

BAB 8

PENUTUP

8.1. Kesimpulan

Penelitian yang dilakukan pada PT XYZ memiliki beberapa kesimpulan sebagai berikut.

- a. Berdasarkan hasil analisis data, terdapat 3 jenis *waste* yang terjadi pada area produksi yaitu *waste motion*, *waste transportation*, dan *waste waiting*.
- b. Hasil implementasi dapat meningkatkan efisiensi waktu produksi dengan meminimalisir *waste* dan juga adanya peningkatan produktivitas kerja, serta terdapat beberapa kali capaian produksi harian meningkat hingga 5 unit yang mana sebelum perbaikan hanya 3 hingga 4 unit saja, namun untuk rata-rata capaian produksi harian pada saat implementasi dilakukan belum meningkat dikarenakan keterbatasan waktu durasi implementasi yang bertepatan pada hari libur nasional.
- c. Implementasi 5S yang dilakukan dapat mereduksi *waste motion* dari waktu sebelum implementasi yaitu 210 menit dan waktu setelah implementasi menjadi 155 menit sehingga waktu *waste motion* yang direduksi sebesar 55 menit, dan *waste transportation* dari waktu sebelum implementasi yaitu 46 menit dan setelah implementasi menjadi 0 menit sehingga waktu *waste transportation* yang direduksi sebesar 46 menit. Namun, untuk *waste waiting* sebesar 43 menit belum dapat direduksi dikarenakan aktivitas menunggu sisa busa tidak dapat dihitung dengan akurat. Hasil reduksi *waste* tersebut dapat menurunkan waktu produksi sebesar 101 menit dari waktu produksi sebelum perbaikan yaitu 1.272 menit, sehingga total waktu produksi setelah perbaikan menjadi 1.171 menit atau mengalami peningkatan efisiensi waktu produksi sebesar 7,94%.

8.2. Saran

Berdasarkan analisis dan hasil penelitian yang dilakukan, diharapkan mampu mempertahankan dan meningkatkan penerapan sistem kerja 5S pada area produksi. Penelitian yang dilakukan belum memberikan dan menggambarkan permasalahan yang detail dikarenakan masih ada keterbatasan waktu pengambilan dan pengolahan data sehingga perlunya dilakukan penelitian selanjutnya untuk menggambarkan permasalahan lebih detail lagi.

DAFTAR PUSTAKA

- Aziz, L. A., Maliah, M., & Puspita, S. (2022). Pengaruh Sistem Kerja Dan Prosedur Kerja Terhadap Tingkat Produktivitas Pegawai Dinas Kesehatan Empat Lawang. *Jurnal Media Wahana Ekonomika*, 19(1), 164-171.
- Eviyanti, N. (2021). Analisis *Fishbone diagram* Untuk Mengevaluasi Pembuatan Peralatan Aluminium Studi Kasus Pada Sp Aluminium Yogyakarta. *Jaakfe Untan (Jurnal Audit Dan Akuntansi Fakultas Ekonomi Universitas Tanjungpura)*, 10(1), 10-18.
- Fitra, P. A., Suryadhini, P. P., & Prasetio, M. D. (2023). Usulan Penerapan Aktivitas 5s Untuk Mengurangi *Waste Motion* Pada Proses Produksi Kelambu Tidur di Pt. Xyz Dengan Pendekatan *Lean Manufacturing*. *Eproceedings Of Engineering*, 10(2).
- Herman, S., Fadli, U. M., & Khalida, L. R. (2023). Penerapan Budaya Kerja 5s Di Pt. Yorozu Automotive Indonesia. *Management Studies and Entrepreneurship Journal (Msej)*, 4(4), 4042-4053.
- Kartika, H. (2020). Penerapan *Lean Kaizen* Untuk Meningkatkan Produktivitas *Line Painting* Pada Bagian Produksi *Automotive* Dengan Metode *Pdca*. *Jurnal Sistem Teknik Industri*, 22(1), 22-32.
- Masitoh, T. (2022). Penerapan *Lean Manufacturing* Menggunakan *Value Stream Mapping (Vsm)*, *Waste Assessment Model (Wam)* Dan *Value Stream Analysis Tools (Valsat)* Untuk Mengurangi *Waste* Pada Lini Produksi Percetakan *Body Mobil* (Studi Kasus: Pt. *Autocar* Industri Komponen) (*Doctoral Dissertation*, Fakultas Teknik Unpas).
- Maulana, Y. (2019). Identifikasi *Waste* Dengan Menggunakan Metode *Value Stream Mapping* Pada Industri Perumahan. *Journal Of Industrial Engineering and Operation Management*, 2(2).
- Moengin, P., & Ayunda, N. (2021). *Lean Manufacturing* Untuk Meminimasi *Lead Time* Dan *Waste* Agar Tercapainya Target Produksi (Studi Kasus: Pt. *Rollflex Manufacturing* Indonesia). *Jurnal Teknik Industri*, 11(1), 77-92.
- Muhaling, A. R., Palandeng, I. D., & Sumarauw, J. S. (2021). Implementasi Standar Operasional Prosedur (Sop) Layanan Pada Pt. Taspen (Pesero) Cabang

- Manado. *Jurnal Emba: Jurnal Riset Ekonomi, Manajemen, Bisnis Dan Akuntansi*, 9(4), 572-581.
- Nasution, A., Syahrani, R. M., & Susilo, J. (2021). Rancangan Perbaikan Lingkungan Kerja Dengan Menggunakan Metode 5s Di Bengkel Smk Tr Yayasan Pendidikan Sinar Husni. *Journal Of Industrial and Manufacture Engineering*, 5(2), 148-160.
- Rakhmasari, A. A., & Dharmayanti, I. (2023). Integrasi *Value Stream Mapping* Dengan Simulasi Kejadian Diskrit: Studi Kasus *Lean Distribution*. *Jurnal Intech Teknik Industri Universitas Serang Raya*, 9(2), 117-126.
- 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).
- Rosa, M. F., Suryadhini, P. P., & Astuti, M. D. (2019). Penerapan 5s Untuk Mereduksi *Waste Motion* Di Cv. Marasabessy Dengan Pendekatan *Lean Manufacturing*. *Eproceedings Of Engineering*, 6(2).
- Setiawan, F., Lee, A. J. A., Pramesthiwardhani, M. V., & Eigia, C. (2020). Implementasi Teknik *Lean Manufacturing* Untuk Meningkatkan Produksi *Joint* Di Pt Pratamaeka Bigco Indonesia. *Jurnal Penelitian Dan Aplikasi Sistem & Teknik Industri (Pasti)*, 14(3), 211-229.
- Tessalonika, R. C., Pelleng, F. A., & Asaloei, S. (2021). Pengaruh Efisiensi Kerja Terhadap Kinerja Karyawan Pt. Aneka Gas Industri Bitung. *Productivity*, 2(5), 413-416.

Lampiran 1. Surat Izin Penelitian



FAKULTAS TEKNOLOGI INDUSTRI
UNIVERSITAS ATMA JAYA YOGYAKARTA

Nomor : 81/L.A2/IND/2023
Hal : Permohonan Data dan Survei

20 September 2023

Kepada:
Yth. Pimpinan Perusahaan
PT. Furnindo Inovasi Teknologi
Jl. Laksda Adisucipto No.119, Sleman
Daerah Istimewa Yogyakarta

Dengan hormat,

Dalam rangka menyelesaikan pendidikan tingkat sarjana pada Program Studi Teknik Industri, Fakultas Teknologi Industri, Universitas Atma Jaya Yogyakarta, setiap mahasiswa yang menempuh mata kuliah Berpikir Kritis dan Proposal Tugas Akhir mendapatkan tugas yang membutuhkan data pendukung secara nyata dan lengkap.

Sehubungan dengan hal tersebut, kami mohon Bapak/Ibu berkenan memberikan data terkait Data Umum Perusahaan serta izin survei lapangan kepada mahasiswa berikut:

Nama : Adnan Kisman B.
NPM : 200610715
Semester : Ganjil T.A. 2023/2024

Atas kerja sama dan izin yang Bapak/Ibu berikan, kami ucapkan terima kasih.

Dekan,

ttd.

Dr. Ir. Parama Kartika Dewa SP., S.T., M.T.

Lampiran 2. Hasil Turnitin

Tugas Akhir_200610715 - Copy.pdf

ORIGINALITY REPORT

4%	4%	2%	1%
SIMILARITY INDEX	INTERNET SOURCES	PUBLICATIONS	STUDENT PAPERS

PRIMARY SOURCES

1	e-journal.uajy.ac.id Internet Source	1%
2	repository.ub.ac.id Internet Source	1%
3	dspace.uji.ac.id Internet Source	1%
4	pdfs.semanticscholar.org Internet Source	<1%
5	repository.its.ac.id Internet Source	<1%
6	eprints.ums.ac.id Internet Source	<1%
7	fe.ummetro.ac.id Internet Source	<1%
8	repository.usu.ac.id Internet Source	<1%
9	123dok.com Internet Source	<1%

Lampiran 3. Surat Keterangan Penelitian

**PT. FURNINDO**
INOVASI TEKNOLOGI
Jalan Raya Solo Km 7 No 192, Ngatik, Catunggal,
Kec. Depok, Kabupaten Sleman, Daerah Istimewa Yogyakarta 55281

SURAT KETERANGAN TELAH MELAKUKAN PENELITIAN
No. 01/PTFIT/03-24

Yang bertanda tangan di bawah ini:

Nama : Latifa Fitriyanti, S.T.
Jabatan : Direktur PT Furnindo Inovasi Teknologi

Dengan ini menyatakan bahwa mahasiswa yang beridentitas:

Nama : Adnan Kisman Balahanti
NPM : 200610715
Program Studi : Teknik Industri
Universitas : Universitas Atma Jaya Yogyakarta

Telah selesai melakukan penelitian dan pengambilan data penelitian di PT Furnindo Inovasi Teknologi terhitung mulai bulan Agustus 2023 s/d April 2024. Kegiatan tersebut dilakukan untuk memperoleh data penelitian dalam rangka penyusunan tugas akhir yang berjudul **Reduksi Waste untuk Meningkatkan Efisiensi Produksi di PT Furnindo Inovasi Teknologi.**

Demikian surat keterangan ini dibuat dan diberikan kepada yang bersangkutan untuk dipergunakan sepenuhnya.

Yogyakarta, 27 Maret 2024
Direktur PT FIT


Latifa Fitriyanti, S.T.
FURNINDO
INOVASI TEKNOLOGI

Lampiran 4. Sofa Shizu 3 Seater



Lampiran 5. Poster Kebersihan B



Lampiran 6. Poster Definisi 5S

DEFINISI 5S

5S adalah sebuah konsep manajemen yang berasal dari Jepang yang bertujuan untuk meningkatkan efisiensi, produktivitas, dan keselamatan di tempat kerja. Singkatan "5S" ini berasal dari lima kata Jepang yang masing-masing dimulai dengan huruf 'S'.

5S

- 1 Seiri (Sort):**
Mengidentifikasi dan membuang barang-barang yang tidak diperlukan di tempat kerja.
- 2 Seiton (Set in order):**
Mengatur barang-barang yang tersisa dengan cara yang teratur dan efisien.
- 3 Seiso (Shine):**
Membersihkan tempat kerja secara teratur agar tetap bersih dan terorganisir.
- 4 Seiketsu (Standardize):**
Membuat prosedur dan standar untuk menjaga keteraturan dan kebersihan tempat kerja.
- 5 Shitsuke (Sustain):**
Membangun kebiasaan untuk menjaga implementasi 5S secara berkelanjutan.

PT. FURNINDO INOVASI TEKNOLOGI

Lampiran 7. Poster Manfaat 5S

MANFAAT 5S

- Meningkatkan Efisiensi:**
Dengan membersihkan dan mengorganisir tempat kerja, proses pencarian barang atau informasi menjadi lebih cepat dan efisien, mengurangi waktu yang terbuang.

- Meningkatkan Produktivitas:**
Dengan mengurangi gangguan dan hambatan di tempat kerja, karyawan dapat fokus pada tugas utama mereka, sehingga produktivitas kerja meningkat.

- Meningkatkan kualitas:**
Lingkungan kerja yang bersih dan teratur dapat membantu mencegah kesalahan dan kerusakan, sehingga meningkatkan kualitas produk atau layanan.

- Meningkatkan Keselamatan:**
Dengan menghilangkan barang-barang yang tidak diperlukan dan memastikan tempat kerja terorganisir dengan baik, risiko kecelakaan dan cedera dapat dikurangi.

- Meningkatkan Keterlibatan Karyawan:**
Melalui partisipasi dalam implementasi dan pemeliharaan 5S, karyawan merasa memiliki tanggung jawab terhadap tempat kerja mereka, yang dapat meningkatkan motivasi dan keterlibatan mereka.


PT. FURNINDO INOVASI TEKNOLOGI

Lampiran 8. Poster Penerapan Budaya Kerja 5S

PENERAPAN BUDAYA KERJA 5S

- 1 Seiri (Sort):**
 - Penyortiran barang yang diperlukan dan tidak diperlukan pada area kerja.
 - Membuang barang yang tidak diperlukan.
- 2 Seiton (Set in order):**
 - Penyusunan barang dengan rapi agar mudah diakses.
 - Gunakan tanda atau label untuk menandai lokasi setiap barang.
- 3 Seiso (Shine):**
 - Bersihkan tempat kerja secara teratur.
 - Identifikasi dan perbaiki masalah kebersihan atau keamanan.
- 4 Seiketsu (Standardize):**
 - Melakukan penerapan Seiri, Seiton, Seiso sesuai standar yang ditetapkan.
 - Audit secara berkala untuk memastikan kepatuhan terhadap standar yang ditetapkan.
- 5 Shitsuke (Sustain):**
 - Melakukan kebiasaan untuk menjaga praktik 5S secara konsisten.
 - Berikan penghargaan dan pengakuan kepada individu atau tim yang menjaga implementasi 5S.

PT. FURNINDO INOVASI TEKNOLOGI