

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Temuan pengolahan data dan hasil analisis yang diperoleh dari penjelasan pada bab-bab sebelumnya menjadi dasar kesimpulan yang ditarik. Dari penelitian ini, dapat disimpulkan bahwa :

1. Faktor yang memengaruhi terjadinya keterlambatan (*delay*) dalam proses produksi boneka adalah adanya waktu menunggu (*waiting time*) pada bagian proses menjahit. Hal ini disebabkan oleh ketidakseimbangan jumlah tenaga kerja (*man power*), di mana pada proses pembuatan pola hanya tersedia 2 orang tenaga kerja, sedangkan pada proses menjahit terdapat 3 orang tenaga kerja. Ketidakseimbangan ini menyebabkan alur produksi tidak berjalan secara sinkron. Selain itu, penggunaan mesin yang belum optimal juga menjadi kendala dalam memenuhi target produksi yang telah ditetapkan
2. Rancangan penerapan metode *Value Stream Mapping* (VSM) yang telah dibuat dapat mengurangi *delay* pada proses menjahit. Menunjukkan bahwa awalnya *lead time* selama 65,15 menit menjadi 47,1 menit. Sehingga setelah dilakukan perbaikan dan menghilangkan proses menunggu pada proses menjahit, *lead time* mengalami penurunan sebesar 27,71%. Usulan perbaikan berdasarkan analisis yang sudah dilakukan terdapat *waste* terjadi yaitu :
 - a. *Product defect*
Perbaikan yang diusulkan yaitu dilakukannya pemeriksaan secara berkala terhadap komponen mesin serta alat yang sudah digunakan dalam jangka waktu yang lama, hal ini merupakan langkah penting dalam menjaga kelancaran produksi.
 - b. *Delay* atau *waiting time*
Perbaikan yang diusulkan yaitu mengubah metode kerja pada proses pemotongan pola, yang awalnya menggunakan mesin elemen diubah ke proses manual. Hal ini dapat mengurangi biaya listrik, hasil potongan pola yang maksimal, dan berkurangnya *delay* pada

proses selanjutnya. Dan juga diusulkan untuk menggabungkan proses membuat wajah boneka dengan proses penambahan aksesoris yang dapat menghilangkan proses transportasi/perpindahan yang dapat mengurangi waktu proses kerja.

5.2 Saran

Setelah penelitian ini dilakukan, berikut dibawah ini merupakan saran yang dapat diberikan oleh peneliti, yaitu sebagai berikut :

1. Proses penerapan lean manufaktur dengan menggunakan metode *Value Stream Mapping* (VSM) agar dapat dipertimbangkan untuk digunakan oleh UMKM Boneka Dwi *Collection*.
2. Dengan rekomendasi usulan perbaikan yang ada, dapat dikembangkan agar dapat meminimasi waktu tunggu produksi. Sehingga UMKM Dwi *Collection* mampu mengoptimalkan hasil produksi.
3. Peneliti selanjutnya diharapkan melanjutkan mengenai pembahasan lebih lanjut mengenai penerapan *lean* manufaktur pada UMKM di masa yang akan datang.

