

## **BAB V**

### **KESIMPULAN DAN SARAN**

#### **5.1 Kesimpulan**

Dari hasil pembahasan tentang Usulan Perancangan Metode 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke*) Pada CV Ika Kimia Sari Semarang, Jawa Tengah bahwa sebenarnya, setiap perusahaan dibidang apapun baik itu perusahaan manufaktur maupun perusahaan jasa harus menerapkan kerapian dan kebersihan pada tempat kerja, terutama di area produksi. Sikap rapi dan bersih harus muncul dari pribadi masing-masing karyawan, sehingga kerapian dan kebersihan bisa muncul di dalam diri mereka untuk membiasakan diri bersifat bersih dan rapi. Berdasarkan hasil rancangan 5S pada CV Ika Kimia Sari Semarang maka dapat disimpulkan bahwa ada beberapa langkah dan metode dalam rancangan 5S, yaitu :

##### **A. *Seiri***

a) Pemilahan berdasarkan frekuensi pemakaian (rendah, sedang, tinggi)

(a) Rendah

Yang termasuk ke dalam penggunaan rendah adalah peralatan dan perlengkapan yang digunakan 1-3 kali dalam sehari. Peralatan dan perlengkapan di CV Ika Kimia Sari yang masuk dalam kategori frekuensi pemakaian rendah adalah kran portabel, tabung oksigen, alat cap dan mesin mixer.

(b) Sedang

Frekuensi penggunaan sedang adalah peralatan dan perlengkapan yang digunakan dalam proses produksi sebanyak 4-6 kali dalam sehari. Peralatan dan perlengkapan di CV Ika Kimia Sari yang termasuk ke dalam kategori pemakaian sedang ini merupakan *forklift* dan timbangan lab.

(c) Tinggi

Frekuensi penggunaan tinggi adalah peralatan dan perlengkapan yang digunakan lebih dari 6 kali dalam sehari. Peralatan dan perlengkapan di CV Ika Kimia Sari yang masuk dalam kategori frekuensi pemakaian tinggi adalah alat pemotong dan alat perekat.

b) Penyimpanan bahan baku yang bercampur dengan barang jadi

Pada CV Ika Kimia Sari bahan baku dan barang jadi bercampur pada 1 ruangan dan dapat menghambat proses produksi. Seharusnya di bedakan dengan menata rapi antara bahan baku dan barang jadi, atau bisa juga pisahkan di ruangan yang berbeda agar situasi ini memberikan dampak yang lebih baik kepada karyawan dan proses kerja pun bisa berjalan dengan lebih baik.

c) Peralatan dan perlengkapan

Perlengkapan dan peralatan yang digunakan dalam proses produksi di CV Ika Kimia Sari antara lain kran portabel, alat cap, timbangan lab,

alat perekat, dan alat pemotong. Perlengkapan dan peralatan tersebut akan ditata ulang dan ditempatkan di rak yang ada di ruang *packaging* dengan rapi dan di bedakan tempat meletakkannya agar karyawan mudah mengambil dan menatanya kembali.

Perlengkapan dan peralatan seperti tabung oksigen, *forklift*, dan mesin mixer diletakkan pada tempat khusus contohnya mesin mixer tetap pada ruangan produksi karena ruangan tersebut memang di desain untuk mesin tersebut. Tabung oksigen di letakkan di sudut ruangan *packaging* agar tidak memenuhi ruangan jadi diletakkan di sudut dan untuk memudahkan para karyawan jika ingin menggunakannya. *Forklift* di letakkan di samping gerbang masuk ke ruang *packaging* yang berdekatan dengan drum yang akan di pindahkan untuk memudahkan karyawan memindahkan drum dan mempersingkat waktu, juga tidak memenuhi ruangan lain terutama ruangan *packaging* dan ruang produksi.

d) Membuang dan menyingkirkan yang tidak diperlukan

Dalam proses pemilahan di CV Ika Kimia Sari apabila ditemukan kertas, plastik, kaleng dan botol rusak sehingga tidak memiliki nilai jual sebaiknya langsung di buang saja sementara apabila terdapat kardus bekas dan drum kosong yang masih bisa di manfaatkan atau memiliki nilai jual sebaiknya disingkirkan di letakkan di salah satu gudang dan bisa digunakan apabila suatu hari membutuhkan.

## **B. Seiton**

Menentukan lokasi penyimpanan barang

- (a) Rak dinding tempat penyimpanan peralatan dan perlengkapan kecil.

Barang yang ada di rak dinding ditata berdasarkan frekuensi penggunaan tinggi (rak dinding tengah), rendah (rak dinding kanan), dan sedang (rak dinding kiri)

- (b) Letak penyimpanan bahan baku dan barang jadi

Rancangan penyimpanan bahan baku dan barang jadi dengan cara memanfaatkan gudang-gudang yang ada. Mengkhususkan gudang 2 untuk barang jadi dan gudang 1 untuk bahan baku dan ditata dengan rapi dan bersih.

## **C. Seiso**

- a) Menentukan skala pembersihan

Kebersihan di lokasi produksi harus selalu terjaga terutama dari debu dan kotoran. Pada area packaging harus bebas debu dan sampah yang tidak terpakai juga lantai dibersihkan dari tumpahan cairan agar tidak licin. Di area produksi juga harus sering dibersihkan lantai agar tidak licin juga singkirkan barang dan sampah yang mudah terbakar. Sedangkan pada area gudang harus lebih sering dirapikan dan dibersihkan agar tidak berdebu.

- b) Menyarankan tempat kerja yang lebih bersih

Kebersihan di setiap ruang produksi CV Ika Kimia Sari menjadi tanggung jawab karyawan di tiap divisi. Juga kebersihan area kerja produksi secara keseluruhan menjadi tanggung jawab bersama dan yang perlu diperhatikan adalah selalu menjaga kebersihan mesin, peralatan, dan perlengkapan yang digunakan.

#### ***D. Seiketsu***

Ada beberapa hal yang perlu diperhatikan dalam menggunakan kontrol visual salah satunya adalah harus mampu dilihat oleh mata. Hal ini agar memudahkan kontrol yang dilakukan oleh perusahaan. Kontrol visual yang dilakukan di CV Ika Kimia Sari ini adalah dengan memberi penandaan pada peralatan, kemudian poster-poster yang mengingatkan untuk tidak bermain *handphone* pada saat jam kerja, tidak merokok di sekitar area produksi, dan pengingat untuk selalu membuang sampah pada tempatnya agar karyawan lebih sadar akan kerapian dan kebersihan pada lingkungan sekitar juga mematuhi SOP yang sudah di rancang untuk keselamatan setiap orang yang ada pada CV Ika Kimia Sari Semarang.

#### ***E. Shitsuke***

Menerapkan kebiasaan yang dapat dilakukan dengan cara:

- a. Setiap karyawan CV Ika Kimia Sari harus dapat membedakan barang yang masih terpakai dan tidak terpakai, bermanfaat dan tidak bermanfaat. Barang

yang masih bisa dipakai disimpan dengan rapi dan barang yang tidak bisa dipakai lagi atau rusak langsung dibuang.

- b. Karyawan CV Ika Kimia Sari harus terbiasa dengan penandaan yang ada pada setiap area. Penandaan yang ada diharapkan mampu mempermudah proses pembersihan, pengembalian peralatan produksi, dan menjaga keselamatan setiap karyawan.
- c. Karyawan dan pemilik CV Ika Kimia Sari harus selalu membiasakan diri untuk menerapkan rancangan 5S yang telah dibuat.

## **5.2 Saran**

Bagi Perusahaan CV Ika Kimia Sari Sermarang:

1. Dapat segera melakukan panataan ruang produksi untuk peralatan dan perlengkapan pada tempat yang sudah direncanakan agar proses kerja lebih optimal.
2. Kebersihan pada area produksi menjadi lebih terjaga untuk menunjang proses kerja yang lebih optimal.
3. Pemilik juga memiliki kesadaran untuk memberikan contoh yang lebih baik seperti membuang sampah pada tempatnya dan menata barang menjadi lebih rapi yang sesuai dengan tempatnya.
4. Pemilik harus berani menegur apabila ada karyawan yang tidak taat dan menjaga kebersihan serta kerapian area produksi karena sudah ada poster kontrol visual yang digunakan untuk mengingatkan.

5. CV Ika Kimia Sari harus terus menerus menerapkan rancangan metode 5S yang sudah dirancang untuk memiliki hasil yang optimal. Apabila ada ketidaksesuaian pada rancangan 5S yang sudah dirancang pada CV Ika Kimia Sari maka perlu segera dilakukan perbaikan pada rancangan dan disesuaikan dengan kondisi terbaru di CV Ika Kimia Sari.

