

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

V.1 Kesimpulan

Kesimpulan yang dapat diambil dari hasil penelitian tugas akhir yang dilaksanakan di Konveksi ABC merupakan jawaban dari tujuan yang telah ditentukan sebelumnya, yaitu sebagai berikut :

1. Alur produksi di Konveksi ABC ini adalah pemolaan, pemotongan, penjahitan, pengobraan, pemasangan kancing, pengecekan (QC), pembersihan benang, pengancingan, penyetrikan, dan pengemasan dengan total waktu yang diperlukan untuk memproduksi 50 baju tipe *Rena Top* adalah 44860 detik atau 747,66 menit atau 12,46 jam.
2. Dari hasil identifikasi tingkat *waste* dengan kuisioner dari yang sering terjadi adalah *waste defect* (kecacatan) dengan skor 1,42. *Waste* Yang kedua yaitu *transportation* (transportasi/perpindahan berlebih) dengan skor rata-rata 1,14. Kemudian *waste overprocessing* dengan skor rata-rata masing-masing 0,85 . Selanjutnya yaitu *waste waiting* (menunggu) dengan skor rata-rata 0,71. Lalu *waste unnecessary inventory* (persediaan yang tidak perlu) dengan skor rata-rata 0,28. Kemudian selanjutnya *waste motion* (gerakan yang tidak perlu) dengan skor rata-rata 0,28. Dan yang terakhir adalah *waste overproduction* (produksi berlebih) dengan skor 0.
3. Dari hasil pengolahan data menggunakan *value stream analysis tools* (VALSAT), *waste* dapat dikurangi dan dieleminasi. Berikut *waste* yang dikurangi dan dieleminasi :
 - a. Berdasarkan Jumlah Aktivitas
 - Aktivitas *operation* persentasenya naik dari 60,60% menjadi 69,09%.
 - Aktivitas *transportation* persentasenya turun dari 27,3% menjadi 20%.
 - Aktivitas *inspection* persentasenya turun dari 9,10% menjadi 9,09%.
 - Aktivitas *storage* persentasenya naik dari 1,5% menjadi 1,82%.

- Aktivitas *delay* persentasenya turun dari 1,5% menjadi 0%.

b. Berdasarkan Waktu Aktivitas

- Aktivitas *operation* persentasenya naik dari 84,72% menjadi 86,83%.
- Aktivitas *transportation* persentasenya turun dari 8,45% menjadi 8,18%.
- Aktivitas *inspection* turun persentasenya dari 6,13% menjadi 4,95%.
- Aktivitas *storage* persentasenya naik dari 0,03% menjadi 0,04%.
- Aktivitas *delay* persentasenya turun dari 0,67% menjadi 0%.

c. Berdasarkan Value Stream Activity

- *Value added activity* persentasenya naik dari 85,29% menjadi 86,83%.
- *Necessary but non value added activity* persentasenya turun dari 14,71% menjadi 13,17%.
- *Non value added activity* persentasenya turun dari 0,67% menjadi 0%.

4. Berdasarkan diagram sebab akibat (*fishbone chart*), FMEA dan metode 5W+1H, *waste* yang paling dominan adalah *waste defect* (pemborosan berupa kecacatan). Faktor yang mempengaruhinya adalah Pekerja terlalu terburu-buru, tidak teliti, kurang berkonsentrasi, kurang pencahayaan, kurang terampilnya pekerja dalam menandai tempat penjahitan menggunakan kapur, kurang komunikasi dari atasan dan bahan dari produk yang kurang baik. Dan rekomendasi yang diberikan penulis adalah menegur atau memberikan informasi kepada pekerja yang kurang teliti dan memberi tahu standar ukuran penandaan menggunakan kapur dan letak jarak yang tepat untuk pemasangan kancing, pada saat pemotongan dan pemolaan di cek terlebih dahulu sehingga bagian print yang cacat tidak dipotong dan digambar pola dan mengganti lampu dengan lampu yang lebih terang atau menambah jumlah lampu untuk penerangan di malam hari.

V.2 Saran

Saran yang diberikan penulis untuk perusahaan dan untuk penelitian selanjutnya adalah sebagai berikut :

1. Untuk perusahaan, dari *waste* yang teridentifikasi di konveksi sebaiknya segera dilakukan perbaikan. Khususnya memperbaiki faktor-faktor yang mempengaruhi terjadinya *waste* pada proses produksi karena hal ini dapat merugikan perusahaan maupun pelanggan. Juga melakukan perbaikan dengan dapat menjadikan rekomendasi perbaikan yang diberikan oleh peneliti sebagai acuan untuk mengurangi *waste* yang ada.
2. Untuk penelitian berikutnya, dapat menggunakan metode *lean manufacturing* yang lainnya seperti dengan mengaplikasikan beberapa *tools* pada VALSAT sehingga bisa mendapatkan hasil yang lebih maksimal. Atau analisis dengan metode metode lain. Juga melakukan penelitian mengenai *lean manufacturing* pada bidang jasa.

