

## BAB 6

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 6.1. Kesimpulan

Berdasarkan dari hasil penelitian yang telah dilakukan, kesimpulan yang diperoleh adalah sebagai berikut:

- a. Berdasarkan hasil evaluasi 6S, kategori *waste* yang ditemukan pada proses produksi di CV. Salim Silver adalah *waste of motion*. *Waste of motion* ini terjadi karena adanya kegiatan tambahan yang seharusnya tidak perlu dilakukan sehingga mengakibatkan pemborosan waktu. Kegiatan tambahan tersebut meliputi mencari peralatan atau perlengkapan yang ingin digunakan, menyingkirkan benda yang mengganggu dan tidak diperlukan di area kerja.
- b. Usulan perbaikan 6S yang perlu diterapkan berdasarkan hasil evaluasi 6S untuk mengurangi *waste* pada proses produksi di CV. Salim Silver yaitu dengan menerapkan beberapa kegiatan 6S antara lain:
  - i. Pada pilar *seiri/sort* kegiatan yang dilakukan yaitu menata peralatan kerja, menata perlengkapan dan menata perabotan atau fasilitas meja dan kursi.
  - ii. Pada pilar *seiton/set in order* kegiatan yang dilakukan yaitu menata cetakan logam berdasarkan jenis motifnya dan memberi tanda berupa label.
  - iii. Pada pilar *seiso/shine* kegiatan yang dilakukan yaitu menata peralatan dan perlengkapan, membersihkan meja kerja, membersihkan lantai pada area kerja, membersihkan dinding dan langit-langit dan mengusulkan pembuatan jadwal piket kebersihan.
  - iv. Pada pilar *seiketsu/standardize* kegiatan yang dilakukan yaitu membuat poster himbauan pengembalian peralatan, membuat catatan perawatan dan perbaikan serta menyediakan tempat limbah produk dan membuat poster penerapan 6S.
  - v. Pada pilar *shitsuke/sustain* kegiatan yang dilakukan yaitu penerapan program 5 menit 6S dan melakukan pemeriksaan 6S secara berkala.
  - vi. Pada pilar *safety* kegiatan yang dilakukan yaitu membersihkan dan membuat lembar periksa alat pemadam kebakaran dan merapikan selang gas.

## 6.2. Saran

Dari penelitian ini dapat diberikan saran kepada CV Salim Silver untuk selalu melakukan audit secara rutin setidaknya satu kali sebulan, hal ini untuk memastikan bahwa budaya 6S benar-benar diterapkan dengan baik oleh seluruh pekerja. Hal ini bertujuan untuk melakukan pengawasan sejauh mana budaya 6S telah diterapkan di CV Salim Silver sehingga apabila dari hasil *checklist* 6S mendapat skor di bawah nilai minimal penerimaan dapat segera dilakukan perbaikan.



## DAFTAR PUSTAKA

- Cahyatama, F.V. (2017). Implementasi 6S di bagian workshop PT. Mega Andalan Plastik Industri. (Skripsi): Universitas Atma Jaya Yogyakarta.
- Huda, S., & 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), 11-18.
- Liker, J.K. (2004). *The toyota way: 14 management principles from the world's greatest manufacturer*. New York: McGraw-Hill.
- MacAdam, T. (2015). 6S *audit checklist*. Diakses tanggal 7 September 2020 dari [http://www.leadingedgegroup.com/assets/uploads/6s\\_\\_auditchecklist.xls](http://www.leadingedgegroup.com/assets/uploads/6s__auditchecklist.xls)
- Nugraha, A.S., Desrianty, A., & Irianti, L. (2015). Usulan perbaikan berdasarkan metode 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke*) untuk area kerja rantai produksi di PT. X. *Jurnal Online Institut Teknologi Nasional*, 3(4), 219-229.
- Ohno, T. (1988). *Toyota production system beyond large-scale production*. Portland, Oregon: Productivity Press
- Osada, T. (2000). Sikap kerja 5S. Jakarta: PPM.
- USEPA. (2007). *The lean and environment toolkit*. Diakses tanggal 05 Februari 2021 dari <https://www.epa.gov/sustainability/lean-environment-toolkit>
- Visco, D. (2016). *5S made easy*. New York: Taylor & Francis Group.
- Wijaya, S. (2018). Implementasi 6S di bloem bakery untuk mengurangi waktu proses produksi roti gulung abon. (Skripsi): Universitas Atma Jaya Yogyakarta.
- Womack, J.P., & Jones, D.T. (2003). *Lean thinking: Banish waste and create wealth in your corporation*. New York: Free Press.