

## BAB V

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 5.1. Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian ini, dapat disimpulkan beberapa hal antara lain sebagai berikut:

1. Tingkat produktivitas UD. Sumber Rezeki sebelum dilakukan perbaikan metode kerja menggunakan metode 5S yaitu *output* standar yang dibutuhkan untuk perakitan sebuah kursi monson dengan satu tenaga kerja yang menangani adalah 1,03 unit/jam. Jadi dalam sehari satu operator pada stasiun kerja perakitan kursi monson UD. Sumber Rezeki mampu menghasilkan 8 unit produk.
2. Langkah pertama dalam implementasi metode 5S yaitu dengan menerapkan metode *seiri* (pemilahan). Dalam penerapan metode *seiri* dilakukan pemilahan terhadap barang-barang yang ada dan membuang barang-barang yang tidak dibutuhkan seperti mesin gerinda dan komponen meja. Tahap selanjutnya penerapan *seiton* (penataan). Pada tahap *seiton* dilakukan penataan alat kerja, komponen kursi, bahan dan alat pendukung berada pada kanan dan kiri operator. Penempatan komponen kursi juga digolongkan berdasarkan nama dan kegunaan komponen kursi, antara lain kaki kursi ditempatkan pada satu titik dengan kaki kursi lainnya, begitu juga dengan komponen-komponen kursi lainnya. Setelah dilakukan pemilahan dan penataan maka langkah selanjutnya yaitu menerapkan metode *seiso* (pembersihan). Pada tahap *seiso* dilakukan pembersihan terhadap barang yang telah ditata, pembersihan tempat kerja, dan pembersihan alat kerja. Tahap selanjutnya yaitu *seiketsu* (pemantapan), pada tahap ini lebih mengarah terhadap standarisasi untuk melaksanakan ketiga tahap di atas yaitu *seiri* (pemilahan), *seiton* (penataan) dan *seiso* (pembersihan). Salah satu cara yang dapat dilakukan agar para operator selalu ingat terkait dengan ketiga tahap sebelumnya (*seiri*, *seiton*, dan *seiso*) yaitu dengan membuat SOP pada stasiun kerja perakitan kursi monson. Tahap terakhir yaitu *shitsuke* (pembiasaan),

Pada tahap ini operator menerapkan tahap-tahap di atas secara berulang sehingga menjadi sebuah kebiasaan. Jika metode 5S dilakukan secara teratur, maka akan tercipta sebuah kebiasaan untuk selalu menjaga kebersihan dan keteraturan dalam bekerja. Apabila kebiasaan ini terus dilakukan tanpa harus diberi perintah oleh atasan, maka akan tumbuh sebuah karakter dalam bekerja. Karakter inilah yang akan membentuk budaya dan memberikan dampak besar bagi kesuksesan kerja di perusahaan.

3. Setelah dilakukan perbaikan menggunakan metode 5S, *output* standar yang dibutuhkan untuk perakitan sebuah kursi monson dengan satu tenaga kerja yang menangani adalah 1,39 unit/jam. Jadi setelah adanya perbaikan metode kerja yang baru, dalam sehari seorang operator pada stasiun kerja perakitan kursi monson UD. Sumber Rezeki mampu merakit kursi monson sebanyak 11 unit produk. Jadi, dari implementasi metode 5S ini menyebabkan kenaikan produktivitas sebesar 37,5% dengan kenaikan jumlah *output* dari 8 unit produk menjadi 11 unit produk per hari.

## 5.2. Saran

Berdasarkan hasil penelitian skripsi mengenai “Perbaikan Metode Kerja Proses Perakitan Kursi Monson untuk Meningkatkan Produktivitas”, peneliti memberikan saran kepada pihak-pihak yang terkait berdasarkan permasalahan yang terjadi, antara lain:

1. Perlu adanya tempat penampungan alat kerja, bahan dan alat pendukung produksi.
2. Sebaiknya implementasi metode 5S senantiasa diterapkan dan dapat dipertahankan demi menciptakan lingkungan kerja yang nyaman, aman, dan bersih. Dengan demikian, dapat mempersingkat waktu baku proses perakitan kursi monson sehingga produktivitas dapat meningkat.