

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 KESIMPULAN

Berdasarkan penelitian yang dilakukan, terdapat beberapa kesimpulan yang didapatkan diantaranya adalah:

1. Diketahui bahwa operator pada stasiun pengolahan bahan hanya membuat 18x adonan untuk 1 adonan menjadi 40 buah roti sehingga hanya menghasilkan 720pcs roti per hari dari target yang ditentukan 1000 pcs perhari, dikarenakan area kerja, bahan dan alat tidak tertata rapi jadi operator banyak melakukan gerakan kurang efektif hal yang seharusnya bisa dihilangkan sehingga menurunkannya efisiensi produktivitas. Sebelum diterapkannya 5S untuk waktu normal 1 kali proses pengolahan bahan adalah 17,44 menit dan setelah penerapan 5S menjadi 10,09 menit dapat mengurangi waktu kerja 7,35 menit atau penurunan waktu 42%.
2. Rancangan perbaikan metode dan kondisi area kerja berdasarkan prinsip 5S adalah sebagai berikut:
 - a. Rancangan *seiri* yang di usulkan adalah dengan melakukan pemilahan terhadap alat dan bahan yang diperlukan dan tidak diperlukan dan penyediaan tempat sampah untuk jenis sampah organik dan non organik serta pemberian tempat penyimpanan untuk setiap jenis peralatan dan barang yang digunakan di stasiun kerja.
 - b. Rancangan *seiton* yang diusulkan adalah label untuk setiap tempat penyimpanan sesuai dengan nama alat dan bahan yang disimpan, penataan alat dan bahan disusun sesuai dengan jenis alat dan bahan sesuai dengan frekuensi pemakaiannya yaitu sering digunakan, jarang digunakan dan tidak pernah digunakan.
 - c. Rancangan *seiso* yang diusulkan adalah penyediaan alat kebersihan untuk area kerja dan peralatan kerja sebagai bentuk pemeliharaan terhadap area dan peralatan kerja, pembersihan area kerja dilakukan dengan teratur serta tersedia *display* mengenai pentingnya menjaga kebersihan.
 - d. Rancangan *seiketsu* yang diusulkan adalah pembuatan *display* mengenai peringatan pemeliharaan 3S sebelumnya dan *display* mengenai intruksi

- e. kerja, sehingga pekerja dapat membaca, mengingat dan melakukan pemeliharaan 3S serta melakukan pekerjaan sesuai dengan intruksi. Selain itu, perancangan pembuatan lembar evaluasi 5S untuk mengevaluasi pekerjaan setelah dilakukan penerapan 5S.
 - f. Rancangan *shitsuke* yang diusulkan adalah melakukan pembiasaan pemeliharaan terhadap stasiun kerja dan peralatan kerja secara berkala.
 - g. pemilik usaha melakukan pengontrolan terhadap pekerja dilakukan secara rutin dan pembuatan peraturan dalam bekerja yang perlu ditaati oleh para pekerja.
3. Dengan dilakukannya penerapan 5S proses pengolahan bahan yang semula terdiri dari 35 elemen kerja kini menjadi 19 elemen kerja dikarenakan pencarian alat dan bahan menjadikan waktu yang kurang efisien dan gerakan kurang efektif, pembersihan dan penataan di area kerja menjadikan operator tidak perlu lama mencari bahan dan alat yang akan digunakan serta mudah dijangkau. Setelah penerapan 5S yang semula waktu pengolahan bahan 17,44 menit menjadi 10,09 hasil yang semula 720 pcs perhari menjadi 1240 pcs perharinya, meningkat menjadi 42% dan tidak ada lagi keterlambatan bahan baku pembuatan roti masuk ke pencetakan, dengan diterapkannya 5S menjadikan pekerjaan lebih efektif dan efisien.

5.2 SARAN

1. Pihak pemilik Sayuti *Bakery*

Beberapa saran yang dapat diberikan, antara lain:

Penulis memberikan saran kepada pihak Sayuti *Bakery* agar kegiatan 5S dapat dilakukan setiap selesai bekerja. Kegiatan 5S dilakukan setiap 10 menit sebelum selesai jam kerja, kemudian dilakukan pengecekan apakah bahan dan alat masih berada pada tempatnya dilakukan setiap seminggu sekali agar budaya 5S tetap berjalan.

2. Penelitian Pihak Lain

Kepada penelitian selanjutnya dengan tema 5S diharapkan dapat menyempurnakannya dengan bentuk yang lebih baik, penerapan 5S semua area pabrik termasuk kantor, dan analisis penerapan 5S pada pabrik.