

BAB VI

PENUTUP

6.1 Kesimpulan

1. Pelaksanaan 5S di area produksi Divisi Astoetik belum dilakukan dengan baik, selain dapat terlihat secara visual bagaimana kondisi di lapangan, terdapat beberapa pengelolaan yang kurang tepat seperti:
 - a. Tidak adanya himbuan secara rutin dan tegas dari pihak *top management* mengenai pentingnya 5S bagi UMKM. Poster dan slogan hanya tertempel tetapi karyawan tidak dapat memahaminya karena tidak adanya training sehingga tidak menjalankannya.
 - b. Menurut hasil audit 5S menggunakan kuesioner yang diisi oleh 5 orang responden yang mengenali area produksi diperoleh hasil yang cukup unik. Kelima skor yang diperoleh sangat berbeda. Sehingga dapat dikatakan bahwa tidak adanya komunikasi dan koordinasi yang baik antar *stakeholder*. Dampaknya mereka tidak mengetahui standar 5S yang baik sehingga tidak dapat menilai apalagi menentukan perbaikan seperti apa yang harus dilakukan. Berikut ini skor yang diperoleh dari kelima responden:
2. *Layout* area produksi akan tertata sesuai ilmu tata letak, serta mudah diaplikasikan dengan adanya hasil sebagai berikut:
 - a. Semakin luasnya area produksi yang dapat dimanfaatkan yang merupakan dampak penerapan aktivitas 3S/3R, dengan penambahan luas $\pm 21 \text{ m}^2$ atau 29.7% lebih luas dari sebelumnya. Dari luas sebelumnya $70,5 \text{ m}^2$ menjadi $91,5 \text{ m}^2$. Dengan sisa ruang $\pm 6 \text{ m}^2$ yang dapat dimanfaatkan untuk pengolahan limbah,

- menempatkan konsumsi bagi karyawan, ataupun untuk menempatkan loker bagi para karyawan.
- b. Perubahan aliran material yang lebih berpola menjadi pola aliran U, teratur, dan terstandar, serta memenuhi kriteria tata letak yang baik.
 - c. Setiap area stasiun kerja akan memiliki luas sesuai yang dibutuhkan dengan mempertimbangkan mesin, material, dan manusia (operator). Dengan total area seluas 79,15 m² dengan jumlah area stasiun kerja sebanyak 11 dari sebelumnya yang mempunyai total area seluas 70,5 m² dengan jumlah area stasiun kerja sebanyak 8.
 - d. Terbukti dapat mengurangi pemborosan *motion* dan *defect* di stasiun kerja pembentukan bodi yang telah dilakukan perbaikan, khususnya di aktivitas pengeboran bagian penyangga.
3. Dari kedua metode yang digunakan oleh peneliti dalam melakukan penyelesaian masalah tata letak area kerja produksi dan penerapan 5S terdapat beberapa usulan perbaikan yang telah diterapkan di area produksi Divisi Astoetik. Berikut ini perbaikan-perbaikan yang telah dilakukan:
- a. Melakukan pemisahan bahan baku yang terpakai dengan yang tidak terpakai dalam berkerja, *labelling* setiap area penyimpanan, melakukan *tagging* di lantai dan membersihkan kotoran pada area penyimpanan, perakitan, dan pengemasan. Selain itu juga melakukan *tagging* pada setiap fasilitas yang ada seperti meja perakitan semua rak dan lemari penyimpanan. Serta peneliti telah melakukan sosialisasi baik ke *top management* ataupun operator mengenai pentingnya 5S bagi UMKM dengan tujuan memupuk kesadaran agar terlaksananya rajin dan rawat pada area kerja produksi.
 - b. Pemanfaatan ruang kosong yang digunakan untuk area pemotongan dikarenakan sebelumnya area pemotongan menjadi satu dengan area pembentukan bodi.
 - c. Menambah satu meja pada area perakitan dikarenakan sebelumnya masih terdapat beberapa kejadian melakukan perakitan di bawah/lantai karena meja yang tidak mencukupi. Selain itu mengubah penataan meja menjadi vertikal dari yang sebelumnya horizontal, sehingga menjadi lebih ringkas dan rapi.

- d. Mengganti meja tempat meletakkan makanan dan minuman untuk para karyawan menjadi meja yang lebih kecil karena sebelumnya menggunakan meja yang besar dan sangat memakan ruang.

6.2 Saran

1. Perusahaan diharapkan dapat mempertimbangkan saran dari peneliti terkait penggunaan area sisa untuk dijadikan fasilitas tambahan untuk para karyawan misalnya untuk dijadikan tempat transit atau meletakkan makanan atau minuman.
2. *Top management* membuat SOP baru dengan pertimbangan 5S, melakukan training 5S terhadap operator, membuat label inspeksi untuk menunjang terlaksananya aktivitas “Rawat” dan rajin menegur dan mengingatkan mengenai pentingnya 5S bagi perusahaan untuk menunjang terlaksananya aktivitas “Rajin”.
3. Untuk penelitian selanjutnya diharapkan dapat melanjutkan penelitian ini dengan melakukan audit 5S setelah diterapkannya 5S di area produksi dan melakukan simulasi agar diketahui berapa efisiensi jarak yang dapat diperoleh dan melakukan perhitungan biaya dalam penataan ulang fasilitas tersebut.