

## BAB V

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil dan pembahasan diatas dapat diambil kesimpulan sebagai berikut:

1. Pemborosan yang paling dominan terjadi pada *defect*. Produksi sepatu pada tahun 2023 berjumlah 74200 pasang dengan *defect* produk berjumlah 1372 pasang. Faktor penyebab adanya produk cacat ini adalah karena adanya kesalahan pada proses pengerjaan sepatu dan *human error* dalam pengoperasian mesin saat produksi. Nilai DPMO yang diperoleh sebesar 4646 dengan level *sigma* 4,10. *Lead time* produksi awal sebesar 1060,43 menit dapat direduksi menjadi 1000,30 menit melalui pengurangan aktivitas *delay* dan pengurangan waktu pada proses *transportation*.
2. Usulan perbaikan untuk mengurangi tingkat pemborosan *defect* melalui bantuan *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA), diperoleh nilai *Risk Priority Number* (RPN) tertinggi sebesar 448 dengan jenis *defect* pada salah *assembling*, penyebabnya yaitu kurangnya pelatihan terhadap operator dan pekerja, rekomendasi perbaikan diberikan pelatihan secara rutin kepada pekerja dan operator mesin yang digunakan. Selain itu untuk nilai *Risk Priority Number* (RPN) tertinggi kedua adalah 392 dengan *defect* salah *assembling*, penyebabnya yaitu adanya cacat pada komponen atau bagian *upper* sepatu, rekomendasi perbaikan melakukan inspeksi tambahan saat

*upper* masuk ke stasiun *assembling*. Sedangkan untuk nilai *Risk Priority Number* (RPN) tertinggi ketiga sebesar 336 dengan jenis *defect* salah jahit, penyebabnya yaitu pembersihan mesin jahit tidak dilakukan dengan rutin, rekomendasi perbaikan adalah melakukan inspeksi rutin pada mesin selama proses produksi berlangsung.

## 5.2 Saran

Dari hasil kesimpulan diatas maka saran yang dapat diberikan untuk mereduksi tingkat kecacatan dan pemborosan di PT. Adco Pakis Mas adalah sebagai berikut:

1. Sebaiknya perusahaan menurunkan pemborosan waktu pada proses produksi sepatu dan tingkat kecacatan agar bisa menuju *zero defect* serta menaikkan tingkat rata-rata sigma  $4,10\sigma$  menjadi  $6\sigma$ .
2. Sebaiknya perusahaan memberikan pelatihan rutin terhadap operator guna meminimalisir kegagalan proses produksi
3. Saran untuk peneliti selanjutnya yaitu dapat menyamakan satuan yang digunakan dalam penentuan *output* pemborosan dan *output* dari hasil perhitungan *six sigma*.