

## **BAB V**

### **KESIMPULAN DAN SARAN**

#### **5.1. Kesimpulan**

1. Berdasarkan data produksi yang diperoleh dari UKM Putri Shima diketahui jumlah produksi pada bulan juni 2020 adalah sebesar 1304 potong dengan jumlah produk cacat yang terjadi dalam produksi sebesar 90 potong. Berdasarkan perhitungan, UKM Putri Shima nilai DPMO keseluruhan berjumlah 17254,6 dengan level *sigma* berjumlah 3,61. Sedangkan nilai kapabilitas proses berjumlah 0,5672. Hal ini dapat menjadi kerugian besar apabila tidak ditangani maka akan semakin banyak produk yang rusak dalam proses produksi sehingga biaya produksi akan semakin tinggi.
2. Jenis-jenis kecacatan yang sering terjadi pada produksi kain tenun di UKM Putri Shima pada bulan juni 2020 yaitu disebabkan karena pola tidak rapi sejumlah 25 potong, warna memudar sejumlah 23 potong, benang putus sejumlah 22 potong dan bentuk motif terpotong sejumlah 20 potong.

#### **5.2. Saran**

1. UKM Putri Shima dapat menggunakan metode *six sigma* untuk dapat mengetahui jenis-jenis kecacatan yang terjadi serta factor-faktor yang menyebabkan kecacatan produk, agar dapat melakukan tindakan pencegahan dan meminimalkan terjadinya produk cacat.
2. Penyebab terjadinya kecacatan produk disebabkan oleh beberapa factor yaitu factor manusia dan mesin. Beberapa cara yang dapat dilakukan untuk pencegahannya adalah sebagai berikut:
  - a. Faktor manusia
    - 1) Memberikan Pelatihan training bagi karyawan baru supaya dapat memberi arahan yang baik.
    - 2) Mendampingi dan melakukan pengawasan terhadap karyawan pada saat proses produksi dan mengoreksi jika terjadi kesalahan.

b. Faktor mesin

- 1) Melakukan perawatan mesin secara berkala, tidak hanya dilakukan ketika mesin mengalami kerusakan saja.
- 2) Menyediakan suku cadang dan penggantian komponennya cukup sering agar tidak menghambat proses produksi.

