

## BAB 7

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 7.1. Kesimpulan

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan maka dapat ditarik beberapa kesimpulan, yaitu :

- a. Permasalahan 5S di UMKM CV. X diidentifikasi dengan menggunakan *Seven Tools* yaitu *Scoring* dan didapat permasalahan utama yaitu kinerja operator terhambat karena rantai produksi yang tidak tertata dengan rapi sehingga mengganggu proses produksi dan alur lintas barang dan orang.
- b. Akar penyebab permasalahan utama dari UMKM CV. X diidentifikasi menggunakan *Seven Tools* yaitu *Fishbone Diagram* adalah tidak adanya aturan peletakan barang, alat, dan material.
- c. Solusi alternatif yang diterapkan pada UMKM CV. X untuk mengatasi permasalahan yang ada, adalah *Self Management* atau *Self Tools Management*.
- d. Berdasarkan uji coba implementasi yang telah dilakukan pada UMKM CV. X terbukti dapat diterapkan dengan tingkat keberhasilan mencapai 84,61% dengan rata-rata tingkat keberhasilan selama lima hari adalah 46,15%.

#### 7.2. Saran

Tingkat kedisiplinan setiap operator perlu lebih ditingkatkan untuk kedepannya, karena kondisi kerja yang terlalu santai juga dapat menghambat kinerja. Pengontrolan serta keterlibatan semua pihak dalam UMKM mulai dari pemilik hingga operator diperlukan agar budaya kerja 5S dapat berjalan untuk jangka panjang. Pengontrolan juga berguna untuk meningkatkan presentase keberhasilan dalam menerapkan budaya kerja 5S. Audit perlu dilaksanakan kembali agar dapat mengetahui perbandingan dan perkembangan situasi rantai produksi.

## Daftar Pustaka

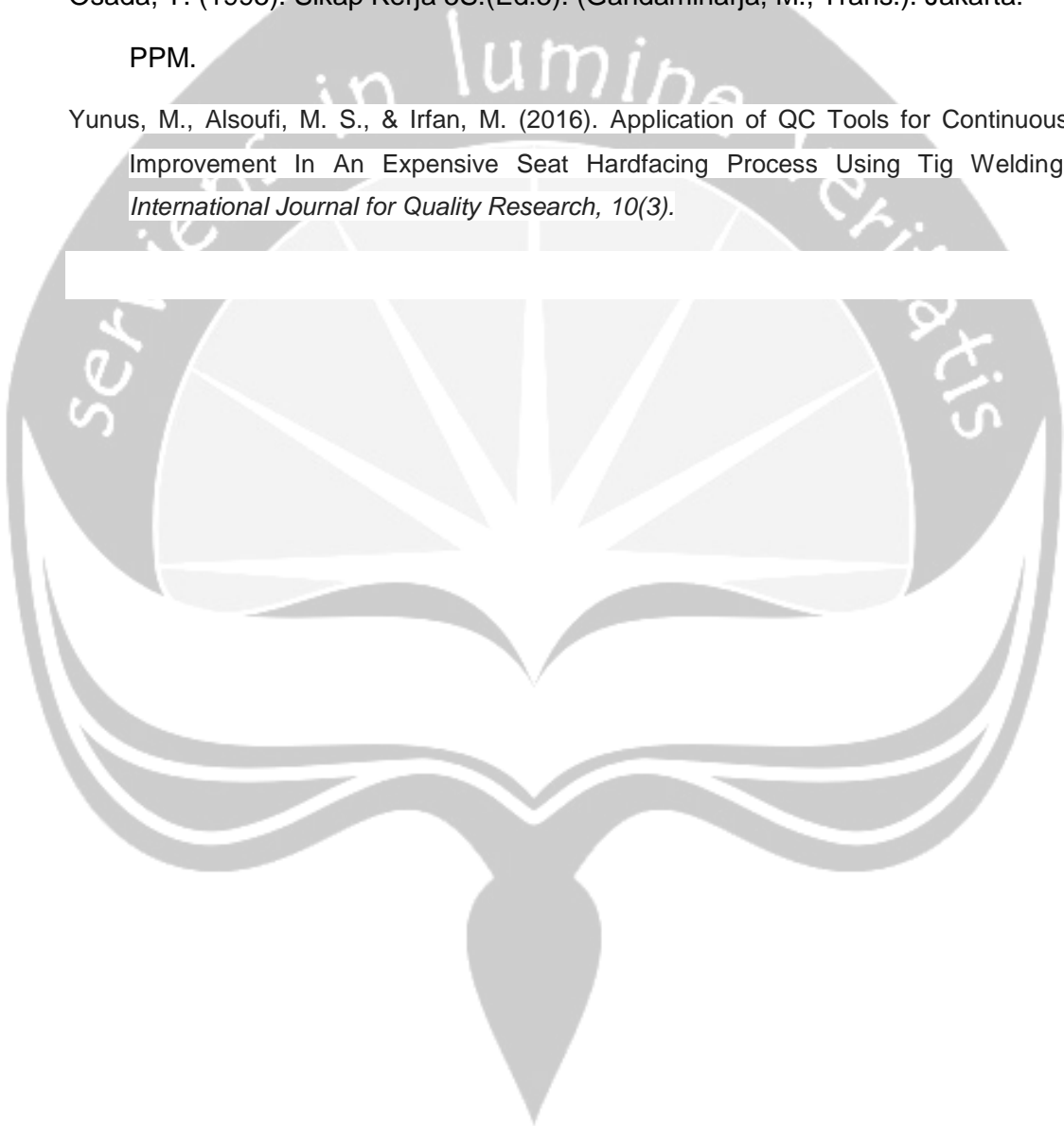
- Barra, R. (1986). Menerapkan Gugus Mutu Strategi Praktis untuk Meningkatkan Produktivitas dan Keuntungan. Jakarta: Erlangga
- Bayo-moriones, A., Bello-pintado, A., & Merino-di, J. (2015). 5S use in manufacturing plants : contextual factors and impact on operating performance. <http://doi.org/10.1108/02656711011014320>
- Gapp, R., Fisher, R., Kobayashi, K. (2013). Implementing 5S within a Japanese context : an integrated management system. <http://doi.org/10.1108/00251740810865067>
- Girish, B. (2011). The 7 QC tools. D L Shah Trust publication, India.
- Girish, B. (2013). The 7 QC Tools. Diakses tanggal 22 Maret 2015 dari <http://www.isoconsultant.com.my/pdf/7%20QC%20TOOLS%20B.Girish.pdf>
- Harrington, H.J. (2000). *Bussiness Process Improvement: The Breakthrough Strategy for Total Quality, Production, and Competitiveness*, McGraw-Hill, New York, NY.
- Ho,S.K. (1999). "5s Practice: The First Step Towards Total Quality Management", *Total Quality Management*, Vol. 10 No. 3, pp. 345-346.
- Margaretta, Y. (2015). Penerapan 5S pada UMKM Kerajinan Gerabah di Daerah Istimewa Yogyakarta. *Tugas Akhir Program S-1 Program Studi Teknik Industri. Universitas Atma Jaya Yogyakarta.*
- Pheng, L. S. (2001). Towards TQM – integrating Japanese 5S principles with ISO 9001: 2000 requirements. *TQM Magazine*, 13(5), 334 – 341.
- Rinawati, Dyah Ika., Nugroho, Susatyo., Lisano, Noka., (2015). Rancangan Penerapan 5S Guna Mereduksi Searching Time pada Area 1 ..., 28–33.
- Shaman Gupta, S. K. J. (2015). An application of 5S concept to organize the workplace at a scientific instruments manufacturing company. *International Journal of Lean Six Sigma*, 6(1), 73–88. <http://doi.org/10.1108/IJLSS-08-2013-0047>
- Simanjuntak, R. A., & Hernita, D. (n.d.). Usulan Perbaikan Metode Kerja Berdasarkan Micromotion Study dan Penerapan Metode 5S Untuk Meningkatkan Produktifitas, 191-203.

Sinaga, Noviyanti Srilestari. (2016). Implementasi 5S Pada Sandal Batik di UKM Marlan Collection. *Tugas Akhir Program S-1 Program Studi Teknik Industri Universitas Atma Jaya Yogyakarta.*

Tyas, Elisabeth. (2017). Perbaikan Sistem Kerja Menggunakan Metode 5S Pada Bagian Produksi di UKM Yungki Edu Toys. *Tugas Akhir Program S-1 Program Studi Teknik Industri Universitas Atma Jaya Yogyakarta.*

Osada, T. (1995). Sikap Kerja 5S.(Ed.5). (Gandamiharja, M., Trans.). Jakarta: PPM.

Yunus, M., Alsoufi, M. S., & Irfan, M. (2016). Application of QC Tools for Continuous Improvement In An Expensive Seat Hardfacing Process Using Tig Welding. *International Journal for Quality Research, 10(3).*



### Lampiran 1. Denah Lantai Produksi

