

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Dari hasil pembahasan, pada dasarnya setiap perusahaan harus memiliki area kerja yang rapi dan bersih . Berdasarkan hasil rancangan 5S pada Elshadai Collection maka dapat disimpulkan sebagai berikut :

A. Seiri

a. Seiri atau pemilahan berdasarkan frekuensi pemilahan (Rendah, Rata-rata, Tinggi)

1. Rendah

Dalam frekuensi pemilahan peralatan rendah berada 1-5 kali dalam sehari. Peralatan yang termasuk dalam frekuensi rendah yaitu meteran, bolpoint, dan kapur jahit.

2. Rata-rata

Dalam frekuensi pemilahan peralatan rata-rata mempunyai frekuensi 6-10 kali dalam satu hari. Peralatan yang termasuk dalam frekuensi pemakaian rata-rata yaitu gilet.

3. Tinggi

Dalam frekuensi pemilahan peralatan tinggi mempunyai frekuensi >11 dalam satu hari. Peralatan yang termasuk dalam frekuensi pemakaian tinggi yaitu pendedel, gunting, jarum jahit.

b. Pemilahan Penyimpanan Barang

Melakukan pemilahan penyimpanan barang yaitu pada meja jahit hanya ada pendedel, gunting ,dan jarum jahit. Barang yang harus ada pada laci atas yaitu gilet, kemudian barang yang harus disimpan di laci bawah yaitu meteran, bolpoint, dan kapur jahit.

1. Area penjahitan
Menata mesin dan mengelompokkan sesuai dengan jenis dan fungsinya.
2. Area Bahan Baku
Bahan baku kain diletakan pada tempat yang sudah ditentukan ditumpuk sesuai dengan warna dan ukuran, setelah menggunakan benang, benang dikembalikan pada rak sesuai dengan warnanya.
3. Area Limbah
Limbah produksi dibuang pada tempat yang telah disediakan, limbah produksi ada dua yaitu kain perca dan benang.

B. Seiton

Seiton atau penataan, pada tahap ini menentukan aturan penyimpanan barang dan lokasinya.

a. Peralatan

Peralatan yang frekuensi pemakaiannya tinggi yaitu pendedel, gunting, jarum jahit diletakkan di kranjang pada meja jahit. peralatan yang frekuensi pemakaiannya rata-rata yaitu gilet diletakan pada rak bagian atas. Peralatan yang frekuensi pemakaiannya rendah yaitu meteran, bolpoint, dan kapur jahit diletakan pada rak bagian bawah.

b. Penjahitan

Mesin diletakan dan dikelompokkan sesuai dengan jenis dan fungsinya

c. Bahan baku

Bahan baku kain diletakan di pojok kiri bagian depan diletakkan sesuai dengan ukuran dan warna. Benang diletakan pada rak yang telah disediakan dan dikelompokkan sesuai dengan warna.

d. Limbah

Membuang limbah produksi sesuai dengan tempatnya yang sudah diberi label nama.

C. Seiso

Membersihkan semua area produksi meliputi area penjahitan, area depan yaitu area bahan baku, area belakang yaitu area limbah dan area melipat. Membersihkan dari sampah dan limbah, pembersihan dilakukan pada saat selesai bekerja maupun pada saat istirahat makan. Limbah produksi ada dua yaitu kain perca dan benang dibuang pada karung yang telah diberi label.

D. Seiketsu

Seiketsu atau pemantapan menggunakan kontrol visual yang ditempel pada setiap sudut ruang kerja diharapkan karyawan menerapkan atau mengingat apa yang harus dilakukan.

E. Shitsuke

Shitsuke atau pembiasaan dengan menempel poster budaya kerja 5S dan menerapkan budaya kerja 5S pada saat bekerja.

5.2 Saran

Dari hasil dan kesimpulan di atas, peneliti memberikan saran yang diharapkan dapat bermanfaat bagi Elshadai Collection

1. Seiri atau Pemilahan

Mulai memilah semua peralatan dan perlengkapan dengan menggunakan azas pemilahan berdasarkan frekuensi pemakaian tinggi, rata-rata, dan rendah dalam satu hari.

2. Seiton atau penataan

Pada *Seiton* barang yang sudah ditata sesuai dengan label, jika selesai memakai harus dikembalikan lagi, seperti bahan baku benang sesuai dengan label warna, peralatan sesuai dengan tempat yang sudah ada yaitu laci dan keranjang, hantag dan plastik dikembalikan pada loker jika terdapat sisa, mengembalikan bahan baku kain yang belum dijahit pada rak sesuai dengan ukuran, membuang limbah produksi sesuai dengan jenisnya.

3. *Seiso* atau pembersihan

Pada *seiso* atau pembersihan sudah ada rancangan jadwal kebersihan apabila karyawan tidak masuk pada hari yang sudah dijadwalkan maka karyawan harus bertukar jadwal dengan karyawan dihari yang lain. Selain karyawan pemilik juga harus ikut serta dalam menjaga kebersihan lingkungan kerja dengan membantu karyawan melakukan pembersihan sehingga pemilik dapat memberikan contoh bagi karyawan.

4. *Seiketsu* atau pemantapan

Untuk kontrol visual agar pemilik memperhatikan jika gambar kontrol visual telah rusak pemilik menggantinya dengan yang baru.

5. *Shitsuke* atau pembiasaan

Untuk *Shitsuke* atau pembiasaan karyawan harus memperhatikan dan menerapkan rancangan kontrol visual yang telah dirancangan.

