

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 6σ .
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*.