

BAB 5

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil serta pembahasan dari penelitian ini, didapatkan beberapa kesimpulan, antara lain:

1. Berdasarkan diagram pareto diketahui *defect* paling dominan yaitu *defect* sablon tidak terpasang dengan rata dengan nilai sebesar 39% dan Defect yang tidak dominan yaitu *defect* kain kotor dengan nilai sebesar 28%. Dari hasil menggunakan alat bantu *seven tools* khususnya diagram *fishbone*, didapatkan adanya faktor penyebab kecacatan dominan dan tidak dominan pada UMKM X yaitu:
 - a. Faktor Lingkungan seperti kurangnya pencahayaan pada tempat produksi dan tempat pengecekan yang dapat mengganggu penglihatan.
 - b. Faktor Manusia seperti kelelahan pekerja, ketidaktelitian pekerja saat melakukan pengecekan produk dan pekerja tidak mengikuti prosedur yang tepat saat proses pengecekan.
 - c. Faktor Metode seperti pengecekan barang yang dilakukan sekali secara manual dan tidak adanya penggunaan SOP saat melakukan pengecekan produk
 - d. Faktor Mesin seperti kurangnya performa mesin yang dikarenakan kurangnya perawatan pada mesin dan sedikitnya jumlah mesin yang dimiliki.
2. Jenis-jenis cacat atau *defect* yang sering terjadi pada produksi UMKM X yaitu terbanyak pada sablon tidak terpasang dengan rata dengan total 314, kemudian diikuti dengan ukuran tidak sesuai sebanyak 268, dan kain kotor sebanyak 224.

5.2 Saran

Dari kesimpulan yang diperoleh sebelumnya, terdapat saran secara umum terkait usaha-usaha untuk mengatasi penyebab terjadinya *defect* pada produk yang berasal dari beberapa faktor yaitu:

a. Faktor Lingkungan

Faktor Lingkungan dengan menambah pencahayaan pada tempat kerja atau mengganti watt lampu yang ada sesuai dengan yang direkomendasikan untuk mata

b. Faktor Manusia

Faktor Manusia yaitu dengan mengadakan pelatihan untuk meningkatkan kemampuan pekerja, menambah jumlah pekerja, dan menjalankan SOP yang berlaku di UMKM dengan baik dan benar.

c. Faktor Mesin

Melakukan cek berkala pada mesin agar performa mesin tetap baik dan jika bisa menambah jumlah mesin yang dipakai untuk produksi.

d. Faktor Metode

Melakukan pengecekan barang secara manual lebih teliti dan berhati-hati karena ketelitian sangat mempengaruhi kualitas produk serta menggunakan aturan SOP sebagai pedoman saat melakukan pengecekan terhadap produk agar kualitas pengecekan yang dilakukan baik dan tidak ada barang *defect* yang lolos dari pengecekan.