

## BAB VI

### PENUTUP

#### 6.1 Kesimpulan

Kesimpulan yang dapat diambil berdasarkan hasil penelitian adalah sebagai berikut:

1. Dari 9 *waste* yang terjadi pada proses produksi sarung tenun merk Muzammil Sy. Terdapat 3 jenis *waste* yang terjadi yaitu :

➤ *waste defect*

➤ *waste inventory*

➤ *waste waiting,*

2. Nilai *Cost of waste* yang telah dihitung dari masing – masing *waste* yang paling berpengaruh yaitu :

a. *Defect*

➤ Ukuran kurang panjang = Rp. 13.650.000.

➤ Benang loncat = Rp. 9.800.000.

➤ Warna mati (pudar) = Rp.8.750.000.

➤ Kembangan hilang = Rp. 10.850.000.

b. *Inventory* = Rp. 11.130.000

c. *Waiting* = Biaya kerugian akibat karyawan tidak bekerja atau menganggur selama 7 bulan yaitu : Rp. 6.999.825 juta.

3. Dalam proses perbaikan yang dilakukan pada *waste Defect* didapatkan yaitu nilai DPMO sebesar 31029.2 dan nilai *sigma* untuk jenis *Defect* sarung tenun merk Muzammil Sy, yaitu sebesar 3.36.

4. *Waste* yang paling berpengaruh terhadap proses produksi ada 3 *waste* yaitu:

*Waste Defect, Waste Inventory* dan *Waste Waiting*.

5. Berdasarkan tabel FMEA, jenis *waste Defect, Inventory*, dan *Waiting* yang memiliki nilai RPN tertinggi diprioritaskan untuk diberikan rekomendasi perbaikan. Rekomendasi sebagai berikut :

a. *Defect*

- Prioritas pertama dengan nilai RPN tertinggi yaitu terjadi pada *defect* warna mati (pudar) dengan nilai RPN 512 dari proses pencampuran bahan baku pewarna dan air tidak seimbang. Untuk itu dilakukan rekomendasi rencana perbaikan dengan memberikan sebuah arahan terhadap karyawan agar tidak teledor dan terburu – buru pada saat mencampurkan bahan baku pewarna dan air.
- Prioritas kedua dengan nilai RPN tertinggi yaitu terjadi pada *defect* kembangan hilang dengan nilai RPN 504 dari bahan baku pewarna tinta kurang bagus dan jelek. Untuk itu dilakukan rekomendasi rencana perbaikan dengan membeli bahan baku pewarna tinta yang lebih bagus agar proses penggambaran motif bisa muncul.
- Prioritas ketiga dengan nilai RPN tertinggi yaitu terjadi pada *defect* benang loncat dengan nilai RPN 448 dari bagian alat tenun yaitu teropong mengalami nyangkut. Untuk itu dilakukan rekomendasi rencana perbaikan dengan mengganti teropong yang baru agar tidak menyangkut pada saat penenunan.
- Prioritas keempat dengan nilai RPN tertinggi yaitu terjadi pada *defect* ukuran kurang panjang dengan nilai RPN 392 dari alat tenun yang sudah rapuh. Untuk itu dilakukan rekomendasi rencana perbaikan dengan melakukan pengecekan alat tenun secara berkala sehingga kalau ada yang rapuh dapat diganti..

b. *Inventory*

Berdasarkan analisis FMEA pada *waste inventory* maka dapat diketahui nilai RPN tertinggi yang akan dilakukan perbaikan yaitu dengan nilai RPN 576 dan menduduki prioritas pertama sehingga rekomendasi perbaikan yang diberikan kepada perusahaan untuk mengatasi *waste inventory* ini yaitu dengan membeli bahan baku benang sutra setiap 1 minggu sebelum bahan baku habis untuk produksi mendatang.

c. *Waiting*

Berdasarkan analisis FMEA pada *waste waiting* maka dapat diketahui nilai RPN tertinggi yang akan dilakukan perbaikan yaitu dengan nilai RPN 432 dan menduduki prioritas pertama sehingga rekomendasi perbaikan yang diberikan

kepada perusahaan untuk mengatasi *waste waiting* ini yaitu dengan melakukan pengambilan benang kelosan pada sore hari atau malam hari agar tidak ada lagi karyawan yang menunggu.

## 6.2 Saran

Berdasarkan hasil penelitian terdapat saran serta masukan bagi perusahaan dan bagi penelitian selanjutnya yaitu sebagai berikut :

1. Perusahaan
  - a. Rekomendasi atau usulan perbaikan yang telah diberikan ke UD. Ridho Salsa bisa dijadikan masukan dalam perbaikan yang berkesinambungan untuk diaplikasikan perusahaan dalam rangka mengurangi beberapa *waste* terkeritis seperti *Defect*, *Inventory*, dan *Waiting* pada proses produksi sarung tenun.
  - b. Penelitian dengan metode *Lean Six Sigma* sebaiknya dapat diterapkan dan dilakukan secara kontinyu atau terus menerus di perusahaan demi kualitas perusahaan.
  - c. Faktor manusia memegang peranan yang penting sehingga perlu adanya pelatihan kepada karyawan – karyawan baru sehingga dapat melakukan proses pembuatan sarung dengan benar.