

BAB 6

KESIMPULAN DAN SARAN

Pada bab ini, penulis menyimpulkan hasil penelitian di UKM X dan memberikan saran kepada pihak UKM X dan kepada penelitian selanjutnya.

6.1. Kesimpulan

Kesimpulan dari hasil penelitian ini antara lain:

- a. Berdasarkan hasil *audit checklist* 5S, faktor-faktor yang perlu diperbaiki untuk menciptakan tempat kerja yang rapi, bersih dan mendukung proses kerja pekerja adalah belum ditatanya tempat kerja, masih terdapat sampah dan barang yang tidak diperlukan di area kerja dan kebiasaan yang tidak benar dari pekerja. Hal ini disebabkan oleh belum diterapkannya metode 5S di UKM X, sehingga semua pilar pada semua area kerja belum mencapai nilai minimum yang diterima yakni 3. Hasil *audit checklist* 5S, dari area kerja dengan rata-rata skor terendah hingga tertinggi adalah sebagai berikut:
 - i. Area pembubutan memiliki rata-rata skor 0,3462
 - ii. Area pengepakan memiliki rata-rata skor 1,0303
 - iii. Area peleburan memiliki rata-rata skor 1,04
 - iv. Area pencetakan dengan rata-rata skor 1,2593
 - v. Area pengikiran dengan rata-rata skor 1,2692
- b. Usulan perbaikan yang diberikan untuk menciptakan area kerja yang rapi dan mendukung proses kerja pekerja dengan menggunakan metode 5S antara lain:
 - i. Pembuatan tim manajemen kegiatan 5S sehingga kegiatan 5S dapat terus berjalan dan menjadi budaya kerja di UKM X.
 - ii. Pembuatan lembar pemilahan barang serta tindak lanjut terhadap barang yang tidak diperlukan di area kerja. Hal ini bertujuan agar area kerja menjadi lebih bersih sehingga menghilangkan kegiatan mencari.
 - iii. Menyediakan wadah dan pembuatan label wadah yang berfungsi sebagai indikasi di mana barang harus diletakkan sehingga menghilangkan kegiatan mencari jika akan menggunakan barang tersebut.
 - iv. Perancangan rak produk jadi dan label penunjuk penempatan produk jadi pada rak sehingga menghilangkan kegiatan mencari produk untuk dikemas.

- v. Menyediakan alat pelindung diri sehingga pekerja lebih aman dalam melakukan pekerjaan.
- vi. Penataan ulang area kerja seperti pemindahan aluminum batangan ke area pencetakan dan penambahan 1 unit tembok, pemindahan area kikir ke ruang pembubutan, pemindahan kardus dan karung ke dalam ruang pengepakan dan perancangan rak dapat mengurangi jarak perpindahan.
- vii. Pembuatan prosedur pembersihan agar proses bersih-bersih yang dilakukan tepat dan menghasilkan area kerja yang bersih dan nyaman bagi pekerja.
- viii. Pembuatan jadwal piket harian dan mingguan untuk memilah, menata dan membersihkan area kerja.
- ix. Pembuatan lembar periksa peralatan dan perlengkapan serta perabotan agar menghilangkan kegiatan mencari serta dapat dilakukan perbaikan pada fasilitas, peralatan dan perlengkapan yang rusak.
- x. Pembuatan prosedur pembuangan limbah agar kondisi area kerja selalu bersih.
- xi. Pembuatan poster penempatan produk, instruksi dan pemeliharaan preventif untuk menghilangkan kegiatan mencari dan membiasakan pekerja melakukan tindakan yang benar.
- xii. Pemberian penghargaan berupa insentif bagi pekerja yang melakukan kegiatan 5S secara rutin dan sanksi berupa denda bagi pekerja yang tidak melakukan kegiatan 5S.

6.2. Saran

Penulis memberikan saran kepada pihak UKM untuk dapat menerapkan kegiatan 5S yang sudah diusulkan secara berkesinambungan. Hal ini bertujuan agar budaya 5S dapat terus terpelihara sehingga tercipta lingkungan kerja yang bersih, rapi dan nyaman dan mendukung proses kerja pekerja.

Penulis juga memberikan saran untuk penelitian selanjutnya, agar melakukan implementasi sehingga dapat mengetahui seberapa besar keberhasilan penerapan 5S yang diusulkan. Penulis juga memberikan saran agar lebih fokus menganalisis area kerja yang paling membutuhkan perbaikan sehingga tujuan yang ingin dicapai tidak meluas.

DAFTAR PUSTAKA

- Alvord, B. (2010). Planning and implementing 5S. Unite States: Alera publishing group.
- Arifin, M., dan Supriyanto, H.H. (2012). Aplikasi metode *Lean Six Sigma* untuk usulan improvisasi lini produksi dengan mempertimbangkan faktor lingkungan di PT. Philips Ligthing. *Jurnal teknik ITS*, 1, 1-4.
- Astuti, R.D. dan Iftadi, I. (2016). Analisis dan perancangan sistem kerja (Ed. 1). Yogyakarta: Deepublish.
- Bahadori, A. (2015). Personal protection and safety equipment for the oil and gas industries. Oxford: Elsevier.
- Gupta, S. dan Jain, S.K. (2015). An application of 5S concept to organize the workplace at a scientific instruments manufacturing company. *Intrenational journal of lean six sigma*, 6 (1), 1-17.
- Hartati, S., Kusuma, I.M., dan Sumarni, R. (2011). Panduan belajar dan evaluasi IPS. Jakarta: Grasindo.
- Heragu, S. S. (2008). Facilities Design. Boca Raton: CRC.
- Hirano, H. (1993). Putting 5S to work: A practical step by step approach. Publisher: PHP Institute.
- Huda, S., dan Munir, M. (2016). Implementasi 5R+1S sebagai upaya peningkatan efektivitas produksi dengan metode overall equipment effectiveness (OEE) di PT. Coca Cola Bottling Indonesia. *Journal knowledge industrial engineering*, 3 (3), 1-8.
- Lamprea, E.J.H., Carreno, Z.M.C., dan Sancez M.T.M. (2014). Impact of 5S of productivity, quality, organizational climate and industrial safety in Caucho metal Ltda. *Revista Chilena de ingeneira*, 23 (1). 1-12.
- MacAdam, T. Diakses pada tanggal 03 Maret 2018, dari http://www.leadingedgegroup.com/assets/uploads/5s_auditchecklist.xls
- Mantiri, E.A., Kindangen, P., dan Karuntu, M.M. (2017). Pendekatan lean manufacturing untuk meningkatkan efisiensi dalam proses produksi dengan menggunakan value stream mapping pada CV. Indospice. *Jurnal EMBA*, 5 (2), 1-9.

- Mariones, A.B. (2009). 5S use in manufacturing plants: contextual factors and impact on operating performance. *International journal of quality and reliability management*. 27 (2), 1.
- Moulding, E. (2010). 5S a control visual system for the workplace. Publisher: Authorhouse.
- Mulyadi (2013). Sistem Akuntansi. Jakarta: Salemba Empat
- Nugroho, S. (2015). Manajemen warna dan desain. Yogyakarta: CV Andi Offset.
- Osada, T. (1995). Sikap kerja 5S (Ed. 2). Jakarta: Pustaka Binaman Pressindo.
- Prakoso, B., Febianti, E., dan Kurniawan, B. (2017). Analisis proses produksi container accu menggunakan metode lean manufacturing pada PT.Presisi Cimanggis Makmur (PCM). *Jurnal teknik industri*, 5 (1), 1-6.
- Prasetyo, A. (2016). UKM, kelayakan usaha dan pengukuran kinerja. Jakarta: Indocamp.
- Priyasmanu, T., Suardika, I.B., dan Mumpuni, H.R. (2016). Pengkajian penerapan 5S di PT. Cobloc Indotama Surya. *Industri inovatif*, 6 (1), 1-5.
- Rahman, A. (2010). Strategi dahsyat marketing mix for small business (Ed. 1). Jakarta Selatan: Transmedia Pustaka.
- Rinawati, D.I., Nugroho, S.W.P., dan Lisano, N. (2010). Rancangan penerapan 5S guna mereduksi searching time pada Area 1 PT. XYZ. *Procciding SNST*, 7, 1-6.
- Sanders, M.S. dan McCormick, E.J. (1993). Human factor in engineering and design (Ed. 7). Singapura: McGraw-Hill International.
- Simanjuntak, R.A., dan Hernita, D. (2008). Usulan perbaikan metode kerja berdasarkan micromotion study dan penerapan metode 5S untuk meningkatkan produktivitas. *Jurnal teknologi*, 1 (2), 1-13.
- Simon, O., dan Karo, G.K. (2010). Perancangan konsep *lean* dengan metode 5S pada publishing company dan bookstore. *Journal of industrial engineering and management systems*, 3 (2), 1-15.
- Sinurat, R.M. (2016). Penerapan prinsip 6S untuk menurunkan waktu proses pembuatan kemeja di CV. Dakota Rumah Konveksi. (Skripsi). Program

Studi Teknik Industri, Fakultas Teknologi Industri, Universitas Atma Jaya, Yogyakarta.

Susanto, A. (2017). Implementasi 6S di Perusahaan Cahaya Abadi Sukoharjo. (Skripsi). Program Studi Teknik Industri, Fakultas Teknologi Industri, Universitas Atma Jaya, Yogyakarta.

Syukur, A. (2010). *5R, ISO 9001:2008 dan POKA YOKE*. Yogyakarta: Kata Buku.

Timpe, A.D. (1999). Motivasi pegawai. Jakarta: Gramedia.

Tohardi, A. (2002). Pemahaman praktis manajemen sumber daya manusia. Jakarta Gramedia.

Unilever (2018). Tips dan trik membersihkan. Diakses tanggal 26 Mei 2018 dari <https://www.cleanipedia.com/id>.

