

## BAB V

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil pembahasan sebelumnya mengenai kondisi perusahaan serta alat analisis yang digunakan untuk memperbaiki kesalahan perusahaan. Maka dapat disimpulkan bahwa perancangan 5S pada Konveksi Denny Sport Semarang adalah sebagai berikut :

##### 1. *Seiri* (Pemilahan)

##### a. Pemilahan berdasarkan frekuensi (Rendah, Rata-rata, Tinggi)

##### 1. Frekuensi Rendah

Pemilahan dalam skala rendah dinyatakan dalam skala 1-10 kali pemakaian per hari. Peralatan yang frekuensi penggunaannya dalam skala rendah adalah meteran dan penggaris panjang.

##### 2. Frekuensi Rata-rata

Pemilahan dalam skala rata-rata dinyatakan dalam skala 11-19 kali pemakaian per hari. Peralatan yang frekuensi penggunaannya dalam skala rata-rata adalah pembaris lengkung, pembaris sesiku, pensil warna merah biru, bolpoint dan rader jahit.

##### 3. Frekuensi Tinggi

Pemilahan dalam skala tinggi dinyatakan dengan skala >20 kali pemakaian per hari. Peralatan yang frekuensi penggunaannya dalam skala tinggi adalah kapur jahit, gunting listrik, gunting kain, pendedel, cat sablon, hair dryer, kain dan benang.

b. Pemilahan penyimpanan barang

Barang-barang yang diletakkan di meja jahit adalah gunting kain, pendedel dan jarum pentul diletakkan di keranjang di sebelah kanan atas meja jahit. Desain sablon, cat sablon, cairan pencampur dan hair dryer diletakkan di rak sebelah meja sablon. Bahan baku kain diletakkan di rak area bahan baku, benang dan tali resleting diletakkan di rak dekat tempat penjahitan dan kancing diletakkan jadi satu di rak peralatan. Produk setengah jadi diletakkan didalam wadah yang ada di area penjahitan. Limbah produksi diletakkan di area pemotongan kain dan limbah lain-lain diletakkan di depan tempat produksi. Rak peralatan diletakkan di dekat tempat pemotongan kain.

c. Membuang yang tidak diperlukan

Dalam proses pemilahan ada plastik pembungkus, kertas koran yang sudah tidak berguna dan dibuang langsung ketempat limbah yang disediakan.

2. *Seiton* (Penataan)

Pada tahap *seiton* dilakukan penentuan lokasi dan aturan penyimpanan barang.

a. Pada meja kerja jahit diberi keranjang yang berfungsi untuk meletakkan gunting kain, pendedel, dan jarum pentul dan diletakkan di sebelah kanan atas. Gunting kain, pendedel dan

jarum pentul harus sudah dikembalikan kedalam keranjang tersebut ketika jam kerja selesai.

- b. Pada lokasi penyablonan diberi rak yang diletakkan disebelah meja sablon untuk meletakkan cat sablon extender cat sablon rubber, pigmen, cairan penguat binder, desain sablon dan hair dryer. Desain sablon dimasukkan kedalam map dan tiap desain diberi label sebagai keterangan tanggal produksi. Barang-barang ini harus kembali diletakkan di rak pada saat jam kerja selesai.
- c. Bahan baku kain diletakkan di rak di area bahan baku. Pada produk setengah jadi diletakkan di dalam container di area penjahitan. Bahan baku benang dan tali resleting diletakkan pada rak yang diletakkan di dekat tempat penjahitan. Bahan baku ini harus ditata dengan rapi dan tidak boleh merubah posisi.
- d. Wadah limbah produksi diletakkan di area pemotongan kain dan limbah lain-lain diletakkan di depan tempat produksi. Wadah limbah ini harus sudah kosong ketika jam kerja selesai.
- e. Rak peralatan diletakkan di dekat lokasi pemotongan kain, dimana laci bagian atas digunakan untuk meletakkan kancing, 3 buah meteran, 2 buah kapur jahit, 2 buah pensil warna merah biru, 3 buah bolpoint dan 2 buah rader jahit. Pengait pada bagian samping digunakan untuk meletakkan 2 buah penggaris panjang, 1 buah pembaris lengkung, 1 buah pembaris sesiku. Rak bagian tengah untuk meletakkan gunting listrik dan laci bagian bawah untuk

meletakkan gunting. Rak peralatan harus selalu rapi dan peralatan tidak boleh dirubah-rubah lokasinya.

### 3. *Seiso* (Pembersihan)

- a. Semua tempat seperti area bahan baku, area sablon dan area limbah harus dibersihkan pada sore hari. Sedangkan pada area pemotongan kain dan area penjahitan dilakukan pembersihan pada siang dan sore hari.
- b. Membagi area tanggung jawab untuk melakukan kegiatan kebersihan pada setiap area produksi.
- c. Menggunakan alat kebersihan yang tepat dan mudah untuk menjangkau bagian-bagian yang sulit seperti pada langit-langit ruangan. Kemudian untuk meja dan rak-rak menggunakan kain lap maupun kemoceng, membersihkan dinding menggunakan kemoceng dan untuk membersihkan lantai menggunakan sapu dan pel.
- d. Adanya standar kebersihan seperti pada meja jahit harus bebas dari debu dan potongan benang, langit-langit harus bebas dari sarang laba-laba.

### 4. *Seiketsu* (Pemantapan)

- a. Menggunakan kontrol visual agar karyawan selalu mengingat apa yang harus dilakukan
- b. Memberikan label pada bagian bahan baku dan limbah agar dapat memudahkan karyawan untuk mencari bahan baku dan produk

setengah jadi dan membantu karyawan untuk memisahkan limbah produksi dan limbah lain-lain

#### 5. *Shitsuke* (Pembiasaan)

Pembentukan pembiasaan bagi karyawan Konveksi Denny Sport yaitu dengan memberikan teladan mulai dari pemilik usaha sendiri serta didukung dengan memberikan poster tentang 5S, kemudian memberikan teguran sampai dengan memberikan reward bagi yang dapat melaksanakan 5S dengan baik.

#### 5.2 Saran

Berdasarkan hasil dan kesimpulan penelitian yang telah diuraikan diatas, peneliti memberikan saran-saran yang diharapkan dapat bermanfaat bagi Konveksi Denny Sport Semarang :

1. Mulai menerapkan 5S dengan melakukan *Seiri*, *Seiton*, dan *Seiso* pada hari libur seperti pada hari minggu. Setelah menerapkan *Seiri*, *Seiton*, dan *Seiso* selanjutnya melakukan *Seiketsu* dan *Shitsuke* yang dapat dilakukan beriringan pada hari kerja.
2. Untuk *seiton*, bahan baku yang berada pada lokasi pemotongan kain harus merupakan bahan baku yang benar-benar akan di potong. Untuk bahan baku yang akan diproses berikutnya sebaiknya masih diletakkan di area bahan baku, sehingga bahan baku tidak menumpuk di depan pintu dan menghalangi jalan.

3. Untuk *seiso* bila ada penanggung jawab area yang sakit, maka penanggung jawab dapat melimpahkan tanggung jawab sementara kepada karyawan lain yang dipercaya.

Selain itu pemilik usaha sebaiknya ikut serta melakukan pembersihan pada sore hari bersama dengan karyawan yang lain sehingga dapat menjadi contoh teladan bagi karyawan.

4. Untuk *seiketsu* bila ada alat kontrol visual yang sudah terlihat rusak atau warnanya memudar sebaiknya diganti dengan yang baru dan untuk berjaga-jaga akan lebih baik bila dibuat cadangannya sehingga bila alat kontrol visual sudah terlihat rusak dapat segera diganti.

