

BAB 5

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan pengamatan yang telah dilakukan pada proses produksi kaos CV Rumah Kreasi Yogyakarta dapat ditarik kesimpulan yaitu meliputi:

1. Berdasarkan pembuatan VSM diketahui *Lead Time* proses produksi Sebesar 7784,3 setelah dilakukan perbaikan didapat nilai *lead time* menjadi 6885,8. Didapatkan juga nilai *Process Cycle Efficiency* sebesar 72%.
2. Berdasarkan pemetaan *current state value stream mapping* diketahui aliran proses produksi kaos CV Rumah Kreasi Yogyakarta dengan rincian total nilai aktivitas *value added* sebesar 4936,7 detik, aktivitas *non value added* sebesar 938,5 detik dan aktivitas *necessary but non value added* sebesar 1909,1 detik.
3. Berdasarkan rekapitulasi hasil perhitungan frekuensi waste tertinggi menggunakan kuesioner *borda* diketahui *waste transportation* dan *delay* dengan skor 0,1966 dan 0,153333 menjadi waste dengan frekuensi tertinggi.
4. Berdasarkan analisis akar penyebab permasalahan terjadi nya waste yang ada menggunakan *Fishbone Diagram* diketahui akar penyebab masalah terjadi nya waste diantaranya.

- a. *Transportation*

Dikarenakan pekerja kurang gesit, perpindahan material masih dilakukan secara manual dan pemisahan letak bagian jahit dengan area produksi.

- b. *Delay*

Dikarenakan *Missinformation*, dokumen desain tidak lengkap, *feedback* yang lama dari pihak konsumen, keterlambatan proses selanjutnya, keterlambatan penyelesaian desain, proses desain tidak bisa dilakukan sekaligus.

5. *Risk Priority Number* menggunakan *Failure Mode and Analysis Effect* sebagai teknik penentuan prioritas kegagalan dalam penentuan rekomendasi upaya dalam minimasi waste dan efek kegagalan pada proses produksi kaos CV Rumah kreasi Yogyakarta. Didapatkan nilai *RPN* tertinggi dengan nilai 656

pada jenis kegagalan *transportation* dan pada jenis kegagalan *delay* didapatkan nilai 157,248.

6. Usulan perbaikan dilakukan pada bagian *transportasi* dan juga *delay* yang ada pada proses produksi yaitu:
 - a. Pembuatan SOP untuk membuat pekerja lebih teratur dan efektif
 - b. Pengaturan tata letak produksi agar bagian jahit dapat digabung ke area produksi.
 - c. Sosialisasi lebih diperjelas agar lebih mudah dipahami konsumen.
 - d. SOP aliran informasi dengan konsumen menggunakan sistem *live chat* antara bagian desain dengan konsumen secara langsung tidak melalui perantara admin.

5.2 Saran

Berikut ini saran dari hasil penelitian ini yaitu:

1. Pihak CV Rumah Kreasi diharapkan dapat memperhatikan *waste* yang sudah teridentifikasi agar tidak terjadi *waste* kembali.
2. Usulan rekomendasi perbaikan diharapkan dapat diterapkan dalam minimasi *waste* yang ada.
3. Penelitian selanjutnya diharapkan dapat memberikan penjelasan yang lebih komprehensif dan mendetail.