

## 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 aktual masih belum baik. Hal tersebut dapat dilihat dari banyak barang-barang yang tidak berhubungan dengan kegiatan produksi seperti dus lampu, kaleng oli bekas. Peneliti mengusulkan strategi label merah agar dapat membantu pihak perusahaan untuk menentukan mana barang yang masih dibutuhkan (tanpa label) dan sudah tidak dibutuhkan (dengan label). Selain itu juga peneliti mengusulkan *Standard Operation Procedure* (SOP). Adanya SOP dapat membantu perusahaan dalam proses pemilihan barang serta proses pengambilan keputusan untuk barang yang dinilai masih ragu-ragu untuk dibuang atau tidak. Diharapkan dengan adanya usulan strategi label merah dan SOP, area produksi menjadi lebih baik.

Kegiatan *Seiton* pada kondisi area produksi aktual masih belum baik. Banyak barang-barang seperti peralatan dan bahan baku yang diletakkan secara sembarangan. Banyak stasiun kerja yang tidak tertata dengan baik, sehingga terkadang bahan baku berserakan di lantai. Usulan strategi pengecatan garis pembatas antar area merupakan salah satu langkah dalam melakukan penataan stasiun kerja. Usulan tersebut bertujuan untuk menciptakan lingkungan yang *Seiton*.

Kegiatan *Seiso* pada kondisi area produksi aktual masih belum baik. Hal ini terlihat dari banyaknya debu yang menumpuk pada area produksi. Peneliti mengusulkan adanya jadwal kebersihan yang tetap agar lingkungan menjadi lebih bersih.

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*. Daftar periksa tersebut kemudian akan diisi oleh penanggung jawab lantai produksi setiap hari kerja. Dengan adanya usulan tersebut, diharapkan perusahaan dapat menciptakan area produksi yang lebih *Seiketsu*.

Pada kegiatan *Shitsuke*, peneliti mengusulkan penggunaan peta radar. Peta tersebut akan digunakan untuk menilai penerapan 5S secara menyeluruh di dalam area produksi tersebut dan penerapan 5S dapat terus berlanjut. Pengisian peta tersebut nantinya akan dilakukan setiap satu bulan sekali. Semakin adanya proses berkelanjutan, perusahaan akan terus dapat menciptakan area produksi yang lebih baik dari sebelumnya.

2. Rak tempat penyimpanan bahan baku pada kondisi aktual, digunakan untuk menyimpan bahan baku, dus lampu, karton bekas. Peletakan bahan baku pada rak tersebut dilakukan secara tidak teratur sehingga terdapat beberapa bahan baku dari satu produk yang tidak terproses. Pekerja juga terkadang lupa berapa jumlah bahan baku yang telah diambil dan berapa sisa bahan baku di rak penyimpanan sehingga terdapat beberapa bahan baku dari satu produk yang tidak terproses. Tempat penyimpanan bahan baku pada kondisi aktual juga tidak sesuai dengan data antropometri, sehingga tempat tersebut kurang nyaman saat digunakan. Peneliti mengusulkan tempat penyimpanan bahan baku yang memiliki sekat sehingga pekerja mudah untuk memisahkan bahan baku untuk satu produk dengan produk lainnya. Selain itu juga peneliti mengusulkan adanya label yang digunakan untuk mengetahui jumlah kapasitas dari rak dan waktu bahan baku tersebut harus diproduksi. Dengan adanya perancangan rak tempat penyimpanan bahan baku, bahan baku akan lebih tertata agar perusahaan dapat menciptakan area produksi yang lebih *Seiton*.

Rak tempat penyimpanan tambah pada kondisi aktual, digunakan untuk menyimpan dus *roll* benang, karton bekas, kompresor dan lainnya. Peletakan bahan tambah juga tidak tertata dengan baik sehingga pekerja kesulitan ketika ingin mengambil suatu bahan tambah yang diperlukan. Tempat penyimpanan bahan baku pada kondisi aktual juga tidak sesuai dengan data antropometri, sehingga tempat tersebut kurang nyaman saat digunakan. Peneliti mengusulkan tempat penyimpanan bahan tambah dimana tempat tersebut telah disesuaikan dengan kapasitas produksi untuk satu produknya. Selain itu juga peneliti mengusulkan pemberian label berupa stiker pada dus penyimpanan bahan tambah dimana stiker tersebut berisi mengenai jenis barang yang disimpan dan jumlahnya. Dengan adanya perancangan rak tempat penyimpanan tambah, maka bahan tambah akan lebih tertata agar perusahaan dapat menciptakan area produksi yang lebih *Seiton*.

3. Tata letak pada stasiun kerja setempat dinilai kurang baik. Hal tersebut dapat dilihat dari persentase prinsip ekonomi gerakan, terutama prinsip ekonomi gerakan dihubungkan dengan tata letak tempat kerja yang kecil (stasiun jahit jarum 1, jahit jarum 2, obras, pasang kancing, *bartex*, *overdeck*, lubang kancing). Selain itu juga dapat dilihat pada analisis manajemen 5S, hampir di seluruh stasiun kerja tidak menerapkan prinsip 5S. Meja kerja juga meja kerja tidak sesuai dengan data antropometri sehingga tempat tersebut kurang nyaman saat digunakan. Peneliti mengusulkan meja kerja dimana tempat tersebut memiliki tempat yang tetap dan area yang lebih luas sehingga pekerja lebih mudah untuk bergerak. Meja kerja usulan juga sudah sesuai dengan data antropometri.
4. Kebersihan pabrik pada kondisi aktual dinilai kurang baik. Hal tersebut dikarenakan pihak perusahaan belum memperhatikan kebersihan dari area produksi. Banyak debu, kotoran dan sisa potongan benang yang berserakan di lantai, melekat pada mesin, dinding menunjukkan kurangnya perhatian pemilik akan kebersihan perusahaan. Peneliti mengusulkan adanya peta tanggung jawab kebersihan. Peta tersebut

digunakan untuk membagi area tanggung jawab untuk masing-masing pekerja. Selain itu juga peneliti mengusulkan adanya peralatan kebersihan untuk menunjang kegiatan kebersihan di area produksi tersebut. Semua usulan tersebut bertujuan untuk menciptakan area produksi yang *Seiso*.

5. Lingkungan fisik kerja yang diamati yaitu pencahayaan, temperatur, kelembaban, dan sirkulasi udara. Perusahaan masih belum memenuhi standar yang dianjurkan, sehingga peneliti memberikan usulan untuk memperbaiki lingkungan fisik tersebut. Peneliti mengusulkan penambahan 3 unit lampu pada stasiun *cutting* dan tempat penyimpanan bahan baku, sehingga pekerja dapat bekerja dengan nyaman dan tidak cepat merasakan lelah pada bagian mata. Peneliti juga mengusulkan pemasangan 6 buah *turbin ventilator*. Dengan adanya usulan-usulan tersebut diharapkan lingkungan fisik kerja akan lebih baik sehingga pekerja merasa nyaman ketika melakukan pekerjaannya.
6. Pihak perusahaan belum memperhatikan K3 (Kesehatan dan Keselamatan Kerja) di dalam perusahaan. Pada satu tahun terakhir terdapat dua jenis kecelakaan kerja yaitu tangan sobek terkena mesin *cutting* dan jari tertusuk jarum jahit. Adapula beberapa kecelakaan kerja yang berpotensi terjadi, diantaranya : pernafasan terganggu oleh debu dan serpihan benang, tertimpa oleh kardus ketika akan mengambil barang dari rak penyimpanan bahan tambah maupun bahan baku, kaki terluka karena mesin *cutting*, terjatuh karena lantai licin, terjatuh dari tangga dan kebakaran. Selain itu pada area produksi tidak ditemukan adanya kotak P3K dan APAR. Untuk mencegah dan menanggulangi kecelakaan tersebut peneliti mengusulkan adanya alat pelindung diri (APD) untuk pekerja, penyediaan kotak P3K, dan penyediaan APAR dan *safety sign*.

## **7.2 Saran**

### **7.2.1 Saran Bagi Perusahaan**

Peneliti memberikan saran agar usulan yang diberikan dapat diterapkan di perusahaan, sehingga dapat menciptakan sistem kerja yang efektif, aman, sehat, nyaman, dan efisien.

### **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 menyarankan untuk mempertimbangkan kondisi postur tubuh operator saat melakukan pekerjaannya apakah pekerjaan tersebut berisiko untuk kesehatannya.

