

BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan di bengkel las CV Teknik 98 maka dapat diambil kesimpulan sebagai berikut:

1. Hasil dari pengolahan dan implementasi yang dilakukan adalah sebagai berikut:

Tabel 6.1 Hasil Perhitungan *Waste*, Waktu, dan % *Process Cycle Efficiency*

Kondisi Sebelum	Jumlah	Kondisi Sesudah	Jumlah
<i>Waste Unnecassary Motion</i>	22	<i>Waste Unnecassary Motion</i>	7
<i>Waste Unappropriate Processing</i>	44	<i>Waste Unappropriate Processing</i>	28
<i>Waste Waiting</i>	10	<i>Waste Waiting</i>	7
Waktu (menit)	2.327	Waktu (menit)	2.160,5
% <i>Process Cycle Efficiency</i>	90,45982 %	% <i>Process Cycle Efficiency</i>	95,44 %

(Sumber: Pengolahan Data, 2016)

Dari hasil pengolahan data diatas maka didapatkan kesimpulan bahwa setelah dilakukan implementasi, jumlah *waste* yang terjadi dapat diminimalisirkan serta mengalami penurunan yang signifikan dan persentase *Process Cycle Efficiency* meningkat dari kondisi sebelum dan sesudah.

2. Dari usulan perancangan SOP yang telah dilakukan pada perancangan 5S mengalami penurunan waktu pada kondisi sebelum 2.327 menit menjadi 2.160,5 menit.
3. Dari tata letak *layout* yang telah dirancang dan telah dilakukan implemetasi selama 1 minggu maka didapatlah hasil kondisi lingkungan kerja lebih teratur. Barang-barang yang berserakan dan bertumpuk seperti (kardus, kaleng cat bekas, gulungan atap kanopi, sampah, dan lain-lain) dipindahkan ke tempat sementara atau dibuang. Hal ini dikarenakan tata letak yang dirancang diharapkan memberikan kenyamanan bagi operator saat bekerja (dapat dilihat di lampiran *layout* usulan).

4. Berdasarkan hasil perhitungan rasio didapatkan rasio-rasio pada kondisi sebelum dan sesudah, seperti terlihat pada Tabel 6.2

Tabel 6.2 Hasil Perhitungan Rasio

Pengukuran Rasio Kondisi Sebelum	Jumlah	Pengukuran Rasio Kondisi Sesudah	Jumlah	Kenaikan Presentase Kondisi Sebelum dan Sesudah
Rasio 1	60	Rasio 1	62	3,33%
Rasio 2	42	Rasio 2	45	7,14%
Rasio 3	60	Rasio 3	74	18,91%
Rasio 4	71	Rasio 4	72	1,40%
Rasio 5	34	Rasio 5	36	5,88%

(Sumber: Pengolahan Data, 2016)

Dari pengukuran produktivitas dengan menggunakan metode OMAX (*Objective Matrix*) dan telah dilakukannya implementasi 5S didapatkan hasil dari analisis pencapaian skor di setiap rasio didapatkan rasio terendah pada kondisi sebelum yaitu pada rasio 4 (total jam lembur yang dihasilkan terhadap jumlah waktu tenaga kerja) dengan kenaikan nilai presentase rasio sebesar 1,40 %. Sedangkan rasio nilai tertinggi yaitu pada rasio 3 (Total hasil produksi yang dihasilkan terhadap konsumsi listrik) dengan kenaikan nilai presentase rasio sebesar 18,91 %.

6.2 Saran

Adapun saran dari hasil implementasi 5S yang dilakukan pada bengkel las CV Teknik 98, adalah sebagai berikut:

1. Bagi Pihak Perusahaan

Bagi pihak perusahaan, sebaiknya laporan akhir ini dapat dipertimbangkan untuk dapat di bengkel las CV Teknik 98 Pekanbaru dalam menciptakan budaya kerja 5S yang rapi, bersih serta aman. Karena dengan mengaplikasikan budaya kerja 5S, sikap kerja yang rapi, bersih serta aman

pemborosan-pemborosan yang ada di area kerja bengkel las CV Teknik 98 Pekanbaru dapat dikurangi atau bahkan dihilangkan.

2. Bagi Peneliti Selanjutnya

Diharapkan bagi pihak peneliti lain dapat menjadikan laporan ini sebagai referensi dan menyempurnakannya untuk hasil yang lebih baik. Peneliti lain juga dapat menyempurnakan penelitian ini dengan mempertimbangkan penambahan karyawan dan mengurangi jam waktu lembur. Selain itu, peneliti lain juga diharapkan dapat lebih memahami budaya 5S lebih baik lagi.

Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

