

## **BAB VI**

### **KESIMPULAN DAN SARAN**

#### **6.1 Kesimpulan**

Setelah melakukan analisis terhadap waste yang terjadi pada proses produksi Tas Ransel di UD Ami'c Sport, maka didapatkan hasil sebagai berikut.

1. Berdasarkan data yang didapatkan melalui penyebaran kuisioner kepada 10 karyawan di UD Ami'c sport, didapatkan 3 jenis waste tertinggi yang akan diteliti. Ketiga jenis waste tersebut yaitu waste defect, waste overproduction, dan waste inventory.
2. Setelah dilakukan analisis CTQ, RCA dan FMEA didapatkan penyebab pemborosan yang ada pada proses produksi tas ransel di UD Ami-c Sport adalah sebagai berikut:
  - a. Identifikasi CTQ menunjukkan jenis waste defect yang paling banyak terjadi yaitu jahitan benang tidak rapih. Identifikasi CTQ pada waste overproduction menunjukkan jumlah overproduction pada bulan juli hingga september 2017 sejumlah 937 pcs tas. Identifikasi CTQ pada waste inventory disebabkan oleh menumpuknya stok produk jadi di area gudang. Diketahui terdapat 1258 pcs tas yang menumpuk di gudang, yang menyebabkan munculnya waste inventory.
  - b. Berdasarkan analisis RCA pada waste defect dapat diketahui penyebab utama dari jahitan kurang rapi adalah banyaknya sambungan benang. Analisis RCA pada waste overproduction dapat diketahui penyebab utama dari overproduction adalah memproduksi melebihi permintaan. dan Analisis RCA pada waste inventory dapat diketahui bahwa penyebab utama dari waste inventory adalah menumpuknya stok produk jadi di gudang yang belum terjual.
  - c. Hasil analisis FMEA dapat diketahui bahwa penyebab potensial dari banyaknya sambungan benang adalah kualitas benang yang menurun. Hasil

analisis FMEA dapat diketahui penyebab potensial dari memproduksi melebihi permintaan adalah sistem produksi mengacu pada target uptime yang tinggi. Hasil analisis FMEA terhadap menumpuknya stok produk jadi di gudang yaitu produksi yang melebihi permintaan.

- d. Hasil perhitungan nilai DPMO ke Nilai Sigma dapat diketahui, nilai DPMO untuk proses produksi tas ransel yaitu 20322,79 , dan diketahui Level Sigma nya yaitu sebesar 3.55
  - e. Analisis COPQ dilakukan untuk menghitung besarnya biaya yang di tanggung dari adanya waste terkritis. Analisis COPQ menunjukkan biaya yang ditimbulkan dari adanya waste defect yaitu sebesar Rp. 885.900 , waste overproduction sebesar Rp. 42.165.000 dan waste inventory sebesar Rp. 5.661.000
3. Usulan perbaikan yang diberikan untuk meminimalisir waste terkritis diantaranya:
- a. Melakukan evaluasi terhadap stok bahan baku, melakukan sistem FIFO (First In First Out). Bahan baku yang terlebih dahulu dibeli hendaknya dipakai terlebih dahulu agar kualitasnya tidak menurun.
  - b. Mengoptimalkan kinerja penjualan
  - c. Melakukan analisis berapa jumlah maximal stok produk yang ideal dengan membandingkan trend penjualan 3 bulan sebelumnya dengan perkiraan permintaan satu bulan kedepan.

## 6.2 Saran

Beberapa saran dan masukan yang dapat diberikan adalah sebagai berikut :

1. Rekomendasi perbaikan bisa dijadikan masukan pada perusahaan agar waste yang terjadi dapat diminimalisir.
2. Bagi peneliti yang ingin melakukan penelitian lanjutan hendaknya melakukan penelitian secara berkala.