

## BAB VI

### PENUTUP

#### 6.1 Kesimpulan

Berikut ini merupakan kesimpulan yang didapatkan dari penelitian yang telah dilakukan dalam menjawab rumusan masalah yang telah ditetapkan, diantaranya adalah sebagai berikut:

1. Hasil *assessment* pada metode *waste assessment model* dalam persentase yang tertinggi diketahui ialah pemborosan jenis *defect* 26.12%. Sehingga berdasarkan hasil tersebut diketahui bahwa pemborosan jenis *defect* yang perlu segera diperbaiki dan diminimasi. Pada Jenis Kain PS 217 terdapat 4 jenis cacat yang paling dominan atau yang paling sering terjadi yaitu pakan rangkap, benang bebas, sisa pakan teranyam dan tenun rantas. Dengan penyebab utama terjadi kecacatan pada pakan rangkap ialah pada mesin yaitu mesin *shuttle* yang terlambat berhenti saat pakan kosong serta di material dimana terdapatnya sisa benang di area kerja. Penyebab utama terjadinya cacat sisa pakan teranyam ialah temple *cutter* yang tidak sesuai dengan posisinya. Untuk benang bebas penyebab utamanya ialah banyaknya kotoran yang menempel pada mesin dan tenun rantas ialah setelan mesin yang tidak sesuai sehingga mengakibatkan kleting patah.
2. Berdasarkan perhitungan menggunakan 4 CTQ dan 3 CTQ yang sudah dilakukan diperoleh rata-rata nilai sigma pada tingkat 3 dengan nilai sigma masing-masing untuk 4CTQ adalah 3.32 dan untuk 3 CTQ adalah 3.61. Nilai sigma tersebut termasuk kedalam sigma 3 yang dapat menimbulkan kerugian sebesar 25-40% dari penjualan.

## 6.2 Saran

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan, berikut merupakan beberapa saran yang diharapkan dapat menjadi masukan dalam upaya mengurangi pemborosan dan produk cacat, diantaranya sebagai berikut:

1. Bagi Perusahaan
  - a. Untuk terus melakukan *continuous improvement* guna meningkatkan nilai sigmanya agar mampu bersaing di level internasional.
2. Bagi Penelitian Selanjutnya
  - a. Peneliti berikutnya diharapkan mampu mengkombinasikan beberapa *tools* lainnya didalam *lean manufacturing* sehingga dapat mampu meningkatkan produktivitas lebih signifikan.
  - b. Pada FMEA disarankan untuk peneliti selanjutnya diintegrasikan dengan metode Fuzzy hal ini digunakan untuk menghilangkan nilai-nilai yang samar atau berada diantara dua penilaian.