

BAB VI

PENUTUP

6.1 Kesimpulan

Kesimpulan dari penelitian ini adalah:

1. Hasil identifikasi dengan WAM menunjukkan bahwa *waste* terbesar adalah *unnecessary motion* sebesar 34,47% dan *transportation* sebesar 33,97% sehingga *waste* tersebut menjadi fokus utama untuk direduksi atau dieliminasi.
2. Penyebab *waste* dari dikategorikan menjadi 4 yaitu *man*, *method*, *machine*, *environment*. Pada *waste transportation* penyebab yang berasal dari operator yaitu operator tidak fokus dan merokok saat bekerja. Pada kategori metode yang menyebabkan pemborosan yaitu tidak adanya alat pengangkut. Pada kategori mesin, material dibawa menggunakan tangan kosong. Pada kategori *environment* jalur transportasi terhalang sekat sehingga harus memutar serta lantai yang berlevel. Sedangkan pada *waste motion* operator tidak disiplin dan diperlukan kegiatan mencari alat, alat produksi permanen sehingga operator yang menyesuaikan dengan kondisi mesin, rak yang tidak tersusun rapi dan tidak ada label, serta munculnya *waste* disebabkan oleh metode kerja yaitu adanya gerakan memutar badan dan kegiatan mencari.

3. Usulan perbaikan yang dilakukan adalah usulan mengenai *waste motion* dan *transportation* dengan konsep kaizen yaitu penerapan SOP pada pewarnaan yang jelas sehingga bak langsung dibersihkan, mengurangi aktivitas NVA & NNVA seperti aktivitas menunggu batik meresap, perpindahan material pada area pewarnaan, dan Perbaikan Tata Letak Layout Produksi dengan memindahkan area kerja pengecapan mendekati area pewarnaan. Usulan tersebut secara teoritis dapat mereduksi waste sehingga waktu siklus berkurang dari 97695,31 menjadi 94221,01 detik.

6.2 Saran

Saran yang diberikan untuk penelitian selanjutnya:

1. Tidak hanya berfokus pada beberapa *waste* tertinggi saja, tetapi bisa mengakomodir perbaikan untuk keseluruhan *waste* yang terjadi.
2. Melakukan *redesign* area kerja pengecapan dan pewarnaan.
3. Melakukan *relayout* menggunakan simulasi komputer agar hasil lebih optimal.
4. Mengkombinasikan beberapa *tools* lainnya didalam *Lean Manufacturing* sehingga dapat mampu meningkatkan produktivitas lebih signifikan.
5. Mempertimbangkan hal – hal yang terkait dengan *cost* pada perusahaan.