

V. KESIMPULAN DAN SARAN

A. Kesimpulan

Hasil penelitian yang telah dilakukan pada UD. Mas Wi menyimpulkan sebagai berikut:

1. Setelah mengidentifikasi pemborosan di UD. Mas Wi, ditemukan pemborosan dalam bentuk transportasi (*transportation*) dan gerakan yang tidak perlu (*unnecessary motion*). Hal ini dapat dilihat dari pemetaan proses produksi yang didukung oleh observasi langsung pada proses produksi.
2. Berdasarkan pemetaan Value Stream Mapping yang dilakukan oleh peneliti, diperoleh informasi mengenai aktivitas-aktivitas yang memberikan nilai tambah (*value added*), yang tidak memberikan nilai tambah (*non value added*), dan yang diperlukan tetapi tidak memberikan nilai tambah (*necessary non value added*), yaitu masing-masing 10.445 detik, 86 detik, dan 6.612 detik.
3. Berdasarkan perhitungan pembobotan AHP antar kriteria dan alternatif rekomendasi, strategi minimasi waste berupa Mengadakan mesin produksi baru, Menambahkan operator pada proses produksi, dan Memaksimalkan penggunaan alat produksi memiliki bobot terbesar dalam setiap kriteria dan paling memungkinkan untuk dipertimbangkan dalam pengambilan keputusan di kemudian hari.

4. Setelah melalui rekomendasi dan pembuatan Future Value Stream Mapping, terlihat bahwa sebelum perbaikan dilakukan, Cycle Time pada proses produksi adalah 10.445 detik, sementara Lead Time mencapai 17.143 detik. Setelah dilakukan perbaikan, terjadi penurunan Cycle Time menjadi 9.764,6 detik, dan Lead Time menurun menjadi 14.686,1 detik. Penurunan ini dapat terjadi berkat pengoptimalan penggunaan kompor yang sebelumnya tidak digunakan dalam proses penggorengan, namun kini dimanfaatkan dalam proses pengukusan. Selain itu, terdapat penggabungan aktivitas produksi, seperti menggabungkan press menjadi tambang kecil, dan menggabungkan pembentukan angka 8 atau 0 menjadi satu proses dengan menggunakan mesin produksi baru. Dalam upaya meningkatkan efisiensi produksi, juga dilakukan penyesuaian jumlah operator.
5. Rekomendasi penerapan prinsip 5s menitikberatkan pada penataan dan perbaikan layout, penjadwalan kebersihan, memfungsikan Kembali peralatan yang tidak digunakan, dan kegiatan pelatihan serta peningkatan motivasi dalam penerapan 5S kedepannya.

B. Saran

Penelitian mengenai Lean manufacturing sebaiknya dilakukan dengan lebih banyak peneliti untuk satu penelitian supaya lebih akurat.