

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1. Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian yang telah dilakukan, maka kesimpulan yang dapat diambil untuk menjawab tujuan penelitian adalah sebagai berikut.

1. Berdasarkan hasil identifikasi pemborosan dengan metode *Waste Assessment Model (WAM)* diperoleh bahwa jenis pemborosan yang paling besar adalah *waste defect* dengan persentase sebesar 34,15%. Selanjutnya, peringkat kedua adalah *waste waiting* sebesar 18,05%, peringkat ketiga *waste transportation* sebesar 14,67%, serta peringkat keempat *waste motion* dengan persentase 11,11%. Adapun *waste overproduction* menempati peringkat kelima sebesar 7,79%, disusul *waste inventory* pada peringkat keenam dengan persentase 7,56%, dan yang paling kecil adalah *waste process* sebesar 6,68%.
2. Berdasarkan hasil analisis dengan menggunakan *fishbone diagram*, akar penyebab pemborosan dalam proses produksi kemeja di CV X berasal dari berbagai faktor. Dari sisi manusia, pemborosan dipicu oleh pekerja yang terburu-buru mengejar target harian sehingga tidak sempat memeriksa hasil, serta adanya kekurangan tenaga kerja pada bagian produksi. Dari sisi metode, masalah muncul karena SOP tidak disosialisasikan dengan baik dan penggunaan istilah dalam SOP yang terlalu teknis sehingga sulit dipahami oleh operator. Dari sisi material, penyebab yang dominan adalah kain licin serta tidak adanya pekerja yang melakukan pemeriksaan bahan baku sebelum masuk ke proses produksi. Dari sisi mesin, pemborosan disebabkan oleh gaset longgar sehingga kain yang terkena noda minyak akibat oli mesin merembes serta mesin tidak dikalibrasi atau *set up*. Sementara itu, dari sisi lingkungan kerja, lampu redup atau watt terlalu kecil sehingga pencahayaan pada area *sewing* yang kurang terang turut memperburuk kualitas hasil produksi. Dengan demikian, pemborosan dipengaruhi oleh kombinasi faktor manusia, metode, material, mesin, dan lingkungan yang saling berkaitan dalam proses produksi.
3. Adapun nilai RPN dari setiap akar penyebab pemborosan yang teridentifikasi melalui metode FMEA adalah: Pekerja yang terburu-buru sehingga tidak

memeriksa hasil memiliki nilai RPN sebesar 228, kekurangan operator sebesar 280, SOP yang tidak disosialisasikan dengan baik sebesar 125, istilah dalam SOP yang terlalu teknis sebesar 100, kain licin sebesar 360, tidak ada pekerja yang melakukan pemeriksaan kain sebesar 300, gasket longgar sehingga kain terkena noda minyak karena oli mesin merembes sebesar 392, mesin tidak dikalibrasi atau *set up* sebesar 150, serta lampu redup atau watt terlalu kecil sehingga pencahayaan pada proses *sewing* kurang terang sebesar 252.

4. Berdasarkan hasil analisis 5W+1H, dapat disimpulkan bahwa pemborosan yang menyebabkan produk *defect* pada proses produksi kemeja di CV X perbaikan harus dilakukan secara menyeluruh, mencakup peningkatan kedisiplinan operator, penerapan prosedur pemeriksaan material, perawatan rutin mesin, penambahan jumlah tenaga kerja, SOP yang mudah dipahami serta perbaikan lingkungan kerja terutama pada aspek pencahayaan. Dengan langkah-langkah tersebut, diharapkan jumlah produk *defect* dapat diminimalisir dan kualitas produksi meningkat.

5.1. Saran

Berdasarkan hasil penelitian yang telah dilakukan, terdapat beberapa saran untuk penelitian selanjutnya, yaitu sebagai berikut.

1. Penelitian selanjutnya dapat mengombinasikan metode WAM, FMEA, dan *Lean Six Sigma* agar perbaikan lebih komprehensif untuk menurunkan tingkat produk cacat.
2. Selain meninjau *waste*, penelitian selanjutnya dapat mengkaji pengaruh faktor ergonomi, beban kerja, dan lingkungan kerja terhadap *defect*, sehingga hasilnya lebih terintegrasi.