

## **BAB VI PENUTUP**

### **6.1. Kesimpulan**

Kesimpulan yang dapat diperoleh dari penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Adanya *waste* yang teridentifikasi adalah *waste of delay* akibat tata letak yang kurang baik serta pengorganisasian tempat kerja yang kurang baik, hal ini disebabkan oleh penataan barang jadi yang hanya diletakan pada area produksi, penumpukan-penumpukan yang terjadi di area produksi, sampah yang berserakan dilantai, barang-barang yang tidak di perlukan ada pada area kerja,
2. Menerapkan Budaya 5S
  - a. Tahapan persiapan, tahapan ini dilakukan dengan mengumpulkan data-data yang diperlukan di dalam area proses produksi dan melakukan sosialisasi terhadap pihak yang ada dalam area proses produksi, lalu melakukan pengecekan awal dengan menggunakan form audit 5s, setelah melakukan pembuatan struktur organisasi 5S sehingga setiap orang memiliki tanggung jawab pada budaya 5S ini dan melakukan perancangan perbaikan.
  - b. Perancangan seiri (Ringkas)

Perancangan seiri yang menyelesaikan permasalahan yang sering terjadi di area proses produksi yang di akibatkan banyaknya penumpukan yang terjadi di area produksi dan tidak meletakkan peralatan pada tempatnya, sehingga menyebabkan terjadinya *waste of delay* pada proses produksi UKM Roman Indah.
  - c. Perancangan seiton

Perancangan seiton yang memperbaiki permasalahan *waste of delay* yang diakibatkan kesulitan para karyawan dalam mencari peralatan. Seiton merupakan aktivitas yang bertujuan agar barang dapat tersusun dengan rapi, di UKM Roman Indah kerapian belum dilakukan dengan baik, sehingga adanya waktu terbuang dalam pencarian peralatan atau bahan yang akan digunakan dan terkadang membuat karyawan kebingungan

dalam mencari peralatan yang akan dibutuhkan. Perancangan seiton ini sangat memperhatikan kerapian yang ada pada area produksi.

d. Perancangan seiso (Resik)

Di UKM Roman Indah kebersihan menjadi salah satu faktor utama yang menyebabkan terjadinya waste pada area produksi karena adanya tumpukan tas yang di tumpuk kemudiannya tumpukan bahan atau barang-barang yang tidak di perlukan, serta membuat lingkungan kerja menjadi tidak baik, karena tumpukan tersebut dapat mengganggu konsentrasi operator dalam bekerja. Belum adanya pengecekan secara berkala dan kesadara pihak UKM Roman Indah dalam melakukan perbaikan ini, perancangan ini sangat penting karena menekankan terhadap kebersihan pada area proses produksi.

e. Perancangan Seiketsu (Rawat)

Perancangan *seiketsu* ini berguna agar area produksi memiliki standar dalam pelaksanaan 5S sehingga budaya ini dapat terus terjaga agar area produksi menjadi lebih baik, seperti kepala bagian produksi dapat memahami dan mampu menjelaskan pentingnya budaya 5S pada area produksi, mampu melakukan *training* budaya 5S setiap 3 bulannya. Perancangan ini lebih memberikan standar utama yang mana dapat mengedukasi semua orang.

f. Perancangan Shitsuke (Rajin)

Perancangan shitsuke ini digunakan mengharapkan bagaimana karyawan menjaga budaya tersebut seperti pemberian peran dan tanggung jawab agar budaya 5S terus terlaksana dan menjadi budaya yang tidak bisa dilepaskan dari UKM Roman Indah dengan memberikan poster poster yang membuat area produksi terpacu dalam menjaganya.

## 6.2. Saran

1. Perusahaan dapat melakukan perancangan implementasi dan usulan yang telah diberikan, dan pihak kepala area produksi dapat menjaga budaya 5S yang telah diberikan sehingga tidak lagi terjadinya *waste* pada UKM.
2. UKM dapat memakai *form* audit 5S sebagai acuan penilain kondisi ideal budaya 5S.

3. Setelah dilakukan pengimplementasian diharapkan UKM selalu melakukan inspeksi dengan menggunakan *form* audit 5S, dan membandingkan *score level* pada setiap melakukan inspeksi.
4. Memnyusun SOP pelaksanaan prinsip kerja 5S.