BAB V
KESIMPULAN DAN SARAN

5. 1 Kesimpulan.

Berdasarkan pembahasan pada bab 4 mengenai kondisi awal pada konveksi Ling's serta rancangan metode 5S yang telah dibuat untuk memperbaiki kondisi konveksi, maka dapat disimpulkan rancangan pada konveksi Lings sebagai berikut :

1. Seiri
   a. Pemilahan berdasarkan frekuensi penggunaan barang (rendah, rata – rata dan tinggi)

      Frekuensi penggunaan yang tergolong rendah yaitu dengan frekuensi 1-10 kali penggunaan per hari. Peralatan yang pemakainnya tergolong rendah yaitu meteran dan penggaris, dimana kedua alat ini diletakkan pada rak di area pemotongan. Frekuensi rata – rata yaitu dengan frekuensi 11 – 20 kali penggunaan per hari. Peralatan yang masuk dalam katergori rata – rata adalah pensil jahit dan bolpoint. Pensil jahit dan bolpoint ini disimpan pada rak peralatan bagian atas. Sedangkan peralatan yang masuk dalam frekuensi tinggi adalah gunting kain, benang, gunting listrik, pola baju, tag gun, reder jahit, mesin jahit, mesin obras, mesin overdek dan mesin karet. Peralatan tersebut memiliki frekuensi pemakaian >20 kali per hari.

   b. Pemilahan peyimpanan barang

      Peralatan yang ada pada meja jahit berupa gunting, pendedel, dan jarum. Bahan baku diletakkan pada rak di area menjahit dan disamping kiri area menjahit terdapat rak benang. Bahan setengah jadi di masukkan pada kontainer dan diletakkan pada area penjahitan. Limbah produksi berupa kain

dan benang dibuang pada tempat limbah di depan tempat produksi. Untuk rak peralatan diletakkan pada area pemotongan kain.

2. Seiton

    1. Benang, jarum dan pendedel, pada daerah meja jahit diberi keranjang kecil dimana keranjang kecil tersebut untuk meletakkan pendedel, benang dan jarum serta keranjang plastik kecil diletakkan pada sebelah kiri meja jahit. Pendedel, benang dan jarum setelah digunakan harus dikembalikan kembali.
    2. Bahan baku, bahan baku kain diletakkan pada rak yang berada pada area pemotongan. Produk setengah jadi yang ada dimasukkan kedalam kontainer dan diletakkan pad arak khusus bahan baku, bahan baku benang diletakan pada area menjahit agar mudah diambil. Bahan baku benang ini harus ditata sesuai dengan warna agar terlihat rapi dan mudah untuk dicari.
    3. Limbah, tempat limbah dibedakan menjadi dua tempat yaitu tempat limbah produksi dan limbah non produksi. Tempat limbah produksi diletakkan pada area pemotongan sedangkan tempat limbah produksi diletakkan di luar ruangan produksi.
    4. Rak peralatan terdiri dari 3 rak, dimana rak atas digunakan untuk menyimpan peralatan berupa 3 buah pensil jahit, 3 buah bolpoint, 3 buah gunting, 1 buku, 2 buah meteran, 1 *tag gun*, 2 buah reder jahit. Rak bagian tengah digunakan untuk meletakkan 12 pola baju yang disusun berdasarkan ukuran yang sudah ada. Rak bawah digunakan untuk menyimpan 2 buah gunting listrik dan 2 buah penggaris.
    5. Alat kebersihan yang digunakan berupa kemoceng, sapu, cikrak, pel dan kain lap diletakkan pada sebuah rak khusus. Rak khusus ini diletakkan pada area pemotongan agar mudah di cari dan setelah memakai peralatan kebersihan harus dikembalikan lagi dengan rapi.

3. Seiso

a. Skala pembersihan

1. Makro

Pada skala makro mencakup semua area produksi baik area pemotongan dan area menjahit. Sama halnya menjaga seluruh area kerja dari tempat penyimpanan bahan baku, peralatan, meja kerja, tempat limbah dan meja jahit.

2. Individual

Pada skala ini lebih mengarah kepada tanggung jawab karyawan. Setiap karyawan menjaga areanya sendiri agar selalu rapi dan bersih. Jika di areanya terdapat limbah yang tidak bermanfaat langsung dibuang ke tempatnya.

3. Mikro

Pada skala mikro ini berfokus pada peralatan yang digunakan, diamana alat yang sudah digunakan selain dikembalikan pada tempat semula juga harus ditata dengan rapi lagi agar pada keesokan harinya jika menggunakan kembali sudah dalam keadaan bersih serta dapat digunakan dengan maksimal. Kebersihan alat – alat produksi perlu dijaga agar mengurangi resiko kerusakan. Mesin jahit, mesin obras, mesin overdek dan mesin karet perlu diberi pelumas agar tidak mudah rusak.

b. Pembersihan limbah produksi dan non produksi

Limbah yang dihasilkan Konveksi Ling's di bagi menjadi dua yaitu limbah produksi dan limbah non produksi. limbah produksi merupakan potongan – potongan kain yang dapat dijual kembali sedangkan limbah non produksi merupakan limbah yang tidak ada hubungannya dengan kegiatan produksi dan limbah ini dapat berupa botol air mineral , bungkus makanan dan lain – lain.

c. Alat kebersihan

Alat kebersihan yang ada meliputi kemoceng, cikrak, sapu, lap pel dan kain lap. Dimana alat kebersihan ini digunakan pada saat membersihkan alat – alat atau area produksi. Kemoceng untuk membersihkan rak – rak yang ada, sapu untuk membersihkan lantai menggunkana sapu dan cikrak.

d. Standar kebersihan

Perlunya standar kebersihan agar kondisi alat – alat yang digunakan terjaga dan tidak cepat rusak. Dengan adanya standar kebersihan ini konidis rak – rak dapat diperhatikan dan mengetahui bagimana cara pembersihannya.

4. Seiketsu

Menggunakan kontrol visual

Penggunaan kontrol visual dapat berupa label yang terdapat pada rak – rak, tempat limbah, kontainer. Selain label terdapat poster yang dapat ditempelkan pada dinding. Kontrol visual ini berfungsi untuk mengigatkan karyawan agar selalu melakukan kegiatan 5S, memudahkan karyawan dalam mencari dan memberikan semangat pada karyawan.

5. Shitsuke

a. Penerapan kebiasaan

Karyawan melakukan pemilahan barang - barang mana yang digunakan dan tidak digunakan dengan melihat frekuensi pemakian barang. Karyawan juga harus dapat melakukan penataan yang ada sesuai dengan tempat yang sudah ada pada setiap area produksi baik itu area menjahit dan area pemotongan. Kebersihan senantiasa dijaga di area produksi agar selalu bersih dan rapi. Karyawan juga harus membiasakan

dengan adanya kontrol visual dan mematuhinya agar karyawan mudah dalam bekerja.

b. Ketaatan peraturan.

Pemilik usaha melakukan disiplin ditempat kerja dan menegur karyawan jika melakukan kesalahan dalam menerapkan kegiatan 5S. Melakukan brefing sebelum menjalankan kegiatan produksi dan melakukan evaluasi setiap triwulan untuk mengevaluasi jalannya kegiatan 5S. Memberikan reward kepada karyawan yang melakukan kegiatan 5S dengan baik.

5. 2 Saran

Berdasarkan hasil dan kesimpulan yang telah diuraikan diatas serta kesimpulan peneliti yang telah diuraikan maka peneliti memberikan saran yang diharapkan dapat berguna bagi konveksi Ling's Semarang :

a. Rancangan 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu,* dan *Shitsuke)* yang telah dirancang oleh peneliti sebaiknya dilakukan secara rutin dan berkelanjutan dengan memperhatikan jadwal pelaksanaan 5S yang telah dirancang. Kondisi tersebut dapat membuat konveksi Ling's dapat terlihat lebih rapi dan tertata dengan baik. Agar mengetahui rancangan 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu,* dan *Shitsuke*) masih berjalan dengan optimal atau tidak maka melakukan evaluasi 3 bulan sekali mengenai aktivitas produksi konveksi Ling's.

b. Untuk *Seiri,* jika pada konveksi Ling's terdapat alat baru seperti mesin jahit baru maka pemilahan peralatan yang ada perlu dilakukan penataan ulang agar penataan dapat disesuaikan dengan kondisi terbaru.

c. Untuk kegiatan *Seiton,* membeli kontainer untuk tempat bahan setengah jadi. Meletakkan bahan baku kain yang sudah dibeli kedalam rak dan tidak diletakkan sembarangan. Bahan baku setengah jadi langsung dimasukkan

kedalam kontainer yang ada dan tidak diletakkan di atas bahan baku kain. Segera melakukan penataan ruang produksi agar tidak mengganggu proses produksi yang berjalan. Membeli rak untuk benang jahit, keranjang plastik, tempat limbah, rak peralatan dan tempat alat kebersihan agar peralatan yang ada dapat diletakkan sesuai dengan tempatnya.

d. Untuk *Seiso,* bila ada karyawan yang sakit atau berhalangan hadir jadwal piket dapat diganti sementara pada karyawan yang lain. Jika tempat limbah produksi sudah penuh maka sebaiknya segera menjualnya ke pengepul, limbah non produksi sudah penuh maka langsung dibuang ke tempat pembuangan sampah.

e. Untuk *Seiketsu,* jika terdapat kontrol visual yang rusak seperti robek atau sudah memudar maka sebaiknya segera diganti dengan yang baru. Membuat cadangan kontrol visual jika terjadi keruskan kembali.

f. Untuk *Shitsuke,* jika karyawan tidak menerapkan kebiasaan 5S seperti tidak mengembalikan peralatan ke tempatnya maka pemilik menegurnya. Pemilik usaha sebaiknya memberikan contoh pada karyawan seperti membuang sampah pada tempatnya, menata barang dengan rapi agar para karyawan mengikuti.