

BAB V

KESIMPULAN

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan pengamatan yang telah dilakukan pada proses produksi daster di UMKM Almira Konveksi dapat ditarik kesimpulan sebagai berikut:

1. Berdasarkan hasil analisis *Process Activity Mapping* (PAM) dan identifikasi waste, ditemukan bahwa hampir seluruh kategori pemborosan dalam konsep *lean manufacturing* terjadi pada proses produksi Konveksi Almira. Jenis pemborosan yang muncul antara lain *transportation* akibat operator harus berpindah untuk mengambil potongan kain dari rak penyimpanan ke meja kerja, *motion* yang timbul karena adanya aktivitas menyusun kain sebelum proses penjahitan, serta *waiting* yang terjadi akibat penumpukan hasil jahitan sebelum masuk ke tahap obras. Pemborosan lainnya berupa *excess processing* pada aktivitas *setup* mesin jahit maupun obras yang dilakukan berulang karena tidak adanya standar prosedur baku, serta *inventory* akibat penumpukan produk di area proses berikutnya. Selain itu, *defect* ditemukan pada hasil jahitan yang kurang rapi atau adanya benang lepas. Dengan demikian, dapat disimpulkan bahwa proses produksi Konveksi Almira masih didominasi oleh aktivitas yang tidak bernilai tambah.
2. Berdasarkan analisis *fishbone diagram*, pemborosan yang terjadi disebabkan oleh beberapa faktor utama. Dari sisi metode, ketiadaan SOP baku menyebabkan aktivitas *setup* mesin dan pemeriksaan kualitas dilakukan berulang. Dari sisi manusia, operator terbiasa menggunakan metode coba-coba (*trial and error*), kurang fokus saat bekerja, serta belum memiliki keterampilan yang merata. Dari sisi mesin, setelan mesin sering tidak stabil akibat pemakaian intensif dan kurangnya pemeliharaan. Dari sisi material, ketiadaan sistem *kit bundle* membuat operator harus mengambil dan menyusun kain sebelum proses penjahitan. Sedangkan dari aspek aliran kerja, hasil jahitan kerap menumpuk di area proses berikutnya karena belum adanya sistem aliran yang terintegrasi. Faktor-faktor tersebut menjadi akar penyebab utama timbulnya pemborosan di setiap tahapan produksi.

3. Usulan perbaikan yang diajukan meliputi penataan ulang *layout* kerja agar aliran material lebih efisien, standarisasi setup mesin dengan *checklist* untuk mengurangi waktu persiapan, serta penerapan sistem tarik (*pull system*) guna menekan penumpukan WIP. Selain itu, penggunaan poka-yoke seperti tanda bantu pada kain dan *kit bundle* diusulkan untuk mengurangi *defect*, sedangkan pada proses QC dan *packing* perbaikan difokuskan pada standar pemeriksaan yang sederhana serta proses packing dengan memberikan label mengenai jumlah dan jenis produk supaya lebih efisien.

5.2 Saran

Perlu dilakukan *monitoring* secara berkala untuk memastikan perbaikan yang telah diterapkan berjalan konsisten dan tidak kembali ke kebiasaan lama.