

BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan

1. Berdasarkan hasil Analisis perusahaan sudah menerapkan 5S pada manajemen penataan gudang namun pada pelaksanaan masih kurang baik atau terbilang cukup berdasarkan hasil evaluasi implementasi 5S pada gudang 3 tiga PT. Sumber Urip Sejati sebagai berikut : evaluasi implementasi *Seiri* termasuk dalam kategori cukup dengan skor 59%, evaluasi implementasi *Seiton* termasuk dalam kategori cukup dengan skor 49%, evaluasi implementasi *Seiso* termasuk dalam kategori cukup dengan skor 48%, evaluasi implementasi *Seiketsu* termasuk dalam kategori cukup dengan skor 50%, evaluasi implementasi *Shitsuke* termasuk dalam kategori cukup dengan skor 44%,

2. Usulan perbaikan dari hasil Evaluasi implementasi 5S sebagai berikut:

Usulan perbaikan untuk Seiri

- Diberikannya prosedur tertulis pada papan pengumuman, sehingga para karyawan dapat memahami dan lebih disiplin dalam pengambilan barang di gudang.
- Memberi label barang
- Pengelompokan data barang sesuai jenis, ukuran dan kegunaanya

Usulan perbaikan untuk seiton

- Membuat jadwal dan melakukan penataan
- pemberian nama pada rak barang dan tempat penyimpanan barang agar mudah diingat
- membuat garis tanda pemisah seperti cat atau lakban warna sebagai tempat pemisah peletakan barang dan jalan, dan diberi label atau visual sebagai ciri khas

Usulan perbaikan untuk seiso

- Menambahkan tempat sampah

- Dilakukannya pembersihan barang-barang yang tidak diperlukan dengan membuang pada tempat sampah atau tempat khusus barang yg tidak terpakai

Usulan perbaikan untuk seiketsu

- Memberi APAR dan P3K di gudang
- Di terapkanlarangan merokok di area gudang

Usulan perbaikan Shitsuke

- Memberi slogan dan symbol tentang karakteristik bahan pada dinding gudang
- Merencanakan jadwal bulanan untuk meeting agar komunikasi antar karyawan berjalan dengan baik

6.2 Saran

Dari kesimpulan diatas dapat dibuat saran di tunjukan untuk perusahaan tempat penelitian dan penelitian selanjutnya, sebagai berikut :

6.2.1 Saran Untuk Perusahaan

1. Perusahaan diharapkan dapat mengimplementasikan 5S pada devisi-devisi yang lain, karena melalui implementasi 5S dapat membuat proses pekerjaan menjadi lebih terarah dengan adanya tempat yang rapi , ringkas dan resik.
2. Untuk implementasi 5S yang masuk dalam kategori buruk segera dilakukan upaya- upaya perbaikan agar tidak semakin buruk, sebagai berikut adalah saran dari 2 terendah implementasi 5S di gudang tiga :
 - *Seiri*
 - Pelebelan atau kode barang yang akan di simpan di dalam gudang
 - Diberikannya prosedur tertulis pada papan pengumuman tentang pengembalian barang di gudang
 - *Seiton*
 - Penataan barang seharusnya di buatkan jadwal dan tempat yang sesuai ukuran, intensitas barang, dan fungsinya.

- Dibuatkan garis pemisah agar tidak ada yang meletakkan barang yang sembarangan
- *Seiso*
 - Di dalam gudang atau di area gudang sebaiknya ada larangan merokok agar tidak terjadi kebakaran serta menjaga area gudang bebas putung rokok
 - Tempat sampah yang ada di gudang tiga di ganti dengan tempat sampah yang dapat memisahkan limbah organik, anorganik dan B3 atau tempat sampah yang memadai.
- *Seiketsu*
 - Didalam gudang di lenkapi dengan APAR dan kotak k3
 - Dibuatkan jadwal piket atau larangan membuang sampah sembarangan, agar gudang selalu terlihat bersih.
- *Shitsuke*
 - Pemberian slogan dan pemberian simbol-simbol di gudang
 - Membuat jadwal bulanan untuk melakukan evaluasi dan assessment agar unsur-unsur dari 4 S tersebut terkontrol.

6.2.2 Saran Untuk Penelitian Selanjutnya

1. Untuk penelitian selanjutnya lebih baik tidak hanya sekedar usulan tetapi dapat mengimplementasikannya.
2. Untuk metode yang digunakan pada Penelitian selanjutnya diharapkan bisa menambahkan metode-metode lain seperti perancangan tata letak fasilitas atau manajemen gudang.
3. Saat melakukan wawancara dengan responden sebaiknya memilih responden yang memiliki pengetahuan lebih tentang objek atau metode yang digunakan saat penelitian.

DAFTAR PUSTAKA

- Akbar, L. (2017). *Implementasi Metode 5s Terhadap Produktivitas Kerja Karyawan Devisi Warehouse Sparepart Di Pt. Ispat Panca Putera. Gresik : Universitas Muhammadiyah Gresik*
- Hadiguna, R. A. (2009). *Manajemen Pabrik: Pendekatan Sistem Untuk Efisiensi Dan Efektivitas*. Jakarta: Bumi Aksara.
- Kartika, M., & Rinawati, I. D. (2016). Analisa Penerapan 5s (Seiri, Seiton, Seiso, Seketsu, Shitsuke) Pada Area Warehouse Cv Sempurna Boga Makmur Semarang. *Program Studi Teknik Industri, Fakultas Teknik, Universitas Diponegoro .*
- Meri, M., & Wijaya, H. (2016). Analisa Penerapan 5s Di Warehouse Studi Kasus Warehouse Proyek Indarung Vi Pt. Semen Padang. *Jurnal Teknologi Vo. 6, No. 1, Juni 2016, Hal. 64 - 73 Issn : 2301-4474 , 64.*
- Nugraha, A. S., Desrianty, A., & Irianti, L. (2015). Usulan Perbaikan Berdasarkan Metode 5s (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke) Untuk Area Kerja Lantai Produksi Di Pt.X*. *Jurnal Online Institut Teknologi Nasional Reka Integra Issn: 2338-5081 ©Jurusan Teknik Industri Itenas | No.04 | Vol.03 , 219-229.*
- Osada, T. (2014). *Sikap Kerja 5s*. Jakarta: Ppm.
- Prayogo, A., & Sutapa, I. N. (2015). Upaya Peningkatan Kinerja Departemen Warehouse Di Pt. X. *Jurnal Titra, Vol.3, No. 2, Juli 2015, Pp. 241-246 , 241.*
- Wiratmani, E. (2013). Analisis Implementasi Metode 5s Untuk Pemeliharaan Stasiun Kerja Proses Silk Printing Di Pt. Mandom Indonesia Tbk. *Wiratmani - Analisa Implementasi Metode 5s Issn: 1979-276x , 298-308.*