

BAB VI

PENUTUP

6.1. Kesimpulan

Berdasarkan hasil pembahasan dan analisis pada bab lima, maka dapat diperoleh kesimpulan sebagai berikut ini :

- a. Presentase pemborosan yang terjadi pada departemen garment VII dari hasil analisis WAM, yaitu *inventory* sebesar 23,97%, *defect* 21,50%, *over production* 15,83%, *motion* 12,53 %, *process* 11,21%, *waiting* 9,44% dan *transportation* 5,52%. Sehingga pemborosan yang paling mendominasi terjadi pada proses produksi adalah jenis pemborosan *unnecessary inventory* sebesar 23,97% dan jenis pemborosan *defect* sebesar 21,50%.
- b. Berdasarkan hasil simulasi model awal terdapat waktu rata-rata *cycle time* dalam penyelesaian satu produk selama 3742,08 atau 62,37 menit yang dimana melebihi standar waktu produksi yang diminta. Sedangkan waktu rata-rata *cycle time* model usulan dalam penyelesaian satu produk selama 2675,62 atau 48,98 menit. Dimana dengan model usulan dapat menurunkan *cycle time* sebesar 23,88% dari hasil model awal. Didapatkan dari hasil model usulan perbaikan jumlah *state content* atau penumpukan berkurang menjadi 7 *pieces*. Penurunan penumpukan sebanyak 28 *pieces* menjadi 7 *pieces* memiliki presentase penurunan sebanyak 25%.

6.2. Saran

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan, peneliti dapat memberikan beberapa saran sebagai masukan untuk mengurangi *waste* yang terjadi yaitu sebagai berikut ini :

6.2.1. Saran untuk Perusahaan

- a. Memberikan presentasi atau arahan dari supervisor kepada operator atau pekerja mengenai proses, tahapan dan teknik dalam penjahitan. Sehingga operator atau pekerja memahami dan trampil dalam proses produksi yang harus mereka selesaikan.
- b. Mengatur ulang standar waktu produksi sesuai tingkat kinerja pada operator garment VIII, sehingga pekerja dapat menyelesaikan target yang diminta oleh *credit marketing officer*.
- c. Pada departemen *industrial engineering* melakukan evaluasi terhadap output yang didapatkan dengan target yang diminta *credit marketing officer* dalam produksi kemeja PDH TNI. Sehingga dapat meningkatkan efisiensi pada produksi kemeja PDH TNI.
- d. Memaksimalkan penggunaan kain, sehingga tidak ada kain yang tersisa menyebabkan *waste*.
- e. Menambah mesin *double needle* pada proses stik kaki krah, jahit yoke belakang, pasang saku depan, pasang tutup saku depan, dan stik bahu. Dari hasil rencana model usulan dapat meurunkan atau mempercepat *cycle time* dalam produksi kemeja PDH TNI ini sebesar 23,88% yaitu 48,98 menit, yang dimana mendekati standar waktu produksi yang diminta dari departemen *industrial engineering*.

6.2.2. Saran untuk Peneliti Selanjutnya

- a. Peneliti selanjutnya dapat melakukan penelitian pada perbaikan standar waktu produksi produk kemeja PDH TNI AD.
- b. Melakukan penelitian dengan mengganti 5 mesin *double needle* pada proses stik kaki krah, jahit yoke belakang, stik bahu+yoke belakang, pasang saku depan dan pasang tutup saku depan.
- c. Melakukan penelitian pada departemen yang memiliki tanggung jawab terhadap standar waktu produksi dan target produksi.
- d. Melakukan penelitian terhadap *waste* lain yang terjadi pada rantai produksi garmen VIII.