

BAB 9

PENUTUP

9.1. Kesimpulan

Berdasarkan hasil perbaikan, analisis dan penelitian yang telah dilakukan pada Niko Frame, didapatkan beberapa kesimpulan sebagai berikut.

a. Adanya peningkatan rata-rata capaian produksi yang awalnya pada bulan Januari hanya mampu mencapai rata-rata 175 frame, setelah dilakukan perbaikan capaian produksi pada bulan Maret hingga mencapai rata-rata 214 frame dan bulan April mencapai rata-rata 201 Frame, penurunan dari bulan Maret hingga April disebabkan karena masih adanya pekerja yang tidak masuk kerja.

b. Berdasarkan dari hasil analisis kemudian dilakukan perbaikan pada area kerja dengan menerapkan 5s yang terdiri dari:

- i. *Seiri* : Poster pemilahan barang dan daftar Peralatan, label penamaan.
- ii. *Seiton* : Label penamaan tempat penyimpanan, tempat penyimpanan peralatan dan tempat sampah.
- iii. *Seiso* : *Checklist* kebersihan, Poster buang sampah ditempat sampah dan jadwal penanggung jawab harian.
- iv. *Seiketsu* : Poster 5s
- v. *Shitsuke* : *Checklist* evaluasi 5s, *checklist* pemenuhan kriteria 5s, dan poster aturan 5s.
- vi. Tambahan : Penghargaan pekerja, presensi pekerja.

Berdasarkan implementasi tersebut, semua dilakukan pada bulan Maret 2023, kecuali pada penghargaan pekerja yang baru dilaksanakan pada bulan April 2023.

c. Adanya peningkatan pada *checklist* pemenuhan kriteria 5s yang dilakukan. Sebelum perbaikan *checklist* pemenuhan kriteria 5s mendapatkan poin sebesar 21 poin. Setelah dilakukan perbaikan, *checklist* pemenuhan kriteria 5s mengalami peningkatan hingga mendapatkan poin sebesar 71 poin.

d. Adanya peningkatan pada *checklist* evaluasi 5s yang dilakukan. Sebelum perbaikan *checklist* evaluasi 5s mendapatkan skor 22% dan masuk dalam kategori buruk. Setelah dilakukan perbaikan, *checklist* evaluasi 5s mengalami peningkatan hingga mendapatkan skor sebesar 78% dan termasuk dalam kategori baik.

e. Berdasarkan selisih hasil produksi dengan hasil perhitungan produksi yang mampu dicapai dapat dikatakan masih banyak *waste* terutama *waste* menunggu.

Hal tersebut disebabkan akibat adanya gabungan meja kerja antara pemotongan kaca dan assembly. Sehingga harus menunggu proses pemotongan kaca selesai baru dapat dilanjutkan dengan assembly. Selain mengakibatkan waste menunggu, hal tersebut juga mengakibatkan penumpukan material yang menunggu didepartemen assembly.

9.2. Saran

Saran yang dapat diberikan berdasarkan hasil penelitian dan analisis yang dilakukan pada Niko Frame, diharapkan mampu melanjutkan dan mempertahankan penerapan 5s pada kegiatan produksi. Selain itu mampu bertindak tegas terkait kedisiplinan pekerja terutama pekerja yang sering tidak masuk dan telat pada saat bekerja sehingga tetap mampu menjaga kestabilan hasil produksi setiap harinya agar dapat selalu mencapai target produksi yang diinginkan.



DAFTAR PUSTAKA

- Agista, A. B., Natuna, A. P., Wangsa, H. B., dkk. (2021) Perancangan Tata Letak Fasilitas UKM Kerajinan Kayu Dengan Metode Simulated Annealing. *Journal of Industrial and Manufature Engineering*, 5(2), 137-147.
- Andri., Sembiring, D. (2018) Penerapan Lean Manufacturing dengan Metode VSM (Value Stream Mapping) untuk Mengurangi Waste Pada Proses Produksi PT.XYZ. *Faktor Exacta*, (11)4, 303-309.
- Anggarkasih., I. G. A. (2022). Rancangan Perbaikan Area Produksi Naruna Ceramics dengan Analisis Aliran dan Pendekatan 5s. *Universitas Atma Jaya Yogyakarta*.
- Amalia, M. M., Mere, K., Bakar, A., Arta, D. N. C. (2023). The Impact of Providing Motivation and Incentives on Employee Performance In Start-Up Companies. *Management Studies and Entrepreneurship Journal*. 4(3), 1871-1881.
- Costa, C., Ferreira, L. P., Jose, C. S., dan Silva, F. J. G. (2018). Implementation of 5s Methodology In A Metalworking Company. pp 1-12, *DAAAM International Scientific Book*.
- Febrianti, N. R. (2019). Pengaruh Motivasi Kerja dan Pengalaman Kerja terhadap Produktivitas Tenaga Kerja Pengrajin Kuningan di Kecamatan Tapen Kabupaten Bondowoso. *Universitas Jember*.
- Gupta, A., Verma, S., dan Gupta, S. (2015). *An Application of 5S Concept to Organize the Workplace at a Small Scale Manufacturing Company. International Journal of Engineering Science & Research Technology*, 4(1), 713-728.
- Hafiz, A. A. (Tanpa Tahun). Analisis Pemborosan pada Aliran Produksi Tablet Effervescent dengan Tool Value Stream Mapping pada PT XYZ. *Universitas Diponegoro*.
- Hernita., Khurniawan, A. W., Suharto., Setyaningsih, C. Y., Dwiyanthi, N., Akbar, D., Hutama, S. (2020). Pedoman Penerapan Prinsip – Prinsip 5s Pada Sarana Praktik Sekolah Sesuai Budaya Industri, pp 1-19, *Direktorat Sekolah Menengah Kejuruan, Direktorat Jendral Pendidikan Vokasi, Kementerian Pendidikan dan Kebudayaan, Jalan Jendral Sudirman Gedung E Lantai 12-13 Senayan, Jakarta*.
- Ibrahim, F. (2021). Analisis Peranan Komitmen Kepemimpinan dan Keterlibatan Karyawan Dalam Implementasi 5s Terhadap Performa Bisnis di Perusahaan Manufaktur Dengan Metode SEM-PLS (Studi Kasus: PT IGP Internasional Kalasan), *Universitas Islam Indonesia*.
- Imai, M. (2001). Kunci Sukses Jepang Dalam Persaingan, pp 1-155 , *Lembaga Manajemen PPM, Jalan Menteng Raya no 9, Jakarta*.
- Imai, M. (2012). Gemba Kaizen. *New York: The McGraw-Hill Companies, Inc.*
- Irawan, L., Anggraeny, R., dan Arifin, H. M. Z. (2020). Hubungan Pemberian Penghargaan (Reward) Dengan Kinerja Pegawai Dinas Pariwisata Kota Samarinda. *eJournal Administrasi Negara*, 8(1).

- Manoppo, P. K. P., Tewel, B., Trang, I. (2021). Pengaruh Beban Kerja, Lingkungan Kerja dan Integritas Terhadap Produktivitas Karyawan Di PT. Empat Saudara Manado. *Universitas Sam Ratulangi*.
- Moengin, P. dan Ayunda, N. (Tanpa Tahun). Lean Manufacturing untuk Meminimasi Lead Time dan Waste agar Tercapainya Target Produksi (Studi kasus: PT. Rollflex Manufacturing Indonesia). *Jurusan Teknik Industri Universitas Trisakti*, 11(1).
- Mu'adzah., Ahmad, T. L., Kusumawati, A. N. (2020). Systematic Literature Review: Implementasi Metode 5s Pada Perusahaan Manufaktur. *Jurnal Teknologi dan Manajemen Industri*, 1(2), 31-39.
- Nugraha, A. S., Desrianty, A., Irianti, L. (2015). Usulan Perbaikan Berdasarkan Metode 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke*) untuk Area Kerja Lantai Produksi di PT. X. *Jurnal Online Institut Teknologi Nasional*, 4(3), 219-229.
- Nurhidayat, F. (2021). Usulan Perbaikan Tata Letak Fasilitas Lantai Produksi Dengan Metode Systematic Layout Planning (SLP) di PT DSS. *Jurnal IKRA-ITH Teknologi*, 5(1).
- Larasati, S. (2018). Manajemen Sumber Daya Manusia, pp 1-10, CV Budi Utama, Jalan Rajawali, G. Elang 6, No 3, Drono, Sardonoharjo, Ngaglik, Sleman, Yogyakarta.
- Laura, N. S., Paramita, C. C. P. (2018). Pengaruh Konsep Kaizen (5s) Terhadap Peningkatan Daya Saing Usaha Kecil dan Menengah (UKM). *Jurnal Pengabdian dan Kewirausahaan*, 2(1), pp 38-50.
- Reza, M., Azwir, H. H. (2019). Penerapan 5s (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke*) Pada Area Kerja Sebagai Upaya Peningkatan Produktivitas Kerja (Studi Kasus di CV Widjaya Presisi). *Journal of Industrial Engineering, Scientific Journal on Reasearch and Application of Industrial System*, 4(2), 72-81.
- Rini, I. P. (2017). Pengaruh Produktivitas Tenaga Kerja Terhadap Kinerja Waktu Proyek pada Bangunan Bertingkat. *Journal Infrast*, 3(2), 127-135.
- Ristyowati, T., Muhsin, A., Nurani, P. P. (2017). Minimasi Waste pada Aktivitas Proses Produksi dengan Konsep Lean Manufacturing (Studi Kasus di PT. Sport Glove Indonesia). *Jurnal Optimasi Sistem Industri*. 10(1).
- Soesilo, R. (2017). Implementasi Kaizen dan 5s Pada Pengeringan Produk di Proses Plating. *Jurnal Teknik Industri*, 18 (02), 121-126.
- Suleman, M. H., Fitriyanti. (2020). Pengaruh Beban Kerja Terhadap Produktivitas Kerja Karyawan Pada PT. Bank Syariah Mandiri Cabang Harapan Raya Pekanbaru. *Jurnal Rumpun Ekonomi Syariah*, 3(1), 42 – 53.
- Tri, D., Rakhmanita, A., Anggraini. (2019). Implementasi Kaizen Dalam Meningkatkan Kinerja (Studi Kasus Perusahaan Manufaktur di Tangerang). *Jurnal Ecodemica*, 3(2).
- Triyadin, A., Yusuf, M. (2021). Pengaruh Beban Kerja Terhadap Produktivitas Kerja Pegawai pada ULP Rayon Woha. *FORUM EKONOMI*, 23(1), 102-107.

Ukkas, I. (2017). Faktor-faktor yang Mempengaruhi Produktivitas Tenaga Kerja Industri Kecil Kota Palopo. *Journal of Islamic Education Management*, 2(2), 187-198.

Waisnawa, I. G. N. S., Sudana. I. M., dan Swaputra, I. D. (2018). Analisis Sistem Kerja Kerajinan Limbah Kayu (Driftwood) Untuk Meningkatkan Kapasitas Produksi. *Jurnal Bhakti Persada*, 4(1).



LAMPIRAN

Lampiran 1: Dokumentasi Area Produksi Niko Frame



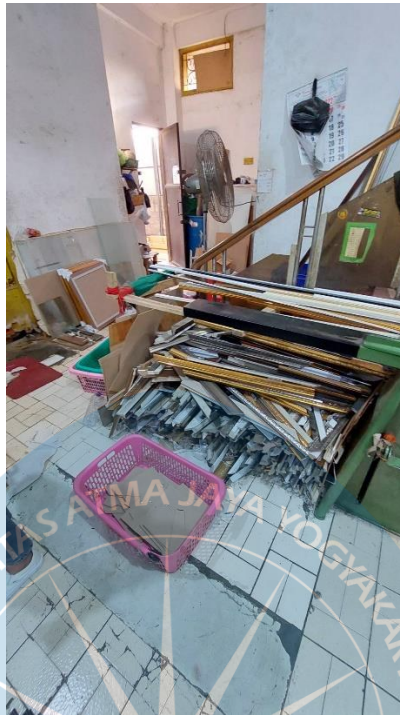
Lampiran 2: Kondisi Rak di Area Produksi Niko Frame



Lampiran 3: Kondisi Area Produksi Niko Frame



Lampiran 4: Penumpukan Raw Material atau Sisa Potongan Frame Pada Area Produksi di Niko Frame



Lampiran 5: Transkrip Wawancara

No	Pertanyaan	Jawaban
1	Berapakah target produksi per harinya?	Untuk target kami tidak bisa memberi angka pasti karena jumlah produksi juga tergantung dari ukuran dan tingkat keramaian pembeli retail
2	Berapa jenis pigura yang diproduksi?	Untuk ukuran standard ada 13 macam ukuran dan untuk jenis ukiran dari pigura ada +- 120 jenis.
3	Komponen penyusun pigura apa saja?	Komponen pembentuk pigura: batangan pigura, kaca, mdf, paku, plastik, tali
4	Fasilitas produksi yang dimiliki	Jumlah fasilitas produksi hanya 1
5	Jam Kerja Operasional	Jam operasional Senin - Sabtu jam 08.00 - 12.00 dan 13.00 - 17.00
6	Bagaimana logistik material dan distribusi barang jadi?	Proses distribusi barang baku biasa dilakukan dengan cara diangkat secara manual dari truk <i>supplier</i> ke tempat produksi sedangkan distribusi barang jadi biasa diangkut menggunakan mobil (dilakukan setiap hari jam 17.00)
7	Management inventory menggunakan sistem apa?	Management inventory menggunakan sistem berbasis web
8	Perawatan mesin atau kebiasaan apa saja yang diterapkan oleh para pekerja?	Perawatan mesin yang rutin dilakukan adalah membersihkan mesin dari residu setiap hari sesudah dipakai
9	Berapa waktu siklus untuk membuat 1 produk	Jika 1 produk saja bisa memakan waktu +-10 menit
10	Berapa rata-rata jumlah demand setiap bulannya	Tidak bisa menyebutkan jumlah pastinya karena ukuran pigura beragam
11	Apakah terdapat perbedaan permintaan setiap bulannya?	Iya tergantung dengan kondisi pasar
12	Apa keluhan dari setiap pekerja terkait kondisi fisik selama melakukan proses produksi	Pada proses produksi normal tidak ada karena pekerja juga mendapat jam istirahat. Keluhan yang biasa disuarakan pekerja adalah kelelahan fisik apabila harus menurunkan kaca dari truk <i>supplier</i> ke tempat penyimpanan karena berat dan banyak
13	Apakah pekerja selalu memenuhi capaian produksi yang telah ditentukan oleh perusahaan?	Tidak selalu
14	Bagaimana sistem penjadwalan produksinya?	Tidak menentu
15	Pemasaran produk dilakukan melalui apa saja?	Mulut ke mulut, instagram
16	Menurut narasumber, apa kira-kira kendala selama melakukan proses karyawan	Produktivitas karyawan
17	Proses apa yang paling sering terjadi penumpukan barang work in process	Quality Control
18	Menurut narasumber, hal apa yang ingin dirubah untuk meningkatkan efisiensi	Merapikan tempat produksi dan memperbaiki kualitas SDM

Lampiran 6: Hasil Turnitin

190610087_Laporan TA

ORIGINALITY REPORT

7 %	7 %	3 %	3 %
SIMILARITY INDEX	INTERNET SOURCES	PUBLICATIONS	STUDENT PAPERS

PRIMARY SOURCES

1	e-journal.uajy.ac.id Internet Source	1 %
2	repositori.usu.ac.id Internet Source	1 %
3	dspace.uii.ac.id Internet Source	1 %
4	docplayer.info Internet Source	<1 %
5	repository.ub.ac.id Internet Source	<1 %
6	www.scribd.com Internet Source	<1 %
7	repository.uin-suska.ac.id Internet Source	<1 %
8	bioreligi.blogspot.com Internet Source	<1 %
9	core.ac.uk Internet Source	<1 %

