

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

V.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian ini maka dapat disimpulkan sebagai berikut :

1. Berdasarkan analisis kondisi aktual, bengkel PT. Safari Salatiga sudah memiliki fasilitas bengkel yang cukup memadai untuk mendukung operasional perawatan dan perbaikan armada bus. Fasilitas tersebut mencakup stall parkir, stall perbaikan dan perawatan, tempat limbah oli, gudang suku cadang, stall *overhaul* mesin, gudang penyimpanan, dan tempat istirahat bagi mekanik. Setiap fasilitas ini berperan penting dalam memastikan kelancaran operasional bengkel dan pemeliharaan armada bus PT. Safari Salatiga. Namun pada kondisi aktualnya penataan barang dan kebersihannya pada bengkel PT. Safari Salatiga masih perlu dibenahi. Kebiasaan atau budaya mekanik yang kurang mengakibatkan barang dan peralatan berserakan dan tidak tertata rapi sehingga membuat bengkel terlihat sempit. Hal tersebut juga menghambat pekerjaan karena kesulitan mencari barang, dan dapat menimbulkan potensi bahaya kecelakaan kerja.
2. Berdasarkan hasil penilaian penerapan budaya kerja 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin) di bengkel PT. Safari Salatiga, dapat disimpulkan bahwa budaya kerja 5R masih sangat kurang. Hal ini dapat dilihat dari penilaian setiap aspek 5R sebagai berikut:
 - a. Ringkas : Penerapan budaya kerja Ringkas berada pada persentase 33,33%, yang menunjukkan kategori penerapan masih kurang. Hal ini disebabkan oleh pemisahan barang yang kurang optimal, penempatan barang dan peralatan yang masih sembarangan, serta fasilitas gudang yang belum dimanfaatkan dengan baik.
 - b. Rapi : Penerapan budaya kerja Rapi memiliki persentase 25%, yang menunjukkan kategori kondisi masih buruk. Hal ini diakibatkan oleh barang-barang yang sering berserakan di area

kerja karena tidak adanya standar penempatan dan demarkasi yang jelas. Kondisi ini dapat mengganggu pengerjaan perbaikan kendaraan. Standar penempatan barang dan peralatan perlu diterapkan dengan lebih tegas, serta fasilitas penyimpanan harus dimanfaatkan dengan baik.

- c. Resik : Penerapan budaya kerja Resik sebesar 26,6% menunjukkan masih kurangnya kesadaran dan tanggung jawab individu mekanik dalam menjaga kebersihan area kerja. Hal ini diakibatkan oleh fasilitas kebersihan yang terbatas, yang juga menghambat pelaksanaan budaya 5R. Diperlukan peningkatan kesadaran, tanggung jawab, serta penambahan dan perbaikan fasilitas kebersihan.
 - d. Rawat : Penerapan budaya kerja Rawat sebesar 25% menunjukkan bahwa kategori penerapan masih kurang. Hal ini diakibatkan oleh kurangnya pemahaman dan sosialisasi, sehingga mekanik tidak melaksanakan prosedur yang ada.
 - e. Rajin : Penerapan budaya kerja Rajin hanya 20%, menunjukkan bahwa kategori penerapan masih dalam kondisi yang buruk. Hal ini diakibatkan oleh kurangnya sosialisasi, pelatihan, pengawasan, dan evaluasi terhadap aktivitas atau budaya kerja 5R dan kondisi lingkungan kerja.
3. Berdasarkan hasil analisa bengkel PT. Safari Salatiga perlu melakukan langkah-langkah perbaikan. Berikut ini rekomendasi yang dapat dilakukan :
- a. Budaya kerja 5R
 1. Membuat dan menetapkan SOP yang jelas dan standar harus diikuti oleh semua mekanik seperti (membuat SOP/kebijakan 5R, merancang, standar pelabelan, membuat form *checklist* barang dan peralatan, serta membuat jadwal pembersihan).
 2. Pengawasan dan evaluasi rutin dari manajemen.
 3. Peningkatan pemahaman dan kesadaran dengan cara sosialisasi, poster ataupun pelatihan.

4. Tindakan tegas dalam penerapan SOP. Menegur atau memberi sanksi kepada karyawan yang tidak melaksanakan.
- b. Penataan ulang area kerja
 1. Membuat garis pembatas antar tempat ataupun barang pada bengkel.
 2. Merancang tempat penyimpanan sesuai dengan tingkat kebutuhan atau peningkatan fasilitas area kerja.

V.2 Saran

Berdasarkan penelitian yang dibuat maka dapat diberikan saran-saran, baik bagi perusahaan maupun bagi penelitian lain sebagai berikut :

1. Pihak Perusahaan

Perusahaan dapat mempertimbangkan hasil penelitian dan rekomendasi untuk diaplikasikan ke dalam bentuk nyata atau sebagai pedoman untuk memperbaiki budaya kerja 5R pada bengkel dan desain tata letak bengkel agar tercipta budaya atau lingkungan kerja yang efektif, aman dan nyaman.

2. Penelitian Pihak Lain

Kepada penelitian selanjutnya diharapkan dapat menyempurnakan dengan bentuk yang lebih baik, dengan mengkaji metode lain yang dapat mendukung perbaikan penerapan 5R, seperti Lean Manufacturing yaitu SLP (Systematic Layout Planning) yaitu metode untuk merancang tata letak fasilitas, yang mempertimbangkan aliran material, aktivitas, dan hubungan antara area kerja untuk mencapai efisiensi optimal.

DAFTAR PUSTAKA

- Afandi, M.N., Rizqi, A.W. and Hidayat, - (2022) 'Analisis 5S Pada Area Tempat Produksi Di PT Ravana Jaya Gresik', *Jurnal Serambi Engineering*, 7(4), pp. 3971–3977. Available at: <https://doi.org/10.32672/jse.v7i4.4869>.
- 'Australian Standard AS 2700' (2011).
- Devani, V. and Fitra, A. (2016) 'Analisis Penerapan Konsep 5S di Bagian Proses Maintenance PT. Traktor Nusantara', *Jurnal Teknik Industri: Jurnal Hasil Penelitian dan Karya Ilmiah dalam Bidang Teknik Industri*, 2(2), p. 113. Available at: <https://doi.org/10.24014/jti.v2i2.5095>.
- Dian Palupi Restuputri and Dika Wahyudin (2019) 'Penerapan 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke) Sebagai Upaya Pengurangan Waste Pada Pt X', *Jurnal Sistem Teknik Industri*, 21(1). Available at: <https://doi.org/10.32734/jsti.v21i1.903>.
- Izzazulqaq, R., Priyana, E.D. and Rizqi, A.W. (2022) 'Analisis 5R Pada Area Workshop PT. Wilmar Nabati Indonesia', *SITEKIN: Jurnal Sains, Teknologi dan Industri*, 20(1), pp. 324–330.
- Jasmin, M., Ulum, F. and Fadly, M. (2021) 'Analisa Sistem Informasi Pemasaran Pada Komunitas Babershops Menggunakan Framework Cobit 5 Domain Deliver Service And Supprt (DSS) (Studi Kasus : Kec , Tanjung Bintang)', 2(3), pp. 66–80.
- Khaerunnisya, A.P. (2019) 'Implementasi Konsep 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin) Pada Gudang PT Futari Mecca Utama Bekasi', 8(5), p. 55.
- Kurniasih, D., Rusfiana, Y., Agus, S. and Nuradhawati, R. (2021) *Teknik Analisa, Alfabeta Bandung*. Available at: www.cvalfabeta.com.
- Mahesa, A.A., Utami, S.F. and Adiasa, I. (2021) 'Analisis Perancangan Sistem Kerja Menggunakan Metode 5S Pada Ruang Proses Produksi Pupuk Organik Dinas Lingkungan Hidup Kota Tegal', *Hexagon Jurnal Teknik dan Sains*, 2(2), pp. 59–65. Available at: <https://doi.org/10.36761/hexagon.v2i2.1088>.
- Muliawan, J., Yudhistira, A., Chandra, H.P. and Ratnawidjaja, S. (2018) 'Kecelakaan Kerja Di Proyek Konstruksi', pp. 136–143.
- Novitasari, D. (2022) *Manajemen Operasi Konsep dan Esensi*.
- Patrianagara, P. and Riandadari, D. (2020) 'EVALUASI PENERAPAN SEIRI , SEITON , SEISO , SEIKETSU DAN SHITSUKE (5S) DI BENGKEL HONDA GRAHA PT . SUPREME SURABAYA MOTOR SERVICE Pasha Patrianagara Dyah Riandadari', pp. 87–96.

- Raedi, D., Wirawati, S.M. and Gautama, P. (2018) 'Analisa Penerapan Gemba Kaizen Di Area Workshop Pt. Juhdi Sakti Enginnering', *Jurnal Rekayasa Sistem Industri*, 1(1), pp. 58–66.
- RAFIQ KURNIA PANGARIBUAN (2022) 'Perancangan Budaya Kerja 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke) Di Pt. Andalas Citra Elektrindo '.
- Septiani, Y., Arribe, E. and Diansyah, R. (2020) 'Analisa Kualitas Layanan Sistem Informasi Akademik Universitas Abdurrah Terhadap Kepuasan Pengguna Menggunakn Metode Sevqual (Studi Kasus: Mahasiswa Universitas Abdurrah Pekanbaru)', *Jurnal Teknologi dan Open Source*, 3(3), pp. 131–143.
- 'SNI 6350' (2016).
- Sokhibi, A. and Alifiana, M.A. (2020) 'Analisa Penerapan 5R Pada PT Sukun Transpot Logistik', *Jointech Umk*, 2(1), pp. 33–42.
- Sugiyono (2013) *Metodologi Penelitian Kuantitatif, Kualitatif dan R & D*.
- Suprayitno, H., Rahadi, D.R. and Rusdianto, R. (2021) 'Mencegah Kecelakaan Kerja Dengan Budaya 5R', *Jurnal Pengabdian kepada Masyarakat Bina Darma*, 1(1), pp. 20–29. Available at: <https://doi.org/10.33557/pengabdian.v1i1.1342>.
- Wibowo, F.P. and Widiyanto, G. (2019) 'Pengaruh Keselamatan Dan Kesehatan Kerja Dan Lingkungan Kerja Terhadap Kinerja Karyawan Bagian Produksi Pada Perusahaan Tom's Silver Yogyakarta', 2, pp. 142–156.
- Wibowo, R.A. and Hidayah, R.N. (2021) 'Usulan Perbaikan Lingkungan Kerja dengan Metode 6S di Bengkel XYZ Daerah Istimewa Yogyakarta', *Seminar dan Konferensi Nasional IDEC*, (Juli), pp. 1–4.
- Widjajanti, C., Ghufron, A., Suwarna, Sudiyatno, Sunarto, S., Andayani, S., Setiadi, B.R. and Ismara, I. (2012) *Modernisasi Bengkel Laboratorium Kejuruan Abad 21*.