang digunakan mendapatkan perawatan setiap hari.	<i>Total productive maintenance</i> - Peralatan dan mesin produksi dilakukan perawatan secara berkala.	Sesuai. Perawatan dan perbaikan mesin-mesin produksi dilakukan untuk menghilangkan kemacetan pada proses produksi berikutnya.
9.	Perbaikan berkesinambungan - Peralatan dan mesin-mesin yang digunakan masih sesuai dengan standar.	Perbaikan berkesinambungan. - Penyempurnaan mesin dapat meningkatkan kualitas produk.	Tidak sesuai. <i>Home Industry</i> Baariklana masih menggunakan mesin-mesin produksi sesuai dengan standar mesin dan belum dilakukan modifikasi.
10.	Pemasok - <i>Home Industry</i> Baariklaana memilih pemasok khusus untuk bahan baku produksi.	Pemasok - Pemasok dipilih secara khusus untuk mendapatkan bahan baku produksi secara cepat dan dalam jumlah yang tepat.	Sesuai. <i>Home Industry</i> Baariklaana telah menetapkan pemasok khusus untuk buah pisang yang digunakan sebagai bahan baku gethuk.

Sumber : Pengolahan Data

Berdasarkan tabel 2 dapat dilihat bahwa dari 10 syarat *Just In Time*, *Home Industry* Baariklana telah menerapkan 5 syarat tersebut yaitu *layout* pabrik, eliminasi kemacetan, ukuran lot kecil, *total productive maintenance* dan pemasok, sedangkan 5 syarat lainnya yaitu pelatihan karyawan, pembentukan aliran penyederhanaan, Kanban *pull system*, pengendalian visual dan perbaikan berkesinambungan belum diterapkan. Jadi, perusahaan belum benar-benar menerapkan sistem *Just In Time* secara maksimal.

Dalam analisis data tersebut, terdapat beberapa syarat *Just In Time* yang belum diterapkan. Untuk itu, penulis mengamati lebih lanjut pada *Home Industry* Baariklana apakah syarat tersebut dapat diterapkan dengan hasil pengamatan sebagai berikut.

1. Pelatihan karyawan

Home Industry Baariklana dapat menerapkan pelatihan karyawan dengan

mengubah jam produksi. Produksi dapat diubah menjadi pagi hingga selesai pada sore hari seperti pada jam kerja normal pada umumnya. Dengan demikian, karyawan dapat bergantian posisi kerja sehingga dapat beradaptasi pada lingkungan kerja secara keseluruhan.

2. Pembentukan aliran penyederhanaan

Home Industry Baariklana melakukan proses produksinya sesuai dengan permintaan konsumen atau bersifat *Job Order*. Aliran produksinya bertahap secara sistematis mulai dari pengupasan pisang, pengukusan, pengadukan, pencetakan, pengemasan dan pemasaran belum ada penyederhanaan lagi karena proses tersebut merupakan rutinitas yang harus dilakukan dan menurut pemilik usaha sudah tidak dapat disederhanakan.

3. Kanban *pull system*

Pada *Home Industry* Baariklana sistem produksinya masih menggunakan sistem tradisional dan merupakan usaha rumahan sehingga kartu tersebut tidak dapat diterapkan. Untuk kedepannya penggunaan kartu Kanban dapat diterapkan pada *Home Industry* ini karena melihat perkembangan usaha yang semakin meningkat dan lokasi produksi yang diperkirakan akan semakin besar sehingga dapat digunakan kartu Kanban untuk mengetahui informasi pergerakan bahan baku, persediaan dan proses produksi.

4. Perbaikan berkesinambungan

Untuk saat ini mesin-mesin yang digunakan pada *Home Industry* Baariklana masih sesuai dengan standar dan belum dilakukan modifikasi. Untuk masa yang datang *Home Industry* Baariklana dapat menerapkan syarat *Just In Time* perbaikan berkesinambungan dengan memodifikasi mesin-mesin produksi untuk menghasilkan produk yang lebih berkualitas.

Berdasarkan analisis tersebut maka dapat diketahui bahwa *Home Industry* Baariklana untuk kedepannya belum dapat menerapkan syarat *Just in Time* yaitu pembentukan aliran penyederhanaan. Beberapa persyaratan yang dapat diterapkan dapat dilihat pada tabel 3.

Tabel 3. Kemungkinan Penerapan Syarat-syarat *Just In Time*

No.	Syarat-syarat <i>Just In Time</i>	Kemungkinan diterapkan	Keterangan
1.	Pelatihan karyawan	Mungkin	Dapat diterapkan dengan mengubah jadwal produksi.
2.	Pembentukan aliran penyederhanaan	Mungkin	Dapat diterapkan karena penyederhanaan alur produksi dapat mempersingkat waktu produksi.
3.	Kanban <i>pull system</i>	Mungkin	Dapat diterapkan karena kemungkinan usaha akan berkembang besar.
4.	Perbaikan berkesinambungan	Mungkin	Dapat diterapkan, dengan meningkatkan kinerja mesin.

Sumber: Pengolahan Data

KESIMPULAN DAN SARAN

Kesimpulan

Berdasarkan hasil perbandingan antara kondisi umum *home industry* dengan sistem

Just In Time berupa :

1. Layout pabrik
2. Pelatihan karyawan
3. Pembentukan aliran penyederhanaan
4. Kanban *pull system*
5. Visibilitas/pengendalian visual
6. Eliminasi kemacetan
7. Ukuran lot kecil
8. *Total productive maintenance*
9. Perbaikan berkesinambungan
10. Pemasok

Home Industry Baariklana telah menerapkan 6 syarat *Just In Time* yaitu:

1. Layout pabrik
2. Pengendalian visual
3. Eliminasi kemacetan
4. Ukuran lot kecil
5. *Total productive maintenance*
6. Pemasok.

Sedangkan 4 syarat lainnya yaitu pelatihan karyawan, pembentukan aliran penyederhanaan, kanban *pull system*, dan perbaikan berkesinambungan belum diterapkan. Berdasarkan hasil analisis, *Home Industry* Baariklana untuk kedepannya dapat menerapkan syarat *Just In Time* secara maksimal dikarenakan terdapat seluruh syarat *Just In Time* yang kemungkinan besar dapat dijalankan. Dengan diterapkannya sistem *Just In Time*, *home industry* ini dapat terus fokus terhadap kualitas produk yang dihasilkan.

Saran

Berdasarkan hasil analisis data dan kesimpulan yang diperoleh, maka saran-saran yang diberikan adalah sebagai berikut:

1. *Home Industry* Gethuk Pisang Baariklana diharapkan dapat menerapkan sistem *Just in Time* secara maksimal sehingga dapat menghasilkan kualitas produk yang optimal dan dapat memenuhi permintaan pelanggan.
2. Untuk peneliti selanjutnya diharapkan dapat menggunakan metode tambahan seperti penjadwalan apabila kasus yang diteliti sama.

DAFTAR PUSTAKA

- Anwar, C., & Nurhidayat, A. E. (2020). Perancangan *Just in Time* di Proses Produksi Dalam Pengendalian Persediaan Bahan Baku Komponen Otomotif Pada PT Chuhatsu

- Indonesia. *Jurnal Rekayasa Industri (JRI)*, 2(2), 51-58.
- Budiman, I., Saori, S., Anwar, R. N., Fitriani, F., dan Pangestu, M. Y. (2021). Analisis Pengendalian Mutu di Bidang Industri Makanan (Studi Kasus: UMKM Mochi Kaswari Lampion Kota Sukabumi). *Jurnal Inovasi Penelitian*, 1(10), 2185-2190.
- Friska, P., Hanna, Komariah, K. dan Jhoansyah D. (2020). *Penerapan Model Product Layout Pada Layout Produksi PD HM Kue Pia*. Diakses pada 22 Oktober 2023 dari <https://download.garuda.kemdikbud.go.id/article.php?article=1796260&val=19001&title=Penerapan%20Model%20Product%20Layout%20Pada%20Layout%20Produksi%20PD%20HM%20Kue%20Pia>
- Monoarfa, M. I., Hariyanto, Y., dan Rasyid, A. (2021). Analisis Penyebab Bottleneck Pada Aliran Produksi Briquette Charcoal Dengan Menggunakan Diagram Fishbone di PT. Saraswati Coconut Product. *Jambura Industrial Review (JIREV)*, 1(1), 15-21.
- Oktaviani, S. A., Listianti, S., dan Tripalupi, R. I. (2022). Penerapan Just In Time (JIT) Sebagai Solusi Pengendalian Persediaan Perusahaan di Masa Pandemi Covid-19. *Jurnal Ilmu Akuntansi dan Bisnis Syariah (AKSY)*, 4(1), 117-132.
- Prasetyo, Taufan A. (2010). *Kemungkinan Penerapan Just In Time Produksi Pada Perusahaan Manufaktur (Studi Kasus Pada Perusahaan Konveksi WLK Cloth di Klaten)*.
- Qomariyah, Nur. (2023). *Implementasi Sistem Just in Time (JIT) Dalam Meningkatkan Produktivitas Perusahaan Pada PT Langgeng Makmur Utama Bangalsari Jember*.
- Yuwono, Sudarminto S. (2015). *Gethuk Pisang*. Universitas Brawijaya.