

BAB VI

PENUTUP

6.1 Kesimpulan

Kesimpulan yang dapat diambil dari penelitian yang dilakukan yaitu :

1. Pada proses produksi penyablonan *Recklezz Screen Printing* diketahui terdapat *waste* yang diidentifikasi menggunakan *Process Activity Mapping* dengan pendekatan *Value Stream Mapping* yaitu *delay*. Kemudian untuk mengetahui *waste* yang paling dominan dilakukan kuesioner dengan metode borda yaitu pembobotan alternatif 7 *waste* dengan kriteria tertinggi dan terendah yang diisikan oleh seluruh operator dari *Recklezz Screen Printing*. Hasil dari pembobotan *waste* dapat diketahui bahwa yang menjadi prioritas utama dari *Recklezz Screen Printing* yaitu *delay* dengan pertimbangan kriteria tersebut. Hasil pemobotan *delay* adalah 0,18.
2. Pada *waste delay* di proses produksi penyablonan *Recklezz Screen Printing*, dilakukan perbaikan dengan mereduksi aktivitas antar proses yaitu perpindahan dari proses *afdruk*, penjahitan dan *finishing*.

3. Hasil dari rekomendasi perbaikan dengan metode *Process Activity Mapping* dengan pendekatan *Value Stream Mapping* yaitu terjadi penurunan *cycle time* dari 23307,4 detik menjadi 22614,9 detik dengan mengeliminasi NVA dan mereduksi NNVA yang ada.

6.2 Saran

Saran yang dapat diberikan kepada UKM atau perusahaan adalah sebagai berikut.

1. Menerapkan sistem perbaikan kebijakan dari pihak *Recklezz Screen Printing* di setiap aktivitas proses produksi agar proses produksi berjalan dengan efektif dan efisien.
2. Melakukan pengurangan jarak perpindahan jarak yang perlu didekatkan dan menjauhkan proses-proses yang dapat membuat proses produksi tidak berjalan optimal sesuai target.

Dalam penelitian yang dilakukan masih terdapat banyak kekurangan sehingga saran untuk penelitian selanjutnya adalah sebagai berikut.

1. Memastikan kebijakan dan penerapan konsep *kaizen* yang telah direncanakan sudah terlaksana semua agar perhitungan *future state* dapat dilakukan secara tepat
2. Menghitung tingkat produktivitas agar mengetahui apakah dengan adanya perbaikan tersebut dapat meningkatkan output yang dicapai
3. Memberikan rekomendasi *relayout* untuk lantai produksi penyablonan agar dapat menghasilkan proses produksi yang efisien.
4. Memberikan rekomendasi pengerjaan yang semestinya untuk mengurangi biaya yang dikeluarkan.