

BAB 7

KESIMPULAN DAN SARAN

7.1 Kesimpulan

Berikut ini adalah kesimpulan yang diperoleh dari penelitian yang telah dilakukan, diantaranya:

1. Berdasarkan analisis konsep 5S yang telah dilakukan, untuk masing-masing kegiatan belum dilakukan dengan baik. Kegiatan *Seiri* pada kondisi lingkungan kerja aktual masih belum baik, hal tersebut dapat dilihat dari banyaknya jumlah barang-barang yang tidak memiliki keterkaitan langsung dengan proses produksi *Alfa Jimmy-Jib*. Dengan adanya usulan strategi label merah, pihak perusahaan dapat melakukan pemilahan barang-barang dengan label atau barang-barang tanpa label. Peneliti juga mengusulkan adanya *Standard Operation Procedure* (SOP) agar proses pemilahan barang-barang serta proses pengambilan keputusan untuk barang-barang yang dinilai ragu-ragu untuk dibuang dapat dilakukan dengan lebih terstruktur. Dengan adanya pemilahan dan SOP, pihak perusahaan dapat menciptakan lingkungan kerja yang *Seiri* dan terhindar dari barang-barang yang tidak terpakai.
2. Kegiatan *Seiton* pada kondisi lingkungan kerja aktual masih belum baik, hal tersebut dapat dilihat dari peletakkan barang-barang seperti peralatan dan bahan baku yang diletakkan secara sembarangan. Peletakkan yang dilakukan secara sembarangan tersebut perlu ditata agar menjadi lebih *Seiton*. Peneliti mengusulkan adanya perancangan lemari penyimpanan bahan baku agar penyimpanan bahan baku lebih tertata. Peneliti juga mengusulkan adanya perancangan tempat penyimpanan alat bantu pekerjaan tangan (*hand tools*) agar peralatan dapat diletakkan pada tempat yang lebih tertata. Usulan strategi pengecatan garis pembatas antar area juga merupakan langkah-langkah dalam melakukan penataan stasiun kerja. Usulan strategi

pengecatan garis dibagi menjadi dua alternatif. Alternatif tersebut berkaitan langsung dengan kondisi pencahayaan. Alternatif pertama yaitu kondisi penataan stasiun kerja yang menggunakan susunan stasiun kerja pada kondisi aktual tanpa adanya perubahan susunan stasiun kerja dan alternatif kedua yaitu adanya perubahan susunan stasiun kerja, dimana adanya pertukaran stasiun manual dengan stasiun bor. Semua usulan tersebut bertujuan untuk menciptakan lingkungan yang *Seiton*.

3. Lemari tempat penyimpanan bahan baku yang ada pada kondisi aktual, digunakan untuk menyimpan bahan baku yang memiliki macam-macam bentuk dan ukuran. Peletakkan bahan baku pada lemari tersebut dilakukan seadanya karena peletakkan bahan-bahan yang ditumpuk menjadi satu. Tidak adanya penataan pada lemari tempat penyimpanan bahan baku aktual menyebabkan lingkungan kerja menjadi tidak *Seiton*. Tempat penyimpanan bahan baku pada kondisi aktual tidak sesuai dengan data antropometri, sehingga lemari tersebut kurang nyaman saat digunakan. Peneliti memberikan usulan lemari tempat penyimpanan bahan baku yang dilengkapi dengan petunjuk berupa kode agar pekerja dengan mudah mengetahui lokasi tempat penyimpanan bahan baku yang dibutuhkan. Kode tersebut berupa kode tempat lokasi barang dan kode letak pada rak yang ditempatkan pada setiap rak lemari. Pada lemari penyimpanan tersebut dapat diberikan sebuah indikator yang berguna untuk mengetahui jumlah persediaan bahan baku yang tersedia di rak tersebut secara sekilas. Dengan adanya perancangan lemari tempat penyimpanan bahan baku, bahan baku akan lebih tertata agar perusahaan dapat menciptakan lingkungan kerja yang lebih *Seiton*.
4. Alat bantu pekerjaan tangan (*hand tools*) pada pabrik tersebut terdiri berbagai jenis peralatan, seperti: kunci pas, kunci ring, kunci kombinasi, kunci L, kunci inggris, obeng, tang kombinasi, tang lancip, tang buaya, kikir, palu karet, palu besi, gergaji besi, pahat, gunting

plat, gunting, jangka sorong, penggaris siku, meteran, *cutter*, dan tap. Masing-masing peralatan memiliki dimensi yang berbeda-beda. Peralatan tersebut digunakan pada stasiun yang berbeda-beda. Pada kondisi aktual, alat bantu kerja tangan (*hand tools*) yang di pabrik ini diletakkan secara seadanya tanpa adanya tempat penyimpanan peralatan yang pasti. Kondisi peletakkan alat bantu kerja tangan (*hand tools*) tersebut menyebabkan peralatan berserakan di sembarang tempat. Dengan adanya perancangan tempat penyimpanan alat bantu kerja tangan (*hand tools*), peralatan-peralatan tersebut dapat lebih tertata dan tidak berserakan di sembarang tempat sehingga perusahaan dapat menciptakan lingkungan kerja yang lebih *Seiton*.

5. Kebersihan pabrik pada kondisi aktual dinilai kurang baik. Hal tersebut dikarenakan pihak perusahaan belum memperhatikan kebersihan dari pabrik. Tebalnya debu yang melekat pada mesin, dinding, dan fasilitas lain yang ada di pabrik tersebut menunjukkan kurangnya kegiatan kebersihan di pabrik tersebut. Banyaknya ditemukan sarang laba-laba di dinding pabrik. Lantai yang sudah pecah menyebabkan lantai dipenuhi oleh geram dan pasir. Peneliti mengusulkan adanya kegiatan kebersihan di pabrik tersebut. Kegiatan kebersihan tersebut terdiri dari jadwal kegiatan *Seiso* untuk area yang digunakan bersama-sama, peta tanggung jawab *Seiso* untuk membagi area tanggung jawab untuk masing-masing pekerja, dan ketersediaan peralatan untuk menunjang kegiatan kebersihan di pabrik tersebut. Semua usulan tersebut bertujuan untuk menciptakan lingkungan kerja yang *Seiso*.
6. Pada kegiatan *Seiketsu*, peneliti mengusulkan sebuah tabel daftar periksa yang dilengkapi dengan *checklist* yang akan digunakan untuk membantu pihak perusahaan mempertahankan ketiga kegiatan sebelumnya yaitu *Seiri*, *Seiton*, dan *Seiso*. Pada kegiatan *Seiketsu* peneliti juga mengusulkan perbaikan kondisi pencahayaan pada area pabrik tersebut. Peneliti mengusulkan penggunaan *polycarbonate*

gelombang untuk menggantikan atap asbes yang ada pada kondisi aktual. *Polycarbonate* gelombang yang digunakan yaitu berwarna bening. Pemilihan warna bening tersebut bertujuan untuk menghindari adanya gangguan pada aktivitas operator akibat dari perubahan warna cahaya apabila menggunakan *polycarbonate* berwarna. Peneliti juga mengusulkan untuk menyediakan papan informasi untuk menempatkan daftar periksa dan *standar operation procedure* (SOP) yang telah diusulkan sebelumnya. Dengan adanya usulan tersebut, diharapkan perusahaan dapat menciptakan lingkungan kerja yang lebih *Seiketsu*.

7. Pada kegiatan *Shitsuke*, peneliti mengusulkan penggunaan peta radar. Peta tersebut akan digunakan untuk menilai penerapan 5S secara menyeluruh di dalam pabrik tersebut dan agar penerapan 5S dapat terus berlanjut. Pengisian peta tersebut nantinya akan dilakukan setiap bulannya agar kegiatan 5S di pabrik tersebut dapat dilakukan secara berkelanjutan. Semakin adanya proses berkelanjutan, perusahaan akan terus dapat menciptakan lingkungan kerja yang lebih baik dari sebelumnya.
8. Pihak perusahaan saat ini belum memperhatikan aspek kesehatan dan keselamatan kerja bagi para pekerjanya. Beberapa kecelakaan kerja sudah terjadi dalam tiga tahun terakhir, diantaranya: tangan sobek akibat terkena gerinda, kaki tertusuk geram, dan jari tangan terjepit ragum. Adapula beberapa kecelakaan kerja yang berpotensi terjadi, diantaranya: tangan terkena bor, tangan terkena percikan las, kaki tersangkut kabel saat berjalan, jari terpotong, tersengat listrik, mata terkena serpihan geram, terjadi ledakan tabung bertekanan, terjatuh karena kondisi lantai yang tidak rata, gangguan pernafasan karena banyaknya debu, dan terserang penyakit dari sampah atau genangan air yang ada di perusahaan pada kondisi aktual. Melalui analisis menggunakan *fishbone diagram*, peneliti mencari akar permasalahan kecelakaan kerja yang sudah pernah terjadi. Setelah mengetahui

penyebab-penyebab yang menjadi akar permasalahan tersebut, peneliti akan memberikan usulan untuk digunakan sebagai pencegahan dan penanggulangan untuk K3. Usulan tersebut diantaranya yaitu: usulan mengenai alat pelindung diri (APD) untuk pekerja, penyediaan kotak P3K, dan penyediaan APAR dan *safety sign* untuk APAR tersebut.

7.2 Saran

7.2.1 Saran Bagi Perusahaan

Peneliti memberikan saran kepada PT Satria Helindra Jayatama agar bersedia untuk menerapkan usulan yang telah diberikan oleh peneliti sehingga dapat menciptakan kondisi lingkungan kerja dan fasilitas fisik yang tertata, dan terawat, dan tidak berantakan sehingga kondisi lingkungan kerja lebih nyaman untuk bekerja dan juga nyaman untuk dilihat. Saran berikutnya berkaitan dengan penerapan 5S di pabrik, apabila usulan yang telah diberikan peneliti dapat diterapkan di pabrik, maka peneliti memberikan saran agar penerapan 5S di perusahaan dapat digunakan secara berkelanjutan dan dapat dipertahankan demi menciptakan lingkungan kerja yang nyaman. Apabila penerapan 5S yang telah diusulkan dapat diterapkan di perusahaan, kegiatan 5S di perusahaan akan dapat dikembangkan ke tahapan penerapan 5S yang lebih lagi sehingga dapat terus memperbaiki penerapan 5S di perusahaan.

7.2.2 Saran Bagi Penelitian Selanjutnya

Peneliti memberikan saran untuk penelitian selanjutnya apabila dimungkinkan dapat menerapkan 5S untuk bagian kantor juga, karena penerapan 5S tidak hanya dapat dilakukan pada area produksi saja. Peneliti juga memberikan saran pada penelitian selanjutnya agar mencari sumber yang lebih terbaru mengenai materi-materi yang digunakan dalam penelitian kali ini agar menerapkan ilmu/materi yang lebih terbaru. Kemudian apabila pada penelitian berikutnya memiliki waktu lebih, diharapkan dapat menerapkan langkah-langkah penerapan 5S lanjutan.