

## BAB V

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian pada bab 3, dapat menyimpulkan bahwa perencanaan 5S pada perusahaan CV. Sumber Bahagia Semarang adalah sebagai berikut:

##### 1. Seiri

*Seiri* dilakukan tindakan/ keputusan terhadap barang yang tidak diperlukan yang berlebihan dengan cara:

1. Membuang potongan MMT maupun kertas setiap selesai produksi atau dijual.
2. Menyimpan barang yang bernilai tetapi tidak digunakan secara langsung. Misalnya kardus kertas.
3. Menyimpan barang pribadi.
4. Pemilihan berdasarkan frekuensi penggunaan barang untuk memisahkan barang yang diperlukan maupun tidak diperlukan

## 2. Seiton

*Seiton* penataan semua barang mulai peralatan, bahan baku.

1. Mengelompokkan barang sesuai kegunaannya seperti untuk tahap finishing di lemari. Tulisan A3 dimasukkan sesuai logo A3.
2. Memberikan lokasi tempat yang pasti dan jelas pada semua barang.
3. Menghemat ruang dengan memberikan tempat pada barang missal di gantungkan dengan rapi.
4. Pemberian label pada lemari finishing supaya meletakkan kertas sesuai ukuran dan mengurangi proses pencarian yang lama.
5. Lemari tinta dapat digunakan untuk meletakkan tinta sesuai warna.
6. Lemari *helm* dapat digunakan untuk meletakkan *helm* karyawan agar tidak meletakkan di atas mesin cetak.
7. Tempat sampah produksi digunakan untuk membuang potongan-potongan MMT.
8. Tempat peralatan produksi dapat digunakan untuk meletakkan palu dan gunting.

## 3. Seiso

Pada *seiso* dilakukan dengan cara kegiatan kebersihan.

1. Tempat kerja produksi mulai dari sudut-sudut dibersihkan pagi dan sore, mesin cetak pula dibersihkan agar berjalan dengan optimal.
2. Membagi daerah kebersihan dan tanggung jawab pada setiap area produksi, membuat jadwal pada setiap area produksi.

3. Menggunakan alat kebersihan yang mudah dijangkau.

#### 4. Sheiketsu

Pada tahap *sheiketsu* dapat merawat dengan cara:

1. Memberikan label kontrol visual berdasarkan penggunaan dan jenis.
2. Peringatan untuk berhati-hati saat produksi.
3. Mewaspadaai terhadap bahaya.

#### 5. Shitsuke

Melakukan kebiasaan yang positif bagi para karyawan CV. Sumber Bahagia dengan cara memberikan poster yang bertuliskan 5S dan memberikan teladan yang baik.

### 5.2 Saran

Berdasarkan hasil yang diperoleh dalam penelitian ini dan juga berdasarkan kesimpulan penelitian yang telah diuraikan maka memberikan saran yang diharapkan berguna bagi perusahaan CV. Sumber Bahagia Semarang :

#### 1. Seiri

- a. Sebaiknya membuat tabel frekuensi penggunaan barang agar memastikan barang berada pada tempatnya

#### 2. Seiton

- a. Meletakkan barang jadi sesuai pelabelan yang tertera.
- b. Meletakkan barang pada tempat yang telah disediakan.

### **3. Seiso**

- a. Sebaiknya membuat jadwal kebersihan pada setiap area sesuai tanggung jawab.
- b. Apabila karyawan tidak masuk seperti sakit maka penanggung jawab bisa melimpahkan tanggung jawab sementara pada karyawan yang dipercayai.

### **4. Seiketsu**

- a. Sebaiknya membuat kontrol visual/ label pada setiap area sehingga karyawan dapat mengetahui peletakan barang.

### **5. Shitsuke**

- a. Apa bila karyawan tidak menerapkan kebiasaan baik maka dilakukan peneguran pada pihak yang bersangkutan.