

BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN

Dari pengolahan data yang telah dilakukan dapat diambil beberapa kesimpulan dan saran, yaitu :

6.1 Kesimpulan

1). Hasil penilaian yang diperoleh dari pemeriksaan kondisi perusahaan berdasarkan kriteria 5S Pada bagian produksi yaitu :

- A. nilai keseluruhan 48 Point, yang berarti mendapatkan nilai D.
- B. nilai keseluruhan 44 Point yang berarti mendapatkan nilai D.

Dari kedua point penilaian tersebut diketahui bahwa pada bagian proses produksi pembuatan buku tulis AA ini belum mencerminkan lingkungan kerja yang baik dan masih perlu perbaikan khusus. Berdasarkan hasil penelitian didapat juga penyebab masalah cacat produk sebesar 486960 unit atau 4,2% dari total produksi 11457513 unit dalam kurun waktu satu tahun dikarenakan 4 faktor penyebab terjadinya cacat yaitu faktor lingkungan, manusia, mesin dan metode kerjanya. Untuk itu diperlukan suatu pedoman kerja atau aturan dari sikap kerja pekerja dalam menciptakan tempat kerja yang aman, bersih, tertib, dan nyaman.

2). Dari hasil penilaian pemeriksaan berdasarkan kriteria 5S didapatkan beberapa masalah yang harus diperbaiki . Adapun permasalahan dari tiap Atribut 5S adalah:

I. Seiri (Pemilahan)

Adapun Permasalahan Pada variabel seiri terdapat pada item-item berikut ini :

Item no.1 : Alat-alat bantu untuk mesin belum diklasifikasikan dan dilabel

Item no.2 : Terdapat barang-barang yang berserakan dilantai

Item no.4: Masih terdapat barang yang tidak diperlukan disekitar area produksi

2. Seiton (Pemilahan)

Adapun Permasalahan Pada variabel Seiton terdapat pada item-item berikut ini :

Item no. 1 : Penataan ruang gerak kerja yang tidak beraturan

Item no.5 : Pada peletakan bahan baku kertas tidak ditempatkan alat pemadam kebakaran

3. Seiso (Pembersihan)

Adapun Permasalahan Pada variabel . Seiso terdapat pada item-item berikut ini

Item no.1 : Dimesin terdapat bekas tinta atau oli yang sudah mengering

Item no.2 : Pada lantai dan jalur jalan terdapat bekas kertas yang berserakan

Item no.4: Lampu, reflektor dan kipas angin terdapat debu-debu yang menempel

4. Seiketsu (Pemantapan)

Adapun Permasalahan Pada variabel Seiketsu terdapat pada item-item berikut ini : Item no.3 : Adanya suara bising yang disebabkan oleh kondisi mesin yang kurang optimal

5. Shitsuke (Pembiasaan)

Adapun Permasalahan Pada variabel Shitsuke terdapat pada item-item berikut ini : Item no.1 : Para pekerja sering mendahului waktu jam istirahat

Item no.2 : Belum adanya jadwal khusus untuk pemeriksaan sehari-hari

3). Bentuk Perbaikan yang dilakukan dari permasalahan yang ada dengan aplikasi Penerapan 5S yaitu dengan membuat perbaikan sistem kerjanya berdasarkan aplikasi penerapan 5S diantaranya perubahan lay out produksi berdasarkan penerapan 5S, membuat aturan atau prinsip kerja dengan merancang display peringatan dari rambu-rambu 5S, dan membuat jadwal khusus penerapan 5S ditempat kerja.

6.2 Saran

Adapun Saran yang bisa dipertimbangkan oleh perusahaan dalam upaya memperbaiki kondisi kerja antara lain :

1. Perusahaan bisa memulai memperbaiki kondisi kerja yang ada dengan menerapkan sikap kerja 5S di tempat kerja untuk menciptakan lingkungan kerja yang lebih teratur, aman dan nyaman
2. Perusahaan harus membuat lembar pemeriksaan 5S ini secara berkala agar penerapan 5S ini dapat selalu ditinjau dan dilaksanakan.
3. Pada setiap 1 bulan sekali perlu dilakukan kampanye 5S yaitu dengan cara sebelum memulai pekerjaan diberikan waktu untuk melakukan aktivitas-aktivitas 5S selama 10 menit untuk setiap bagian produksi.
4. Perlunya pelatihan dan penjelasan 5S dari manajemen , dan adanya poster atau rambu-rambu 5S di sekitar tempat kerja untuk kelancaran penerapan 5S di lingkungan kerja.

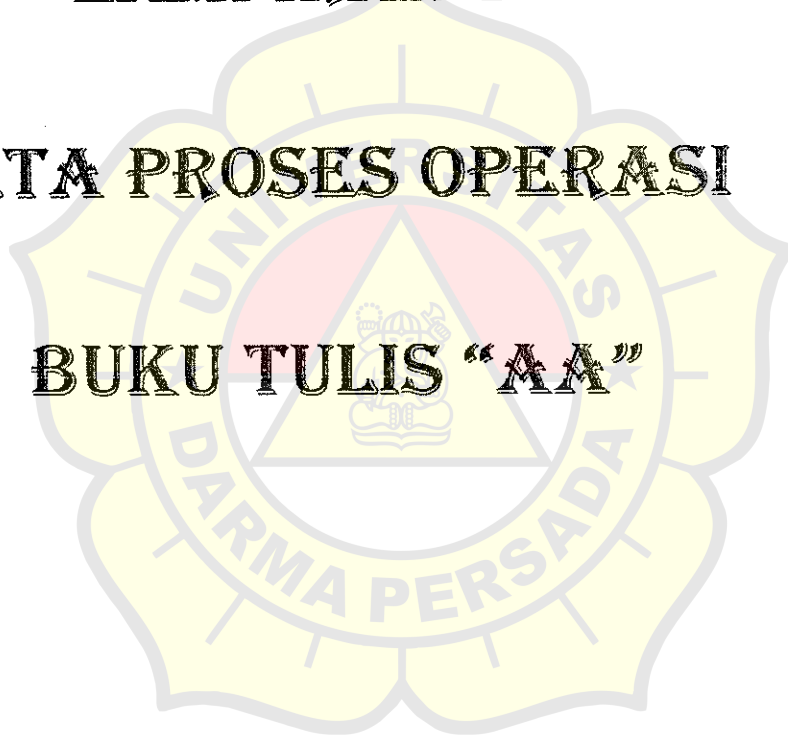
DAFTAR PUSTAKA

- Gibson.L, James, “ *Organisasi dan Manajemen* “ , Erlangga, jakarta, 1983.
- Gasperz, Vincent, “ *Manajemen Bisnis Total* “, Gramedia Pustaka Utama, Jakarta, 1997.
- Heryanto, Eddy, “ *Manajemen Produksi dan Operasi* “, Grassindo, Jakarta, 1997.
- Hirano, Hirayuki, Penerjemah Paulus Setiawan, “ *Penerapan 5S di tempat kerja* “, PQM Consultant, Jakarta, 1995.
- Imai, Masaaki, “ *Kaizen kunci sukses jepang dalam persaingan*”, Penerjemah Mariani, pustaka Binaman Pressindo, Jakarta,1995.
- Ishikawa, Kaoru, “ *Quality Control Circles At Work* “, Asian Productivity Organization, Tokyo, 1984.
- Ishikawa, Kaoru, “ *Teknik Pemuntun Manajemen Mutu* “, Mediatama Sarana, Jakarta , 1988.
- Jahja, Kristianto, “ *5R Dasar Membangun Industri Kelas Dunia*, PQM Consultant, Jakarta, 1995.
- Monden, Yasuhiro, “ *Sistem Produksi Toyota* “, Pustaka Binaman Pressindo “, Jakarta, 1995.
- Osada, Takashi, Penerjemah Mariani, “ *Sikap Kerja 5S* “, Pustaka Binaman Pressindo, jakarta, 1995.

LAMPIRAN 1

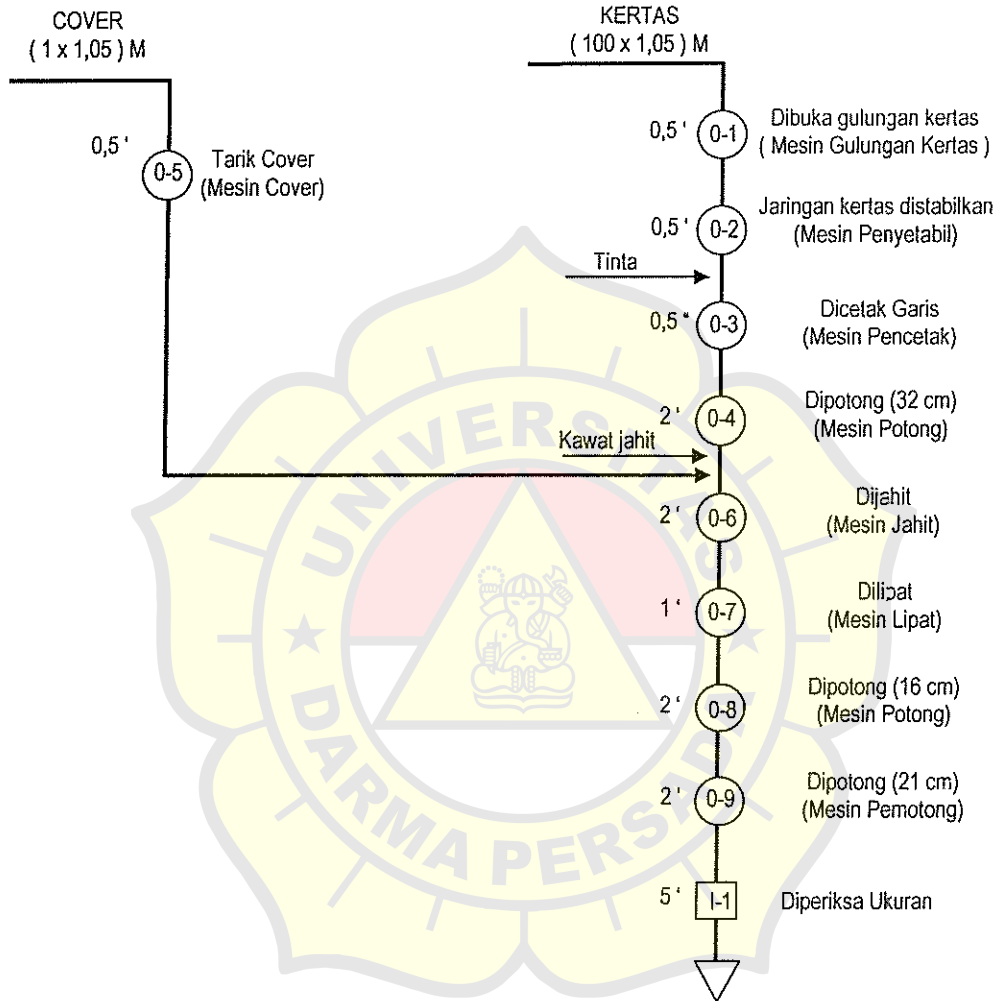
PETA PROSES OPERASI

BUKU TULIS "AA"



PETA PROSES OPERASI

NAMA OBJEK : PEMBUATAN BUKU TULIS STUDENT
NOMOR PETA : 01
DIPETAKAN OLEH : FITRIYATUNNISA
TANGGAL : 5 MEI 2004



RINGKASAN

KEGIATAN	JUMLAH	WAKTU (menit)
○ OPERASI	9	11
□ PEMERIKSAAN	1	5
TOTAL	10	16

LAMPIRAN 2

LEMBAR PEMERIKSAAN

SISTEM PENILAIAN 5S

DI TEMPAT KERJA



Tabel L.1 Bagian A : Proses Produksi Dengan mesin pembuat buku Bielmatic

LEMBAR PEMERIKSAAN PENILAIAN 5S DI TEMPAT KERJA				
<p><u>Keterangan:</u></p> <p>0 = Adanya ketentuan dan bahan yang diperlukan , serta terawasi.</p> <p>Δ= Ketentruan dan bahan yang diperlukan ada, tetapi kontrol pelaksanaannya kurang.</p> <p>X = Perlu Perbaikan</p>				
NO	PERTANYAAN	JAWABAN		
I.	Seiri (Pemilahan)	0	Δ	x
1.	Apakah benang, kawat jahit, alat pengeleman sudah Diseleksi, dikelompokan, disimpan dan diberi label?.			√
2.	Apakah obeng, benang, kawat, kertas dan kardus-kardus sudah tidak berserakan dilantai ?.		√	
3.	Apakah barang-barang yang tidak diperlukan yang mengacaukan tempat kerja sudah disingkirkan ?		√	
4.	Apakah kertas-kertas atau kardus-kardus yang tidak Berguna sudah dipinggirkan ?.		√	
5.	Apakah semua alat-alat ukur dan perkakas sudah diklasifikasikan dan disimpan	√		
II.	SEITON (Penataan)			
1.	Apakah letak koridor utama jalur-jalur dan tempat penyimpanan terlihat dengan jelas ?.			√
2.	Apakah alat-alat dibedakan berdasarkan spesifikasi dan kegunaannya ?	√		
3.	Apakah palet disusun berdasarkan spesifikasi dan kegunaannya ?.	√		
4.	Apakah lantai tidak mengalami penurunan, retakan atau rintangan ?.	√		
5.	Apakah segala sesuatu disimpan disekitar alat pemadam kebakaran ?.		√	

Tabel L.2 Lanjutan Bagian A

NO	PERTANYAAN	JAWABAN		
		0	Δ	x
III.	SEISO (PEMBERSIHAN)			
1.	Sudah bersihkan bagian mesin dari minyak oli atau bagian serpihan lain.		√	
2.	Perhatikan dengan cermat pada lantai, jalur-jalur jalan dan sekitar mesin, apakah minyak, kotoran, debu dan serpihan kertas sudah lenyap		√	
3.	Apakah saluran minyak atau tinta tidak tersumbat oleh kotoran ?.	√		
4.	Apakah lampu, reflektor, kipas angin bersih ?.		√	
5.	Apakah kertas-kertas tidak ada yang kotor atau kasar	√		
IV.	SEIKETSU (PEMANTAPAN).			
1.	Apakah memakai seragam ?.	√		
2.	Apakah tempat kerja mempunyai penerangan dan sumber listrik yang memadai ?.	√		
3.	Apakah mempunyai masalah tentang suara, getaran Atau panas ?.			√
4.	Apakah langit-langit perusahaan masih kokoh ?.	√		
5.	Apakah mempunyai areal untuk makan, minum dan merokok ?.	√		
v	SHITSUKE (PEMBIASAAN)			
1.	Apakah para pekerja selalu bekerja sesuai jadwal?.		√	
2.	Apakah mempunyai pemeriksaan rutin sehari-hari			√
3.	Apakah laporan pekerjaan dilakukan dengan baik dan pada waktu yang tepat ?.	√		
4.	Apakah memakai pelat nama dan penutup kepala dengan benar ?			√
5.	Apakah memakai alat pengamari dengan benar ?	√		

Tabel L.3 Bagian B : Proses Produksi Secara Manual

LEMBAR PEMERIKSAAN PENILAIAN 5S DI TEMPAT KERJA				
<p><u>Keterangan:</u></p> <p>0 = Adanya ketentuan dan bahan yang diperlukan , serta terawasi.</p> <p>Δ= Ketentuan dan bahan yang diperlukan ada, tetapi kontrol pelaksanaannya kurang.</p> <p>X = Perlu Perbaikan</p>				
NO	PERTANYAAN	JAWABAN		
		0	Δ	x
I.	Seiri (Pemilahan)			
1.	Apakah benang, kawat jahit, alat pengeleman sudah Diseleksi, dikelompokan, disimpan dan diberi label?.			√
2.	Apakah obeng,benang, kawat, kertas dan kardus-kardus sudah tidak berserakan dilantai ?.		√	
3.	Apakah barang-barang yang tidak diperlukan yang mengacaukan tempat kerja sudah disingkirkan ?		√	
4.	Apakah kertas-kertas atau kardus-kardus yang tidak Berguna sudah dipinggirkan ?.		√	
5.	Apakah semua alat-alat ukur dan perkakas sudah diklasifikasikan dan disimpan	√		
II.	SEITON (Penataan)			
1.	Apakah letak koridor utama jalur-jalur dan tempat penyimpanan terlihat dengan jelas ?.			√
2.	Apakah alat-alat dibedakan berdasarkan spesifikasi dan kegunaannya ?			√
3.	Apakah palet disusun berdasarkan spesifikasi dan kegunaannya ?.	√		
4.	Apakah lantai tidak mengalami penurunan, retakan atau rintangan ?.	√		
5.	Apakah segala sesuatu disimpan disekitar alat pemadam kebakaran ?.		√	

Tabel L.4 Lanjutan Bagian B

NO	PERTANYAAN	JAWABAN		
		0	Δ	x
III.	SEISO (PEMBERSIHAN)			
1.	Sudah bersihkan bagian mesin dari minyak oli atau bagian serpihan lain.		√	
2.	Perhatikan dengan cermat pada lantai, jalur-jalur jalan dan sekitar mesin, apakah minyak, kotoran, debu dan serpihan kertas sudah lenyap		√	
3.	Apakah saluran minyak atau tinta tidak tersumbat oleh kotoran ?.	√		
4.	Apakah lampu, reflektor, kipas angin bersih ?.		√	
5.	Apakah kertas-kertas tidak ada yang kotor atau kasar	√		
IV.	SEIKETSU (PEMANTAPAN).			
1.	Apakah memakai seragam ?.	√		
2.	Apakah tempat kerja mempunyai penerangan dan sumber listrik yang memadai ?.	√		
3.	Apakah mempunyai masalah tentang suara, getaran Atau panas ?.			√
4.	Apakah langit-langit perusahaan masih kokoh ?.	√		
5.	Apakah mempunyai areal untuk makan, minum dan merokok ?.	√		
v	SHITSUKE (PEMBIASAAN)			
1.	Apakah para pekerja selalu bekerja sesuai jadwal?.		√	
2.	Apakah mempunyai pemeriksaan rutin sehari-hari			√
3.	Apakah laporan pekerjaan dilakukan dengan baik dan pada waktu yang tepat ?.	√		
4.	Apakah memakai pelat nama dan penutup kepala dengan benar ?			√
5.	Apakah memakai alat pengaman dengan benar ?	√		

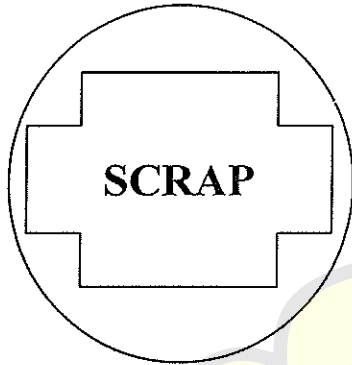
LAMPIRAN 3

USULAN BENTUK STAMPS

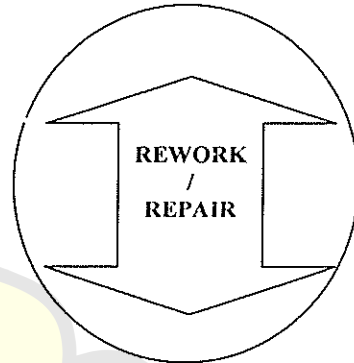


Disposition Stamps

(a) Scrap



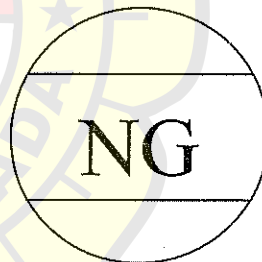
(b) Rework/ Repair



(c) OK Stamp



(d) NG Stamp


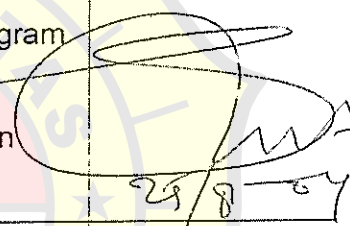


LAMPIRAN 4

LEMBAR REVISI PENGUJI



Lembar ACC Sidang Tugas Akhir

No.	Nama DosenPenguji	Uraian Revisi	ACC Penguji
1.	Ir. Atik Kurnianto, M. Eng	1) Buat Histogram	 24/8-2004.
2.	Ir. Budi Sumartono, MT	1) Buat Histogram 2) Format --- penulisan 3) Kesimpulan	 25/8-04
3.	Ir. Jamaludin Purba, MT	1) Bab 5 : hal 144	25/8.04 