

BAB VI PENUTUP

6.1. Kesimpulan

Berdasarkan penelitian yang dilakukan di batu bata press Bapak Budi Sentoso, diperoleh beberapa kesimpulan sebagai berikut:

1. Sehingga Jumlah produk cacat yang dihasilkan dari produksi batu bata press pada bulan Agustus 2020 adalah:
 - a. Produk cacat yang ditemukan pada batu bata press patah sebanyak 1443 biji, dengan persentase 22,79%.
 - b. Produk cacat yang ditemukan pada batu bata press penyok sebanyak 1853 biji, dengan persentase 29,88%.
 - c. Produk cacat yang ditemukan pada batu bata press sompel sebanyak 2405 biji, dengan persentase 38,79%.
2. Analisis *tree* diagram dengan menggunakan konsep kaizen 5W + 1H.

Dari hasil analisa *Tree* diagram permasalahan yang paling utama yaitu produk batu bata press sompel, hal ini terjadi karena terdapat faktor-faktor atau penyebab produk sompel. Adapun penyebab-penyebab produk sompel tersebut diantaranya adalah sebagai berikut:

Tabel 6.1. Penyebab Produk Sompel

No	Penyebab/faktor
1	Kawat <i>Cutting</i>
2	Pencampuran tanah tidak rata
3	Kurangnya istirahat
4	Terlalu banyaknya tumpukan batu bata
5	Tempat penjemuran batu bata tidak rata

Sumber: Analisa & Pembahasan Penelitian, 2021

Untuk pemecahan dari penyebab-penyebab produk sompel diatas ada beberapa solusi yang dapat dilakukan untuk mengatasinya, diantaranya adalah sebagai berikut:

Tabel 6.2. Solusi/Langkah Produk Sompel

Langkah-Langkah/Solusi
Melakukan pergantian kawat cutting
Melakukan pembersihan kawat cutting
Melakukan pemilihan tanah material/pemisahan tanah
Memeriksa bahan baku sesuai dengan standar
Memberikan jam istirahat
Membuat batasan jumlah tumpukan batu bata
Memperbaiki tempat penyusunan batu bata

Sumber: Analisa & Pembahasan Penelitian, 2021

6.2. Saran

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan di batu bata press Bapak Budi Sentoso maka dapat diberikan saran, guna keberlanjutan penelitian dan masukan bagi perusahaan, yaitu:

1. Perusahaan disarankan sebaiknya melakukan pembersihan pada area produksi dan area lingkungan penjemuran batu bata sehingga, lingkungan agar terlihat rapi.
2. Perusahaan perlu menggunakan metode *new seven tools* untuk dapat mengetahui faktor-faktor yang menjadi penyebabnya produk cacat. Dengan demikian perusahaan dapat segera melakukan tindakan pencegahan untuk mengurangi terjadinya produk rusak.