

## BAB V

### Kesimpulan dan Saran

#### 5.1 Kesimpulan

Berdasarkan dari penelitian dapat disimpulkan sebagai berikut :

- 1) Pemborosan berupa *defect* yang terjadi pada proses produksi *warm tie dye* menggunakan kuesioner 7 pemborosan dapat diketahui bahwa rata-rata skor tertinggi sebesar 2 dengan jenis pemborosan *defect*.
- 2) Berdasarkan diagram *fishbone* dapat diketahui bahwa terdapat dua faktor yang mengakibatkan terjadinya jenis *defect* motif tidak sesuai standar yaitu *man* dan *machine*. Faktor *man* disebabkan oleh banyak operator baru yang mengikat *cable ties* tidak sesuai ukuran yang ditentukan oleh perusahaan dan *cable ties* yang digunakan juga tidak kencang. Dan faktor *machine* disebabkan oleh kualitas *cable ties* yang rendah dan mesin di *set* (diatur) dengan suhu yang terlalu tinggi.
- 3) Rancangan perbaikan proses produksi untuk mengurangi *defect* yang ada adalah sebagai berikut :
  - Mengadakan pelatihan untuk operator baru cara melakukan proses pengikatan *cable ties* dengan benar.
  - Menggunakan alat pengunci *cable ties*
  - Mengganti *cable ties* yang ada dengan *cable ties* standar ISO.
  - Operator diberi *briefing* sebelum menyalakan mesin.

#### 5.2 Saran

Penelitian ini perlu dilanjutkan adanya simulasi untuk mengukur keberhasilan rancangan