

## BAB V

### PENUTUP

#### 5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil analisis dan identifikasi *waste* yang telah peneliti lakukan dengan menggunakan *Value Stream Mapping Tools* didapat 4 *waste* yang muncul pada kegiatan produksi *Monica Collection* diantaranya *waste inventory*, *waiting time*, *transportation*, dan *defect*, maka dari hasil analisis dan identifikasi ke 4 tersebut dapat diambil kesimpulan sebagai berikut :

1. Terjadinya *waste inventory* pada *Monica Collection* mengakibatkan timbulnya *inventory cost*. Hal ini di sebabkan oleh salahnya pemesanan jumlah bahan baku selama ini, dikarenakan pemilik usaha tidak menerapkan metode EOQ dalam pemesanan bahan baku. Selain itu tidak adanya pencatatan terhadap *inventory* menyebabkan bahan baku lama tidak terpantau, apakah bahan baku masih atau tidak.
2. *Waste waiting time* pada *Monica Collection* mengakibatkan keterlambatan penyelesaian produksi, sehingga yang seharusnya produksi dapat terselesaikan 1 bulan harus mundur beberapa hari. Hal ini di sebabkan oleh keterbatasan modal untuk membeli mesin jahit tambahan dan terbatasnya jumlah mesin dan operator mesin jahit.
3. *Waste transportation* mengakibatkan timbulnya arus *track back*, khususnya pada tahap dari pemotongan pola menuju tahap penjahitan lalu masuk ketahap *filling* dan kembali lagi ke tahap penjahitan. *Waste* ini sebenarnya belum memberikan dampak negatif yang signifikan. Namun *waste* ini berpengaruh terhadap optimalisasi kegiatan produksi. Adapun penyebab timbulnya

*waste* ini adalah penataan layout yang tidak baik dan terbatasnya luas ruangan.

4. Untuk *waste defect* pada *Monica Collection* disebabkan oleh factor manusia, dimana tenaga kerja yang direkrut perusahaan bukanlah tenaga kerja terlatih. Selain itu karena metode produksi yang kurang baik menyebabkan karyawan menjadi lelah karena beban tugas yang terlalu tinggi. Dari segi metode adalah kurangnya *controlling* terhadap produk, sehingga produk yang cacat tidak segera di perbaiki dan malah masuk ke tahap berikutnya. Akibat dari semua ini perusahaan harus mengeluarkan biaya tambahan untuk *merework defect product* tersebut.

Untuk meminimalisasi *waste inventory*, *waiting time*, *transportation*, dan *defect* yang terjadi pada *Monica Collection* tersebut, peneliti memberikan usulan rancangan perbaikan yang mungkin dapat dilakukan oleh perusahaan sebagai berikut:

1. Meminimalisasi *waste inventory* dapat dilakukan dengan membuat EOQ (*Economical Order Quantity*) dan proyeksi permintaan konsumen selama 1 tahun, agar perusahaan dapat merencanakan kira-kira berapa permintaan yang akan datang kedepan dan berapakah bahan baku yang harus di gunakan dalam memproduksi.
2. Untuk *waste waiting time*, perusahaan dapat menerapkan metode keseimbangan lini agar tidak terjadi pemberian beban tugas yang berlebih, sehingga optimalisasi produksi dapat dicapai.
3. *Waste transportation* dapat di kurangi dengan merancang kembali tata letak atau *layout* produksi dan melakukan perhitungan seberapa efektif layout yang direncanakan tersebut.
4. *Waste defect* yang terjadi pada *Monica Collection* dapat ditekan dengan menyusun standar-standar proses produksi perusahaan. sehingga karyawan dalam bekerja dapat berpedoman pada

standar-standar tersebut. Selain itu juga perlu adanya penambahan pengawasan atau *controlling* guna untuk menjaga kekonsistenan kualitas produk saat diproduksi.

## 5.2 Saran

Berdasarkan hasil penelitian yang telah diperoleh, maka saran yang dapat diberikan pada perusahaan Monica *Collection* adalah :

1. Setelah mengetahui hasil analisa, identifikasi dan rancangan perbaikan untuk setiap *waste*. Sebaiknya perusahaan Monica *Collection* segera melakukan perbaikan terhadap desain proses yang ada untuk meminimalkan *waste defect* dan *waiting time* karena *waste* tersebut yang memiliki skor tinggi dan sudah mempunyai dampak yang signifikan. *Waste defect* dapat di kurangi dengan menambah kegiatan *controlling* pada proses produksi. hal tersebut bertujuan untuk mengecek kembali barang benar-benar tidak ada cacat sebelum barang masuk ketahap berikutnya. Selain itu pembuatan standar-standar proses produksi juga berpengaruh untuk menjaga kualitas produk dari awal hingga akhir proses produksi. *Waste waiting time* dapat dikurangi dengan melakukan penataan ulang *layout* produksi berupa.
2. Selain 2 *waste* tersebut yang harus segera diperbaiki. Juga perlu adanya perhatian terhadap *waste* lain seperti *inventory* dan *transportation*. Walaupun dampak yang dihasilkan belum tinggi, namun alangkah baiknya juga segera diperbaiki dengan melakukan penerapan metode EOQ pada pemesanan bahan baku dan penataa ulang *layout* agar arus produksi tidak terjadi arus *track back*.