

BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN

6.1. Kesimpulan

Kesimpulan yang dapat diambil berdasarkan pengolahan dan analisa yang telah dilakukan adalah sebagai berikut:

1. Berdasarkan hasil pengolahan waste workshop dengan menggunakan VALSAT, diperoleh dua tool pada value stream mapping yang mempunyai total weight terbesar, yaitu:
 - a. *Process activity mapping*, dengan bobot 91,34
 - b. *Quality filter mapping*, dengan bobot 67,91
2. Perbaikan yang dapat dilakukan:
 - a. Berdasarkan *process activity mapping* adalah memperhatikan aktivitas transportasinya dan Melakukan inspeksi pada keseluruhan bahan baku yang datang.

transportasi	alat conveyer juga memerlukan control agar tidak menghambat proses produksi yang ada
	alat forklift diperlukan orang yang benar-benar bisa mengemudikan sehingga proses pengiriman bahan baku tidak mengalami keterlambatan.
	alat troli harus berjalan dengan cepat supaya tidak menghambat proses produksi
Melakukan inspeksi bahan baku yang datang	untuk memastikan bahan baku yang datang benar-benar sesuai spesifikasi
	melakukan penyimpanan bahan baku dengan sebaik mungkin sehingga jadwal produksi yang sudah ditetapkan benar-benar dapat terlaksana tanpa hambatan berupa bahan baku yang tidak sesuai spesifikasi spesifikasi. Hal ini dapat mengurangi resiko pertambahnya leadtime akibat bahan baku tidak layak proses.

- b. perbaikan berdasarkan Quality Filter Mapping dapat dilakukan dengan mengetahui penyebab kegagalan proses produksi. Penyebab kegagalan produksi.

Penyebab Kegagalan	Perbaikan
Benang Putus	membeli benang yang lebih berkualitas dan selalu meneliti secara terus menerus sehingga mengetahui jika ada benang yang putus
Teropong nyangkut	mengganti dengan teropong yang baru
Setelan Berubah	Memperbaiki dan mengganti dengan yang baru
Memidangnya kurang	Selalu menghitung setiap memutar pidangan, jika lupa diulang
Corak ruwet	menambah karyawan menjadi 3 orang
Ruangan kurang terang	memberi lampu diatas pidangan yang sedang diwarnai

6.2. Saran

Berdasarkan hasil penelitian terdapat saran – saran yang mungkin berguna bagi peneliti selanjutnya:

1. Rekomendasi perbaikan bisa dijadikan masukan pada perusahaan agar dapat meminimasi terjadinya waste pada proses produksi sarung atlas
2. Faktor manusia memegang peranan yang penting sehingga diperlukan training kepada operator / karyawan dan mensosialisasikan prosedur kerja yang benar.
3. Perusahaan supaya mempertimbangkan untuk menerapkan program six sigma untuk peningkatan kualitas produk.