

BAB VI

PENUTUP

Pada bab ini akan diuraikan beberapa kesimpulan yang bisa ditarik, berdasarkan pada penelitian yang telah dilakukan, serta saran-saran bagi pihak UD.Tinof dan peneliti berikutnya.

6.1 Kesimpulan

Kesimpulan yang dapat diberikan pada penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Waste yang terjadi di UD.Tinof, disebabkan oleh adanya:
 - a. *Defects*
Seperti cacat material dan cacat produk jahitan.
 - b. *Waiting*
Seperti penundaan pemotongan material selama pemindahan material setiap 80 menit ketempat produksi dalam waktu 5 menit x 9 kali pemindahan produk dalam sehari.
 - c. *Transportasi*
Seperti penundaan pergerakan material karena memindahkan produk yang sudah dijahit setiap 80 menit ketempat packing dalam waktu 2 menit x 16 kali pemindahan produk.
 - d. *Inventory*
Seperti sisa potongan material.
 - e. *Motion*
Seperti merapikan gudang untuk tempat inspeksi dan packing pada produk jadi selama 10 menit x 4 kali pemindahan produk.

2. Identifikasi kegiatan-kegiatan dalam value stream terdiri dari VAA (*value added activities*) sebesar 20% NVAA (*Non Value Added Activities*) 10 % dan 70 % nya merupakan kegiatan-kegiatan yang termasuk dalam NNVA (*Necessary But Non Value Added Activities*)

3. Rekomendasi perbaikan (Improvement) untuk 3 waste terkritis adalah sebagai berikut:
 - a. Waste Defect (Cacat pada jahitan)
 - Perbaikan yang dilakukan
Memberi lampu penerang setiap mesin jahit yang difokuskan pada bagian jahihitan.
 - b. *Waiting*
 - Perbaikan yang dilakukan
Saat akan bekerja dan setelah istirahat kerja memindahkan sisa material ke gudang, serta membuang sisa potongan material sehingga material yang sudah terpotong dpt ditumpuk, disusun rapi dan proses pemotongan tetap berjalan tanpa harus menunggu bagian gudang memindahkan produk jadi ke gudang.
 - c. *Motion*
 - Perbaikan yang dilakukan
Memisahkan material dan produk jadi meskipun area gudang sempit tapi jika penyusunan material rapi tidak akan memakan tempat banyak, untuk itu setiap kali akan bekerja, selesai istirahat dan sebelum pulang bekerja merapikan gudang terlebih dahulu agar setiap melakukan kegiatan inspeksi dan packing tidak merapikan material terlebih dahulu.

6.2 Saran

Beberapa saran dan masukan yang dapat diberikan pada penelitian ini adalah:

1. Rekomendasi perbaikan yang telah diberikan ke UD.Tinof bisa jadi masukan dalam perbaikan yang berkesinambungan untuk diaplikasikan perusahaan dalam rangka mengurangi beberapa waste seperti *defect* jahitan, *waiting* dan *motion*.
2. Penelitian penerapan *lean six sigma* ini sebaiknya dilakukan secara kontinyu.