

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian yang telah dilakukan, maka kesimpulan yang di dapatkan antara lain:

1. Dari pengamatan dan pengolahan data yang telah dilaksanakan, dapat disimpulkan terdapat 5 jenis pemborosan yang menjadi faktor utama proses produksi mengalami kendala, yaitu *Defect* rata rata sebesar 7,67% dengan tingkat level sangat tinggi memiliki nilai *Risk Priority Number* (RPN) 392, *Waiting* sebesar 110 menit dengan tingkat level sangat tinggi memiliki nilai RPN 336, *Excess Process* rata-rata sebesar 7,67% dengan tingkat level tinggi memiliki nilai RPN 210, *Excess Inventory* rata-rata sebesar 40 pcs dengan tingkat level tinggi memiliki nilai RPN 120, dan *Overproduction* rata-rata sebesar 11,66 pcs dengan tingkat level rendah memiliki nilai RPN 80. *Overproduction* dengan tingkat level rendah memiliki nilai RPN 80.
2. Berdasarkan pengolahan data pemborosan dengan *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA), didapatkan factor penyebab pemborosan *Defect* adalah alat dan mesin tidak dapat bekerja dengan optimal, sop tidak dilakukan dengan tepat dan perbedaan kekuatan bahan baku. Faktor penyebab *Waiting* adalah terdapat aktivitas menunggu pemanasan lilin tahap 1 dan 2, menunggu pemanasan alat dan mesin lorot tahap 1 dan 2, serta menunggu kain dingin tahap 1 dan 2. Faktor penyebab *Excess Process* adalah terlalu

banyak jumlah produk *defect* yang harus diolah kembali. Faktor penyebab *Excess Inventory* adalah jumlah produk yang di produksi berlebihan atau melebihi kapasitas gudang. Faktor penyebab *Overproduction* adalah terdapat kesalahan perencanaan jumlah produk yang di produksi serta perbedaan usulan terhadap aktivitas produksi.

3. Setelah melakukan pengamatan dan pengolahan data berdasarkan aktivitas produksi kain batik di PT. Trijaya Berkah Mulia, di dapatkan *Big Picture Mapping Awal* dengan jumlah 50 aktivitas mempunyai jumlah waktu sebesar 2720 menit, kemudian dilakukan pengolahan data yang menghasilkan *Big Picture Mapping* perbaikan dengan jumlah 44 aktivitas mempunyai jumlah waktu 2610 menit. Hal ini dikarenakan menghilangkan jenis kegiatan yang tidak menghasilkan atau tidak berdampak signifikan. Total frekuensi dan waktu *value added activity* sebesar 35% dan 77,53%, total frekuensi dan waktu *non value added activity* sebesar 0%, total frekuensi dan waktu *necessary but non value added activity* sebesar 65% dan 22,47%. Dengan hal ini *waste time* yang terjadi pada saat proses produksi dapat di reduksi sebesar berkisar antara 100-120 menit..

5.2 Saran

Berdasarkan hasil penelitian yang telah dilakukan, maka saran yang dapat diberikan antara lain:

1. Sebaiknya perusahaan lebih dahulu melakukan tindakan perbaikan sesuai dengan hasil nilai *Risk Priority Number* (RPN) agar menghasilkan aktivitas produksi yang maksimal
2. sebaiknya perusahaan selalu melakukan kegiatan *maintenance*, inspeksi, dan diskusi secara berkala untuk mengurangi presentase terjadinya berbagai macam jenis pemborosan.
3. Sebaiknya peneliti selanjutnya dapat melanjutkan penelitian hingga tahap lebih lanjut baik dari segi analisa ataupun pembahasan.