

BAB IV

HASIL DAN PEMBAHASAN

4.1 Gambaran Umum Perusahaan

Pabrik Teh 999 Pekalongan ini merupakan perusahaan yang bergerak pada bidang minuman ringan berupa daun teh yang dapat diseduh dan dapat dinikmati oleh berbagai kalangan. Teh yang diproduksi pada pabrik ini antara lain teh hijau, teh super, dan teh biasa.

Pabrik Teh 999 Pekalongan ini didirikan pada tahun 1986 oleh seorang pensiunan pegawai pabrik gula bernama Bapak Tan Bio Hoek yang berlokasi di Jalan Kartini nomor 61-63 RT06/ RW04 Kelurahan Keputran Pekalongan Timur, Pekalongan, Jawa Tengah, Indonesia. Awalnya pabrik ini berskala kecil dan hasil produksi teh hanya kurang lebih 4kg setiap minggunya.

Bahan baku berupa teh, melati, gambir didapat dari petani-petani sekitar Pekalongan saja karena saat itu Bapak Tan Bio Hoek belum memiliki relasi hingga keluar kota untuk mendapatkan teh dengan kualitas baik. Sehingga teh yang digunakan kualitasnya hanya seadanya saja.

Mesin-mesin yang digunakan untuk membuat teh pada saat itu antara lain mesin *belong*, mesin oven, mesin ayak, dan juga alat-alat sederhana seperti sekop, ember, tong, dan juga alat penyiram air yang digunakan untuk proses produksi. Mesin-mesin didapatkan oleh Bapak Tan Bio Hoek dari saudaranya yang berada di Solo dan lebih dulu memiliki pabrik teh. Mesin-mesin tersebut ada yang masih dalam kondisi baru dan juga ada yang dalam kondisi bekas.

Dari tahun 1986 hingga awal tahun 1990 aktivitas produksi dan penjualan berjalan dengan normal, walaupun saat itu penjualan tidak tergolong terlalu tinggi namun masih terhitung stabil. Pertengahan tahun 1990 Bapak Tan Bio Hoek mengalami sakit jantung

dan tidak bisa beraktivitas lagi pada pabrik, kemudian karena pabrik tersebut tidak ada yang mengurus akhir tahun 1990 pabrik tersebut tutup dan tidak beroperasi lagi.

Pada Tahun 1991 Bapak Tan Bio Hoek meminta salah satu keponakannya yaitu Pak Setiawan mengambil alih Pabrik Teh 999 tersebut dan kembali mengoperasikannya lagi. Pak Setiawan mengambil alih Pabrik Teh 999 tersebut dari tahun 1991 hingga sekarang. Ditangan Pak Setiawan Pabrik Teh 999 terus mengalami perbaikan dari kondisi gudang hingga pemasok bahan bakunya.

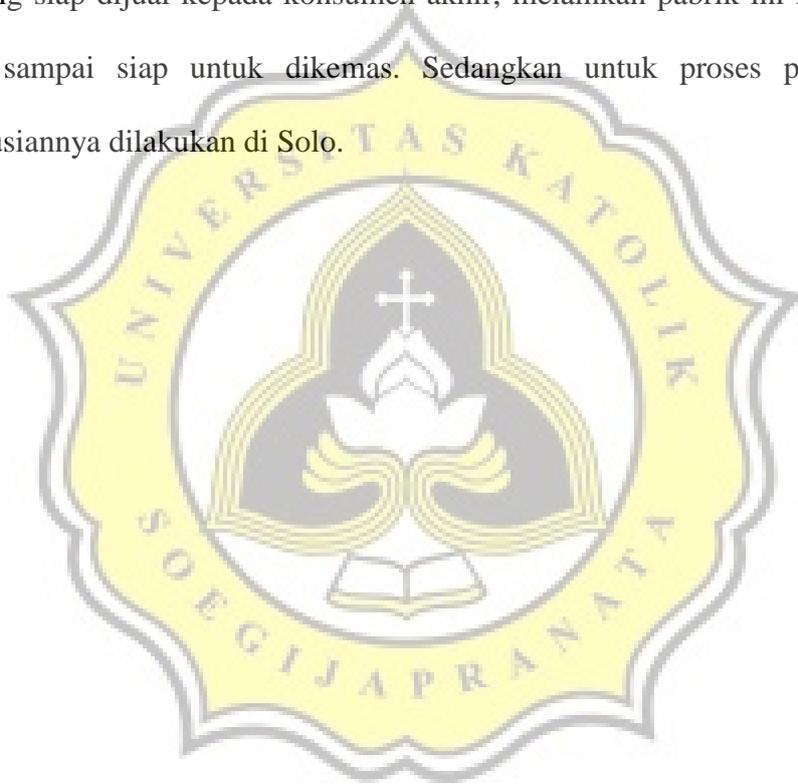
Bahan baku yang semula hanya didapat dari sekitar Pekalongan saja kemudian diganti dengan bahan baku yang didapat dari daerah Ciwidey , Kab.Bandung, Jawa Barat. Pak Setiawan memilih daun teh dari daerah Ciwidey karena dinilai kualitasnya lebih baik dari daun teh yang didapat dari daerah Pekalongan. Hasil produksi Pabrik Teh 999 juga ikut meningkat, ditangan Pak Setiawan Pabrik Teh 999 dapat menghasilkan 15-20kg teh setiap minggunya, dan sekarang sudah bisa mencapai ratusan kilogram setiap minggunya. Berikut ini adalah susunan struktur organisasi pada Pabrik Teh 999 Pekalongan :



Gambar 4.1 Struktur Organisasi Pabrik Teh 999 Pekalongan

Mesin-mesin yang digunakan tidak mendapat banyak perubahan oleh Pak Setiawan, alat-alat yang digunakan juga masih menggunakan alat-alat pada era Bapak Tan Bio Hoek. Kondisi mesin-mesin saat ini dapat dikatakan masih terawat walaupun keadaannya ada yang sudah rusak dan bagian luarnya kotor. Peralatan-peralatan yang digunakan juga tidak banyak mendapat perubahan dan saat ini sudah terlihat banyak peralatan yang rusak pada area pabrik dan tidak dapat digunakan lagi.

Pabrik Teh 999 Pekalongan ini tidak mengolah daun teh yang mentah hingga menjadi produk yang siap dijual kepada konsumen akhir, melainkan pabrik ini hanya mengolah daun teh sampai siap untuk dikemas. Sedangkan untuk proses pengemasan dan pendistribusiannya dilakukan di Solo.

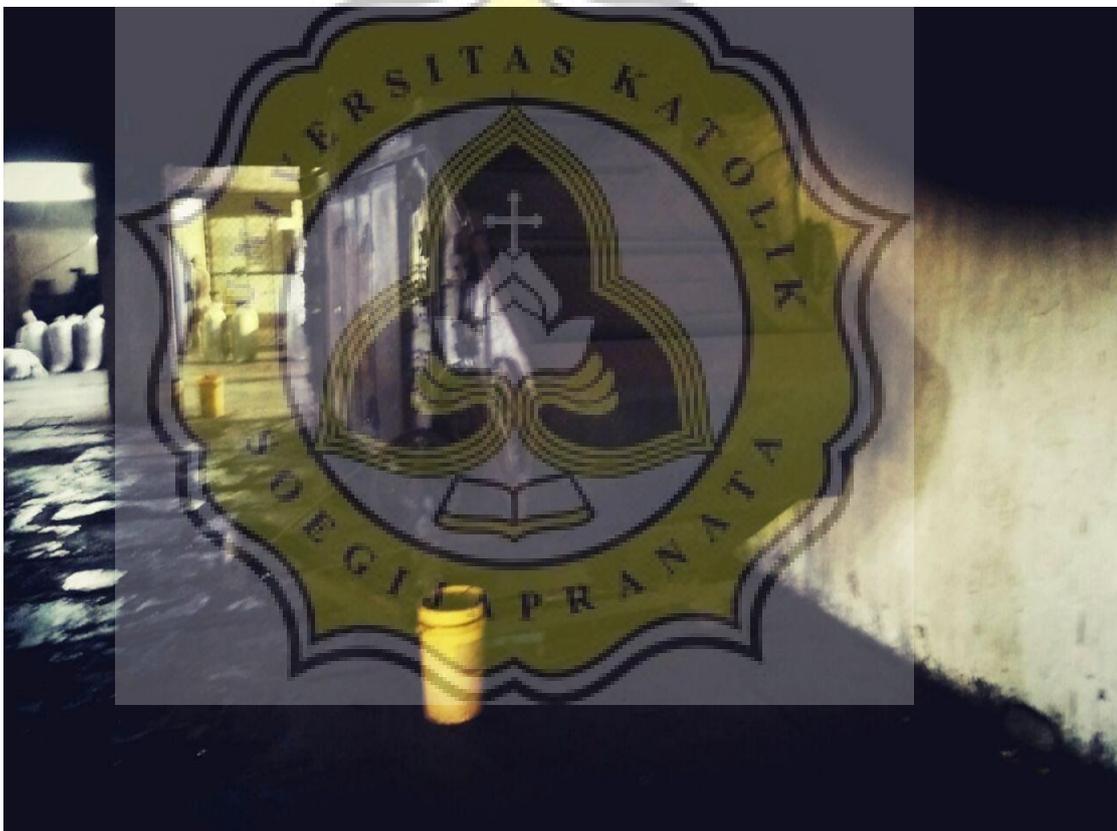


4.2 Mesin, Peralatan, dan Cara Kerja

Aktivitas produksi pada Pabrik Teh 999 Pekalongan ini dilakukan oleh tenaga manusia dengan bantuan mesin-mesin dan peralatan yang tersedia. Pabrik Teh 999 Pekalongan ini memiliki 3 jenis mesin yaitu mesin *belong* (sangrai), mesin oven, dan juga mesin ayak . Sedangkan untuk alat-alatnya ada sekop, ember, *garokan* , troli, karung, tong, pengayak dari rotan, timbangan, terpal , dan mesin jait karung. Cara kerja dari masing-masing mesin dan peralatan tersebut juga berbeda-beda :

1. Mesin *Belong*

Berikut ini adalah gambar mesin *Belong* yang ada pada Pabrik Teh 999 Pekalongan :



Gambar 4.2 Mesin *Belong* (Sangrai)

Mesin *belong* ini digunakan untuk menyangrai teh yang akan dicampur dengan melati dan gambir, daun teh dimasukkan kedalam mesin sampai mengering kemudian didiamkan hingga dingin. Atau bisa juga daun teh dimasukkan secara bersamaan dengan teh melati dan kemudian baru disangrai. Terdapat bentuk lubang

atau ruang kosong pada mesin yang berguna untuk dimasukkan teh yang kemudian akan disangrai. Penyangraian daun teh ini bertujuan agar kadar air pada daun teh dapat hilang dan teh mengering sehingga bisa lebih tahan lama saat disimpan dan mudah untuk diseduh.

2. Mesin Oven

Beikut ini adalah gambar mesin oven yang ada pada Pabrik Teh 999 Pekalongan :



Gambar 4.3 Mesin Oven

Mesin oven ini berbentuk seperti tong besar yang didalamnya terdapat sebuah alat seperti lempengan baja yang berguna sebagai pemanas apabila sudah diberi aliran listrik. Teh yang telah tercampur dengan melati dan gambir akan dimasukkan kedalam mesin oven ini untuk dilakukan proses pemasakan. Teh dan bahan lainnya dimasak dalam mesin ini hingga matang dan kemudian siap untuk dikemas.

3. Mesin Ayak

Berikut ini adalah gambar mesin ayak yang ada pada Pabrik Teh 999 Pekalongan :



Gambar 4.4 Mesin Ayak

Mesin ayak ini adalah salah satu mesin dalam proses produksi teh yang digerakkan dengan bantuan diesel. Pada bagian atas mesin terdapat besi-besi yang berbentuk persegi empat kecil-kecil yang berfungsi sebagai penyaring antara teh dengan kotoran-kotoran seperti batu dan teh-teh kering yang ukurannya tidak sesuai. Teh diletakkan pada bagian atas kemudian mesin akan bergetar dan kemudian teh yang akan jatuh pada penampungan dibagian bawah.

4. Sekop

Berikut ini adalah gambar sekop yang ada pada pabrik Teh 999 Pekalongan :



Gambar 4.5 Sekop

Sekop ini digunakan untuk mencampurkan daun melati, gambir, dan teh secara manual. Dengan digunakannya sekop ini maka para karyawan dapat lebih mudah untuk mencampurkan teh dengan bahan-bahan lainnya.

5. Ember

Berikut ini adalah gambar ember yang ada pada Pabrik Teh 999 Pekalongan :



Gambar 4.6 Ember

Peralatan berupa ember ini digunakan untuk memisahkan teh-teh yang sudah siap dikemas. Teh yang sudah melewati proses oven selanjutnya akan dimasukkan

kedalam ember ini dan kemudian bisa dimasukkan kedalam karung. Ember ini juga memiliki fungsi lain yaitu misalnya menampung daun-daun melati yang layak untuk dicampur dengan teh.

6. Garpu Besar (*garokan*)

Berikut ini adalah gambar *garokan* yang ada pada Pabrik Teh 999 Pekalongan :



Gambar 4.7 *Garokan*

Garokan ini terkadang digunakan juga untuk mencampur teh dengan bahan-bahan lainnya, namun bedanya dengan sekop *garokan* ini lebih sering digunakan pada saat menyebar teh untuk didinginkan dan *garokan* ini menjadi alat untuk meratakan teh diatas lantai.

7. Karung

Berikut ini adalah gambar karung yang ada pada Pabrik Teh 999 Pekalongan :



Gambar 4.8 Karung

Karung pada Pabrik Teh 999 Pekalongan digunakan untuk wadah teh yang sudah diolah atau bisa juga bahan baku yang belum diolah .

8. Tong

Berikut ini adalah gambar tong yang ada pada Pabrik Teh 999 Pekalongan :



Gambar 4.9 Tong

Tong digunakan sebagai wadah untuk menyimpan air untuk merendam daun-daun melati agar menjadi bersih sebelum digunakan. Selain itu pada Pabrik Teh 999 Pekalongan juga tong ini digunakan sebagai wadah oli untuk melumasi mesin-mesin dan juga solar sebagai bahan bakar mesin.

9. Troli

Berikut ini adalah gambar troli yang ada pada Pabrik Teh 999 Pekalongan :



Gambar 4.10 Troli

Troli ini digunakan untuk memudahkan karyawan memindahkan karung-karung yang sudah berisi teh. Karung-karung yang sudah berisi teh diletakkan pada bagian atas troli dan kemudian karyawan mendorong troli tersebut ke area penyimpanan teh.

10. Timbangan

Berikut ini adalah gambar timbangan yang ada pada Pabrik Teh 999 Pekalongan :



Gambar 4.11 Timbangan

Timbangan ini digunakan untuk menyesuaikan berat teh yang dimasukkan dalam karung agar semua berat karung yang berisi teh setara. Timbangan ini juga yang digunakan untuk menimbang berat daun melati yang dikirim dari pemasok ke Pabrik Teh 999 Pekalongan.

11. Mesin Jahit Karung

Berikut ini adalah gambar mesin jahit karung yang ada pada Pabrik Teh 999

Pekalongan :



Gambar 4.12 Mesin Penjahit Karung

Mesin jait karung pada Pabrik Teh 999 Pekalongan digunakan untuk menjait karung-karung yang sudah berisi teh dan siap untuk disimpan pada gudang penyimpanan. Tujuan karung-karung tersebut agar teh yang berada didalamnya tidak tercecer dan teh terhindar dari kotoran seperti batu-batu kecil.

12. Terpal

Berikut ini adalah gambar terpal yang ada pada Pabrik Teh 999 Pekalongan :



Gambar 4.13 Terpal Plastik

Terpal plastik yang ada pada Pabrik Teh 999 Pekalongan berukuran 4x6 meter . Terpal ini digunakan sebagai penutup teh yang telah dicampur dengan bahan lainnya namun belum dimasukkan kedalam mesin oven dan masih berada pada lantai pabrik. Tujuan teh tersebut ditutup dengan menggunakan terpal agar tidak beterbangan kemana-kemana dan juga agar tidak terkena kotoran seperti batu-batu kecil.

4.3 Kondisi Awal, Analisis, dan Rancangan 5S (*SEIRI, SEITON, SEISO, SEIKETSU* dan *SHITSUKE*) pada Pabrik Teh 999 Pekalongan

A.) Seiri

Tahapan pertama pada metode 5S adalah Seiri (pemilahan), untuk melakukan pemilahan maka perlu dilakukan terlebih dahulu pengamatan kondisi awal pada Pabrik Teh 999 Pekalongan :

1. Kondisi Awal

a. Pemilahan Sesuai dengan Frekuensi (Rendah, Sedang, dan Tinggi)

Pada Pabrik Teh 999 Pekalongan pemilahan berdasarkan frekuensi belum dilakukan karena peletakkan peralatan dan barang-barang lainnya masih menjadi satu lokasi dan belum tertata berdasarkan frekuensi pemakaiannya.

b. Pemilahan Penyimpanan Barang

I. Meja Kerja

Berikut ini adalah kondisi meja kerja yang ada pada Pabrik Teh 999 Pekalongan :



Gambar 4.14 Meja Kerja

Gambar 4.14 menunjukkan bahwa meja kerja Pabrik Teh 999 Pekalongan tidak tersusun dengan rapi dan buku-buku berantakan diatas mejanya. Tidak hanya

buku-buku yang berada diatas meja, nota-nota dan juga sampah lainnya banyak berserakan diatas meja kerja. Selain itu pada meja kerja juga terlihat buku laporan, staples, gunting, alat tulis, dan kalkulator yang masih berantakan tidak tertata.

Berikut ini adalah frekuensi pemakaian dari alat-alat meja kerja :

Tabel 4.1 Frekuensi Pemakaian Alat Pada Meja Kerja

Nama Peralatan	Frekuensi Pemakaian (Perhari)
Alat Tulis	17 kali
Nota	6 kali
Staples	20 kali
Buku Laporan Pengeluaran	12 kali
Buku Laporan Transaksi	12 kali
Kalkulator	20 kali
Gunting	9 kali

Sumber data : Data Primer yang diolah, 2016

Pada Tabel 4.1 dijelaskan mengenai frekuensi pemakaian alat-alat yang berada pada meja kerja. Dengan adanya tabel seperti ini maka karyawan dapat terbantu untuk mengetahui seberapa sering alat-alat itu digunakan. Alat tulis digunakan sebanyak 17 kali dalam sehari untuk menulis nota dan catatan-catatan lainnya. Nota digunakan 6 kali dalam sehari sesuai dengan banyaknya transaksi yang terjadi dalam satu hari. Staples sering digunakan bersamaan dengan nota untuk menyatukan nota-nota supaya tidak terpisah. Buku laporan pengeluaran digunakan untuk mencatat segala pengeluaran yang terjadi pada satu hari didalam Pabrik Teh 999, buku tersebut berisi pembayaran atas bahan baku kepada pemasok hingga uang yang dikeluarkan untuk biaya makan karyawan. Buku laporan transaksi yang digunakan 12 kali sehari untuk mencatat uang yang masuk kedalam kas pabrik. Kalkulator digunakan untuk menghitung jumlah keseluruhan berat teh yang

diangkut kedalam gudang penyimpanan dan juga yang diangkut ke Solo menggunakan truk.

II. Limbah Produksi

Berikut ini adalah kondisi limbah yang berserakkan pada Pabrik Teh 999

Pekalongan :



Gambar 4.15 Limbah di Pabrik Teh 999 Pekalongan

Gambar 4.15 menunjukkan bahwa banyak limbah-limbah yang berserakkan pada area produksi Pabrik Teh 999 Pekalongan dan tidak dibuang pada tempatnya. Hal ini dikarenakan tidak adanya tempat pembuangan limbah yang jelas. Oleh karena itu perlu dilakukannya pemilahan antara bahan baku yang masih dapat digunakan dan juga yang sudah menjadi limbah. Bahan baku yang masih dapat digunakan akan diletakkan di dekat area produksi yang mudah terjangkau.

III. Bahan Baku

Berikut ini adalah penataan awal dari gudang penyimpanan bahan baku dan produk jadi pada Pabrik Teh 999 Pekalongan :



Gambar 4.16 Lokasi Bahan Baku dan Produk Jadi

Dari Gambar 4.16 dapat diketahui bahwa letak bahan baku semuanya tercampur mulai dari daun teh, melati, hingga daun gambir. Selain itu produk jadi juga ditempatkan bersamaan dengan bahan baku dan tidak adanya penanda khusus. Hal ini tentunya menghambat proses produksi karena frekuensi penggunaan ketiga bahan baku tersebut berbeda-beda. Oleh karena itu perlu dilakukannya pemilahan bahan baku mana yang paling sering digunakan dan diletakkan lebih dekat dengan area produksi agar tidak menghambat proses produksi, serta adanya pemisahan antara bahan baku dan produk jadi.

IV. Peralatan

Berikut ini adalah gambar peralatan yang berantakan dan tidak tertata pada Pabrik

Teh 999 Pekalongan :



Gambar 4.17 Peralatan untuk proses produksi

Dari gambar 4.17 ini dapat dilihat bahwa peralatan-peralatan hanya diletakkan begitu saja dan tidak tertata dengan baik. Penyebab tidak tertatanya peralatan ini karena tidak ada frekuensi pemakaian yang jelas dari masing-masing peralatan. Oleh karena itu perlu dilakukannya pemilahan terhadap peralatan agar yang paling sering digunakan bisa diletakkan pada bagian yang lebih mudah dijangkau.

Untuk memudahkan melakukan penataan maka dibuatlah tabel frekuensi penggunaan peralatan Pada Pabrik Teh 999 Pekalongan :

Tabel 4. 2 Frekuensi Penggunaan Peralatan

Nama Peralatan	Frekuensi Pemakaian (Perhari)
Sekop	6 kali
Ember	3 kali
<i>Garokan</i>	6 kali
Troli	12 kali
Karung	3 kali
Tong	1 kali
Pengayak Dari Rotan	6 kali
Timbangan	4 kali
Terpal	2 kali
Mesin Jait Karung	4 kali

Sumber data : Data Primer yang diolah, 2016

Dari Tabel 4.2 dapat diketahui frekuensi penggunaan alat pada setiap kali proses produksi. Dengan adanya tabel 4.2 maka dapat memudahkan karyawan dalam meletakkan alat-alat dilihat dari seberapa sering peralatan itu digunakan dalam sehari. Peralatan yang semakin sering digunakan maka diletakkan lebih dekat dari area produksi.

c. Membuang yang tidak diperlukan

Segala limbah yang sudah tidak dapat digunakan lagi seperti sisa-sisa cacahan daun teh, sisa daun gambir, sisa daun melati, plastik-plastik, botol bekas minuman, dan sisa-sisa tali masih berserakkan disekitar pabrik.

2. Analisis

a. Pemilahan Sesuai Dengan Frekuensi (Rendah, Sedang, dan Tinggi)

Pada Pabrik Teh 999 tidak ada kegiatan melakukan pemilahan terhadap frekuensi pemakaian, sehingga tidak ada pengelompokan berdasar frekuensi.

b. Pemilahan Penyimpanan Barang

I. Meja Kerja

Tidak dilakukannya pemilahan terhadap barang-barang yang berada di meja, sehingga semua barang-barang tersebut terkumpul di atas meja.

II. Limbah produksi dan lain-lain

Limbah produksi dan limbah lainnya masih menjadi satu pada area produksi .

III. Bahan Baku

Bahan baku diletakkan secara bersamaan yaitu antara daun teh, gambir, dan melati sehingga menghambat proses produksi dan bersamaan juga dengan produk jadi.

IV. Peralatan

Peralatan tidak diletakkan dengan baik sesuai dengan frekuensi pemakaiannya, sehingga pada saat dibutuhkan lagi karyawan mengalami kesulitan untuk mengambilnya.

c. Membuang yang tidak diperlukan

Semua hal yang sebenarnya sudah tidak diperlukan masih diletakkan menjadi satu terutama limbah-limbah pada area produksi seperti sisa-sisa daun teh, melati, gambir, limbah lainnya seperti botol bekas minuman, plastik-plastik, dan juga sisa-sisa tali.

3. Rancangan

a. Pemilahan Sesuai Dengan Frekuensi (Rendah, Sedang, Tinggi)

Berikut ini adalah tabel pemilahan pada Pabrik Teh 999 Pekalongan :

Tabel 4.3 Pemilahan berdasar Frekuensi Pemakaian

Frekuensi Perhari	Jenis Barang	Metode Penyimpanan
Rendah (1-5 Kali)	<ol style="list-style-type: none"> 1. Tong, timbangan 2. Terpal, Karung. Ember, Mesin Jait Karung 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Tong dan timbangan diletakkan pada area peralatan namun tidak pada rak karena ukurannya yang besar 2. Diletakkan pada rak bagian atas di area peralatan .
Rata-Rata(6-10 kali)	<ol style="list-style-type: none"> 1. Nota, Gunting 2. Sekop, Garokan, pengayak dari rotan 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Diletakkan Pada laci bagian bawah di meja kerja 2. Diletakkan pada rak bagian bawah di area peralatan
Tinggi (10> kali)	<ol style="list-style-type: none"> 1. Alat Tulis , Staples, kalkulator ,buku laporan pengeluaran, buku laporan transaksi 2. Troli 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Diletakkan pada laci bagian atas di meja kerja 2. Diletakkan pada area peralatan namun tidak dalam rak

Sumber data : Data Primer yang diolah, 2016

Pada tabel 4.3 dijelaskan bahwa pemilahan berdasarkan pada frekuensi penggunaan agar memudahkan karyawan dalam mengambil dan menggunakan fasilitas yang ada. Frekuensi rendah tergolong dalam frekuensi 1-5 kali pemakaian yakni Terpal, Karung, Ember, Mesin Jait Karung, yang diletakkan pada rak bagian atas di area peralatan agar tidak menghalangi peralatan yang lebih sering digunakan pada saat karyawan mengambilnya. Sedangkan untuk tong dan timbangan tidak diletakkan pada rak karena ukurannya yang besar. Frekuensi sedang atau rata-rata tergolong 6-10 kali pemakaian yakni pada meja kerja ada nota dan gunting yang akan diletakkan pada laci bagian bawah meja kerja agar nantinya yang lebih sering digunakan akan diletakkan pada laci bagian atas yang lebih mudah mengambilnya, selain itu ada peralatan berupa Sekop, Garokan, pengayak dari rotan yang akan diletakkan pada rak bagian bawah di area peralatan agar memudahkan pada saat dibutuhkan dan saat telah selesai digunakan. Frekuensi tinggi tergolong dalam 10 kali lebih pemakaian yakni pada meja kerja berupa Alat Tulis, Staples, kalkulator, buku laporan pengeluaran, buku laporan transaksi yang akan diletakkan pada laci bagian atas di meja kerja, kemudian peralatan berupa troli yang akan diletakkan pada area peralatan namun tidak dalam rak hal ini disebabkan karena ukuran troli yang besar.

Untuk lebih memudahkan pada saat proses pemilahan maka perlu diberikan label-label pada lokasi yang telah ditentukan sebelumnya sesuai dengan kategori. Hal ini akan mempermudah karyawan pada saat mengambil barang-barang atau juga pada saat mengembalikan setelah digunakan.

b. Pemilahan Penyimpanan Barang

Untuk memperjelas pemilahan penyimpanan ini maka akan dijelaskan sesuai dengan berbagai pemilahan untuk penyimpanannya :

I. Meja Kerja

Barang-barang yang terdapat pada meja kerja adalah Alat Tulis , Staples, kalkulator ,buku laporan pengeluaran, buku laporan transaksi, nota, Gunting. Meja kerja memiliki dua bagian yaitu laci bagian bawah dan juga laci bagian atas. Laci bagian atas akan digunakan untuk menyimpan Alat Tulis , Staples, kalkulator ,buku laporan pengeluaran, buku laporan transaksi . Laci bagian bawah untuk menyimpan nota dan gunting.

II. Limbah Produksi dan Lain-lain

Limbah produksi pada Pabrik Teh 999 meliputi sisa-sisa cacahan daun teh, daun melati yang sudah kering dan tidak dapat digunakan lagi, dan juga daun-daun gambir yang tidak layak untuk digunakan. Sedangkan untuk limbah-limbah lainnya berupa sisa-sisa tali, plastik-plastik bekas, botol minuman , dan juga karung-karung yang sudah tidak dapat digunakan lagi. Untuk memudahkan pada saat membuang limbah-limbah tersebut maka disediakan area limbah dan wadah sampah yang sudah diberikan label untuk menunjukkan limbah produksi dan limbah lainnya. Wadah untuk limbah produksi adalah bak yang sebelah kiri dan limbah lain bak sebelah kanan.

III. Bahan Baku

Bahan baku pada Pabrik Teh 999 Pekalongan meliputi daun teh, daun melati, dan juga daun gambir. Semua bahan baku ini diletakkan pada area penyimpanan yang telah disediakan dan dibedakan dengan menggunakan garis warna dan juga tulisan dilantai.

IV. Peralatan

Penyimpanan peralatan diletakkan pada area peralatan dan rak peralatan . Rak tersebut terbagi menjadi dua bagian yaitu bagian atas, dan juga bawah . Rak bagian atas akan digunakan untuk menyimpan 2 buah terpal, 10 karung. 10 ember, 1 Mesin Jait Karung. Rak bagian bawah digunakan untuk menyimpan 7 sekop, 7 *Garokan*, 12 pengayak dari rotan. Selain itu ada juga peralatan yang tidak dimasukkan kedalam rak karena ukurannya yang besar seperti 1 buah timbangan, 2 tong, dan juga 1 buah troli.

c. Membuang yang tidak diperlukan

Dalam proses pemilahan terdapat kertas, botol bekas minuman, plastik, sisa tali, dan limbah lainnya seperti sisa cacahan daun teh, daun melati kering, dan daun gambir yang tidak layak untuk diproses akan dibuang langsung ke wadah limbah yang telah disediakan.

Rancangan seiri (pemilahan) pada Pabrik Teh 999 Pekalongan meliputi meja kerja, limbah produksi dan lain-lain, bahan baku, peralatan, dan hasil produksi. Seiri (pemilahan) pada Pabrik Teh 999 Pekalongan dimulai saat pengamatan kondisi awal lalu dianalisis dengan menggunakan seiri kemudian dibuat rancangan yang sesuai dengan kondisi pabrik sehingga kegiatan produksi Pabrik Teh 999 Pekalongan dapat berjalan lancar. Untuk lebih mengoptimalkan kegiatan produksi pada Pabrik Teh 999 Pekalongan maka dilakukan tahapan berikutnya yaitu Seiton (penataan).

B.) Seiton (Penataan)

Setelah melakukan tahapan Seiri (pemilahan) maka tahapan selanjutnya yaitu dengan melakukan Seiton (penataan). Agar dapat memiliki rancangan pada Seiton maka perlu dilakukannya :

1. Rancangan

a. Menentukan lokasi penyimpanan barang

I. Meja Kerja

Berikut ini adalah rancangan meja kerja yang dibuat untuk Pabrik Teh 999 Pekalongan beserta lokasi penyimpanannya :



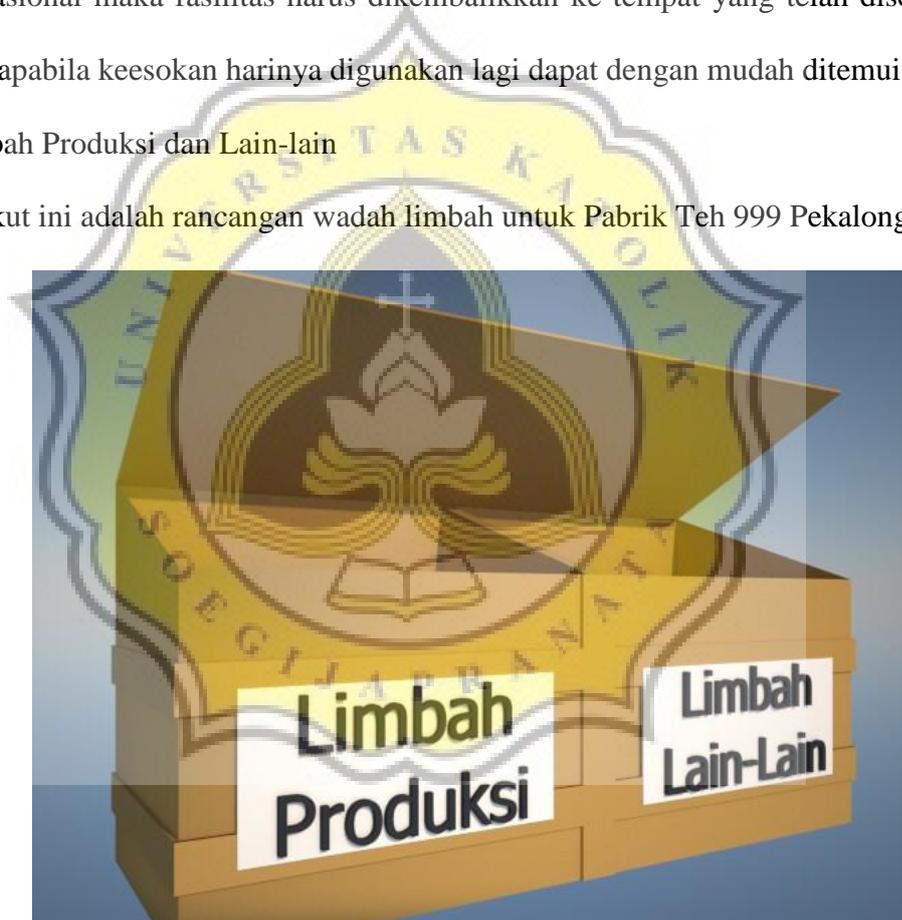
Keterangan	Lokasi Penyimpanan
Nota, Gunting	Laci Bawah (B)
Alat Tulis , Staples, kalkulator, buku laporan pengeluaran, buku laporan transaksi	Laci Atas (A)

Gambar 4.18 Rancangan Meja Kerja

Gambar 4.18 menjelaskan peletakkan penataan terhadap fasilitas yang berada pada meja kerja. Nota dan gunting diletakkan pada meja bagian bawah meja karena dari frekuensi pemakaiannya lebih jarang dari fasilitas lainnya. Fasilitas lainnya seperti Alat Tulis , Staples, kalkulator ,buku laporan pengeluaran, buku laporan transaksi diletakkan pada laci bagian atas karena laci bagian atas lebih mudah dijangkau dibanding dengan laci bagian bawah. Pada saat operasional pabrik fasilitas apa saja bisa berada pada atas meja sesuai dengan kebutuhannya, namun setelah selesai operasional maka fasilitas harus dikembalikan ke tempat yang telah disesuaikan agar apabila keesokan harinya digunakan lagi dapat dengan mudah ditemui.

II. Limbah Produksi dan Lain-lain

Berikut ini adalah rancangan wadah limbah untuk Pabrik Teh 999 Pekalongan :



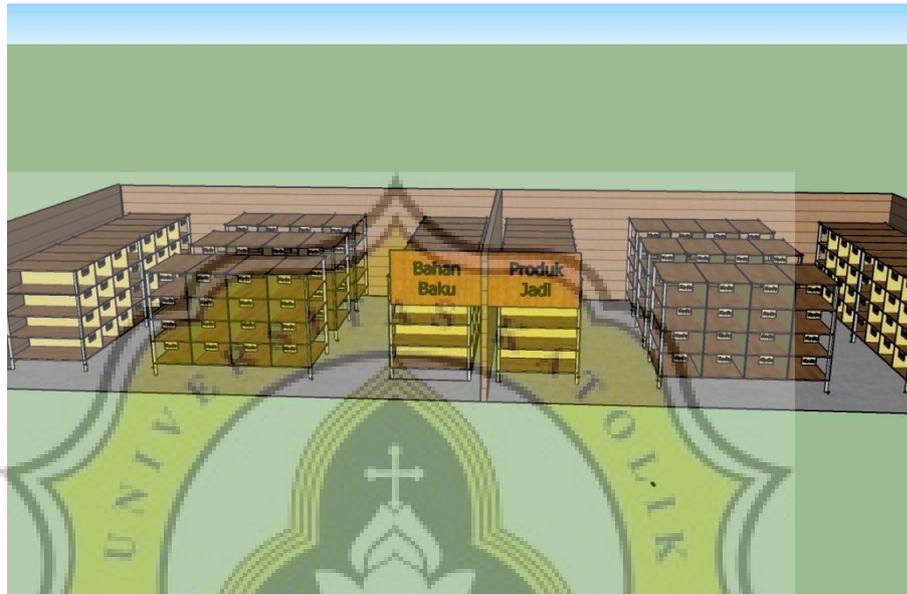
Gambar 4.19 Rancangan Wadah Limbah

Gambar 4.19 dibuat agar karyawan dapat membedakan mana bak sampah untuk membuang limbah produksi dan mana yang digunakan untuk membuang limbah lainnya. Bak sampah itu juga akan diberi label yang bertuliskan Limbah Produksi yang bagian kiri dan Limbah Lain yang bagian kanan. Dengan demikian

karyawan tidak bingung lagi untuk membedakan tempat sampah limbah produksi dan limbah lainnya.

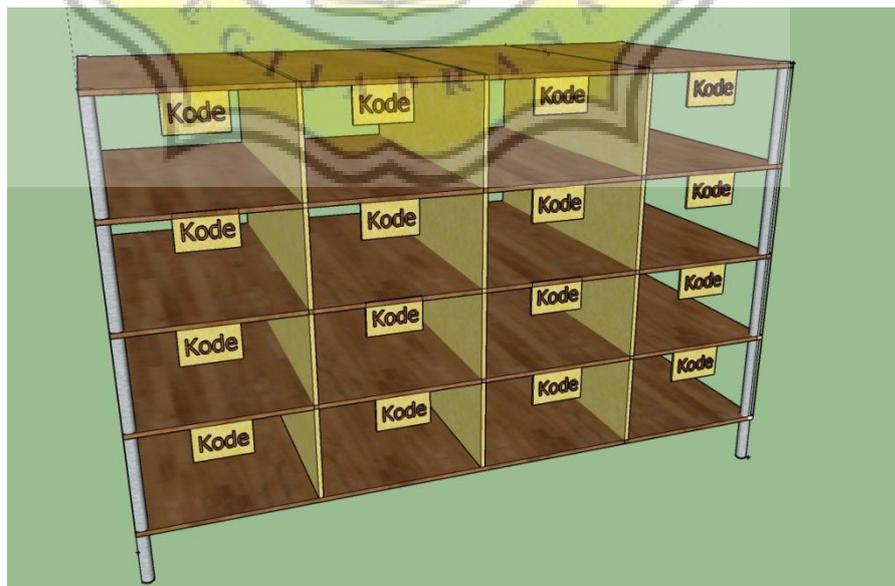
III. Bahan Baku

Berikut ini adalah lokasi penyimpanan bahan baku dan produk jadi pada Pabrik Teh 999 Pekalongan :



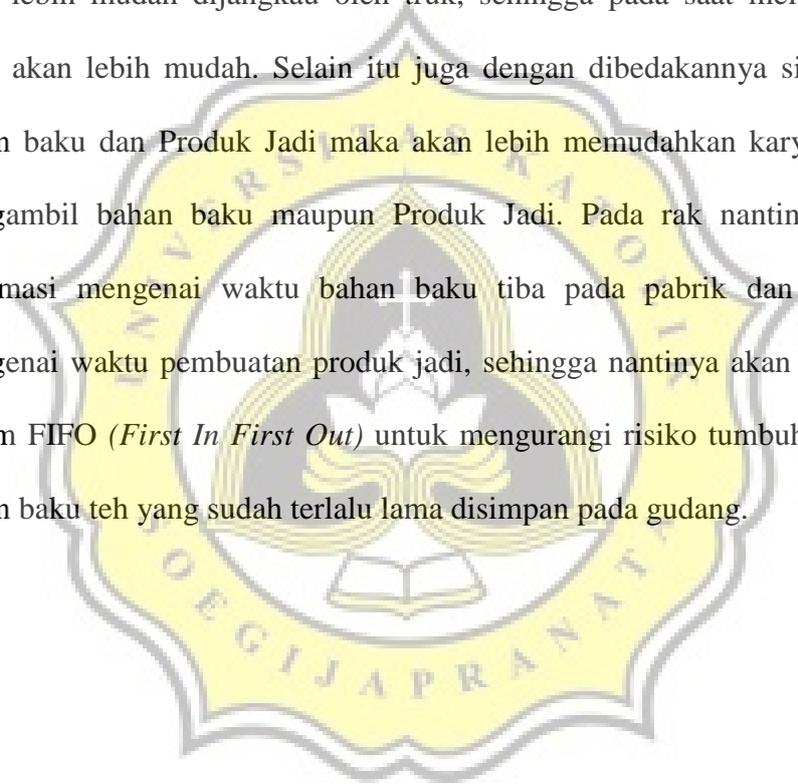
Gambar 4.20 Rancangan Peletakkan Bahan Baku dan Produk Jadi

Berikut adalah rancangan rak penyimpanan bahan baku dan produk jadi :



Gambar 4.21 Rak untuk menyimpan Bahan Baku atau Produk Jadi

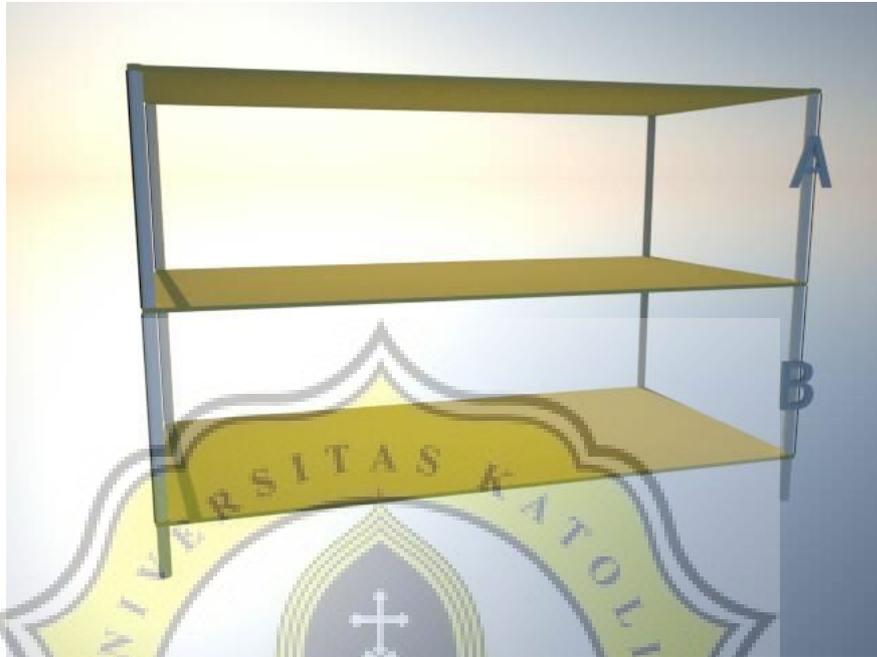
Dalam Gambar 4.20 menjelaskan penataan bahan baku dan Produk Jadi. Peletakkan bahan baku dan barang jadi dalam satu gudang besar yang sama namun dibedakan dengan menggunakan label dan juga rak untuk menyimpannya. Peletakkan bahan baku akan berada pada sisi sebelah kiri dan Produk Jadi akan berada pada sisi sebelah kanan. Bahan baku diletakkan sebelah kiri karena lebih mudah pada saat akan dibawa ke area produksi dan jaraknya lebih dekat dengan area produksi. Sedangkan lokasi penempatan Produk Jadi lebih dekat dengan area yang lebih mudah dijangkau oleh truk, sehingga pada saat melakukan bongkar muat akan lebih mudah. Selain itu juga dengan dibedakannya sisi penyimpanan bahan baku dan Produk Jadi maka akan lebih memudahkan karyawan saat akan mengambil bahan baku maupun Produk Jadi. Pada rak nantinya dapat diberi informasi mengenai waktu bahan baku tiba pada pabrik dan juga informasi mengenai waktu pembuatan produk jadi, sehingga nantinya akan dapat dilakukan sistem FIFO (*First In First Out*) untuk mengurangi risiko tumbuhnya jamur pada bahan baku teh yang sudah terlalu lama disimpan pada gudang.



IV. Peralatan

Berikut ini adalah rancangan rak untuk menyimpan peralatan pada Pabrik Teh 999

Pekalongan :



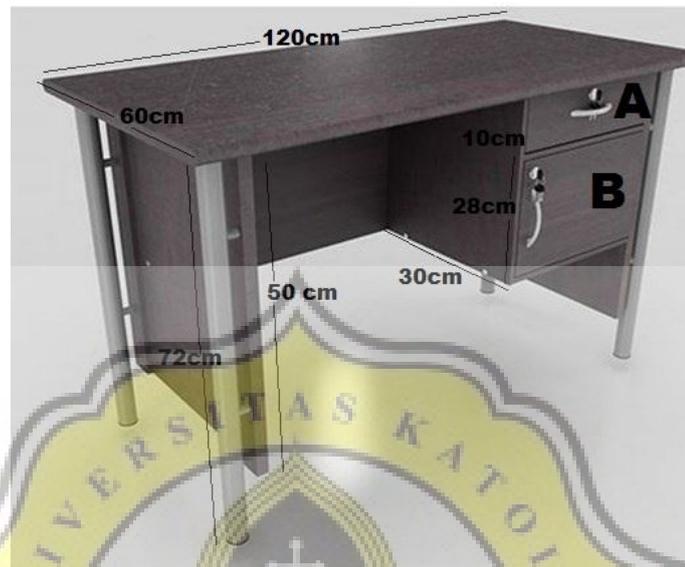
Gambar 4.22 Rancangan Rak Alat-alat Produksi

Gambar 4.22 menjelaskan tentang penyimpanan alat-alat yang menggunakan rak dan rak tersebut akan berada pada area peralatan. Kerangka rak tersebut terbuat dari besi dan papan kayu tebal yang terbagi menjadi dua bagian yaitu bagian atas dan bagian bawah. Bagian atas rak tersebut akan digunakan untuk menyimpan 2 Terpal, 10 Karung, 10 Ember, 1 Mesin Jait Karung . Sedangkan rak bagian bawah akan digunakan untuk menyimpan 7 Sekop, 7 Garokan, 12 pengayak dari rotan. Ada juga peralatan yang tidak dapat masuk ke rak karena ukurannya yang terlalu besar seperti 1 buah timbangan, 1 buah troli, dan juga 2 buah tong yang akan diletakkan pada area peralatan. Karyawan sering mengaku kesulitan saat akan menggunakan peralatan keesokan harinya karena peralatan sering tidak ada pada tempatnya dan kesulitan mencari pada saat akan digunakan lagi.

b. Menentukan Cara dan Aturan penyimpanan barang

I. Meja Kerja

Berikut ini adalah rancangan meja kerja untuk Pabrik Teh 999 Pekalongan :



Gambar 4.23 Meja Kerja

Mengacu pada gambar 4.23 perlengkapan meja kerja yang akan berada pada atas meja pada saat operasional dan jika telah selesai digunakan maka harus kembali dimasukkan pada laci A atau B. Fasilitas seperti nota dan gunting disimpan pada laci B karena frekuensi penggunaannya lebih sedikit atau lebih jarang dibanding peralatan lainnya. Sedangkan fasilitas seperti alat Tulis , Staples, kalkulator, buku laporan pengeluaran, buku laporan transaksi akan diletakkan pada laci A karena frekuensi penggunaannya lebih besar atau sering digunakan selain itu juga laci A lebih mudah dijangkau dari posisi karyawan duduk dekat meja sehingga akan lebih memudahkan. Karyawan dalam hal ini harus diinformasikan bagaimana cara menyimpan yang benar dan juga aturan menyimpannya agar lebih mudah pada saat akan digunakan lagi.

II. Limbah Produksi dan Lain-lain

Berikut ini adalah rancangan wadah limbah untuk Pabrik Teh 999 Pekalongan :



Gambar 4.24 Wadah Limbah

Pada gambar 4.24 dapat dilihat limbah akan dikelompokkan berdasarkan jenisnya, limbah produksi akan diletakkan pada bak sebelah kiri dan limbah lainnya akan diletakkan pada bak sebelah kanan. Semua limbah harus masuk ke dalam bak yang telah disediakan sesuai dengan kategorinya maksimal saat jam kerja telah selesai. Sehingga keesokan harinya pada saat pabrik akan beroperasi lagi kondisi pabrik sudah bersih. Karyawan harus diberi informasi bahwa pembuangan limbah produksi dan limbah lainnya sesuai pada rancangan gambar 4.24.

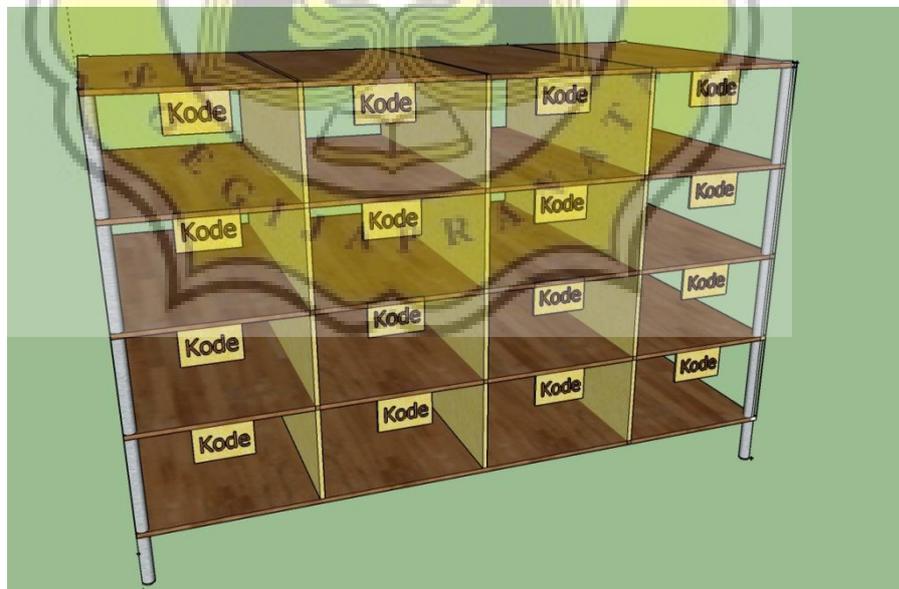
III. Bahan Baku

Berikut ini adalah rancangan untuk menyimpan bahan baku dan produk jadi Pada Pabrik Teh 999 Pekalongan :



Gambar 4.25 Lokasi Bahan Baku dan Produk Jadi

Berikut ini adalah rancangan rak untuk menyimpan bahan baku atau produk jadi :

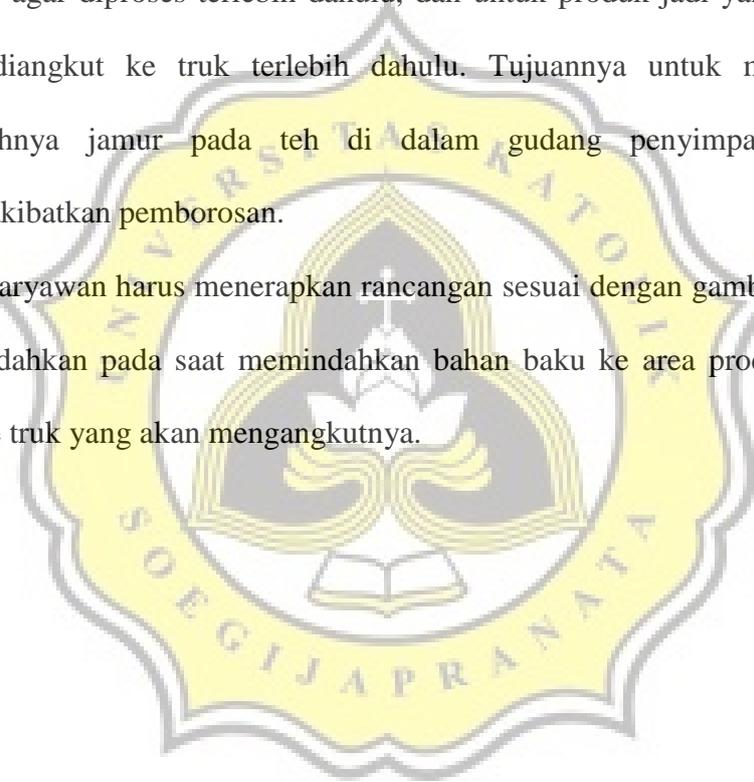


Gambar 4.26 Rak untuk menyimpan Bahan Baku atau Produk Jadi

Pada gambar 4.25 menjelaskan bahwa peletakkan bahan baku dan produk jadi akan dilakukan secara berdampingan, namun agar tidak membingungkan maka

diberi label yang bertuliskan bahan baku dan produk jadi. Bahan baku akan diletakkan sebelah kiri pada gudang penyimpanan dan produk jadi pada sebelah kanan pada gudang penyimpanan. Selain itu pada rak-rak tersebut tersedia fasilitas untuk menuliskan waktu mengenai datangnya bahan baku ke pabrik atau bisa juga mengenai selesainya proses produksi terhadap produk jadi. Dengan demikian maka akan lebih mudah untuk dilakukan pengontrolan dan pengendalian pada sistem FIFO (*First In First Out*) atau pengendalian terhadap bahan baku yang lebih awal datang agar diproses terlebih dahulu, dan untuk produk jadi yang jadi lebih awal agar diangkut ke truk terlebih dahulu. Tujuannya untuk mengurangi risiko tumbuhnya jamur pada teh di dalam gudang penyimpanan yang dapat mengakibatkan pemborosan.

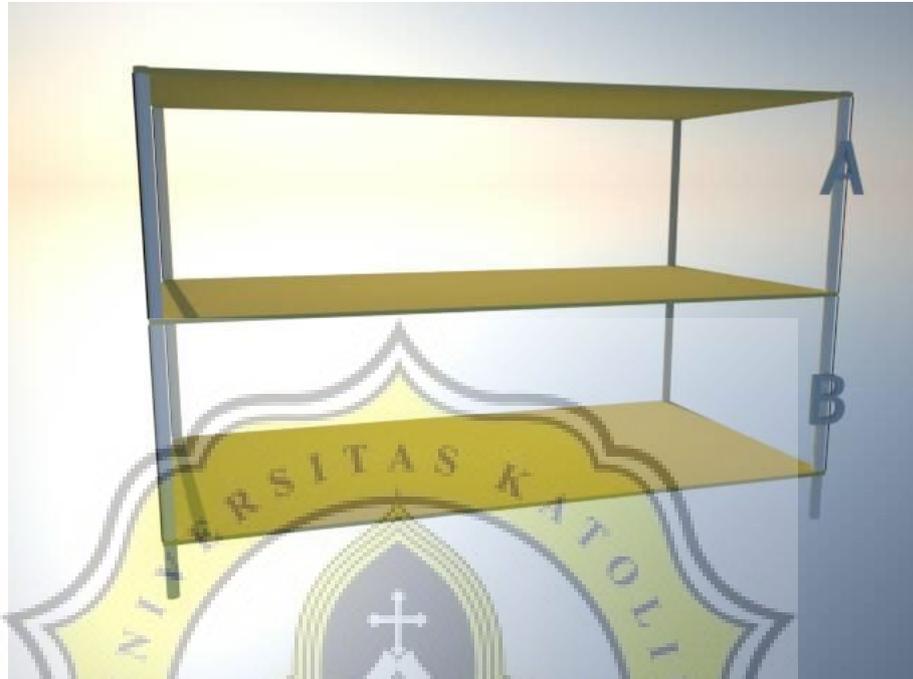
Karyawan harus menerapkan rancangan sesuai dengan gambar 4.25 agar lebih memudahkan pada saat memindahkan bahan baku ke area produksi atau produk jadi ke truk yang akan mengangkutnya.



IV. Peralatan

Berikut ini adalah rancangan rak untuk menyimpan peralatan pada Pabrik Teh 999

Pekalongan :



Gambar 4.27 Rak Peralatan

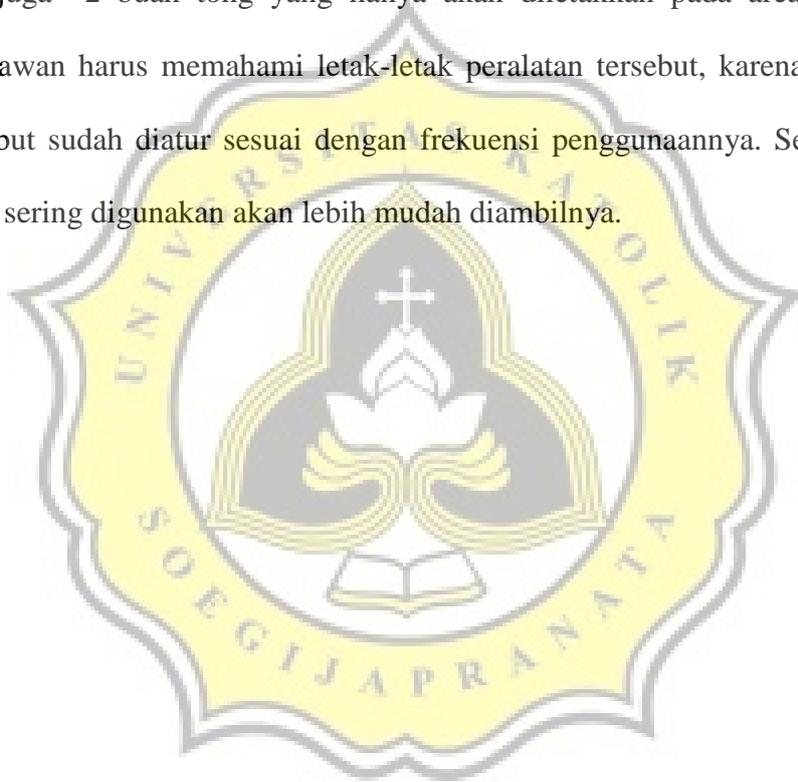
Berikut ini adalah rancangan denah untuk area peralatan Pabrik Teh 999

Pekalongan :

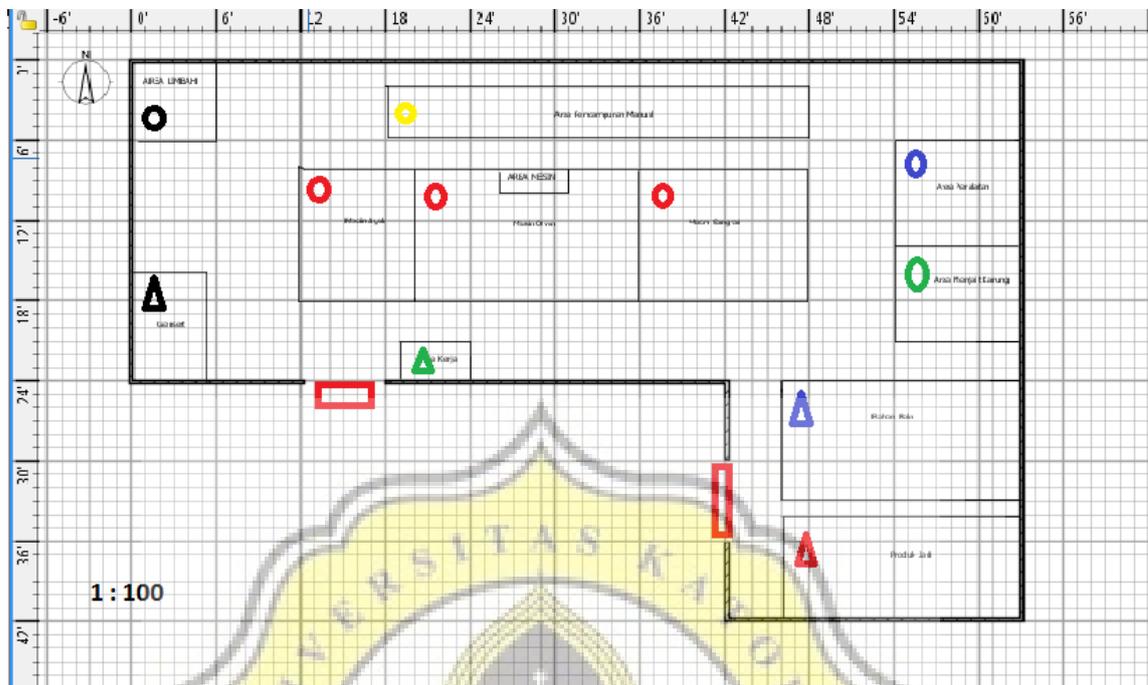


Gambar 4.28 Denah Area Peralatan

Di gambar 4.27 menjelaskan bahwa penyimpanan peralatan harus dilakukan pada rak yang telah disediakan di area peralatan. Rak tersebut dari 2 bagian yaitu rak atas dan rak bawah. Rak atas akan digunakan untuk menyimpan 2 Terpal, 10 Karung, 10 Ember, 1 Mesin Jait Karung. Sedangkan rak yang bagian bawah akan digunakan untuk menyimpan 7 Sekop, 7 *Garokan*, 12 pengayak dari rotan. Kemudian pada gambar 4.28 menjelaskan letak peralatan yang tidak dapat masuk ke rak karena ukurannya yang terlalu besar seperti 1 buah timbangan, 1 buah troli, dan juga 2 buah tong yang hanya akan diletakkan pada area peralatan saja. Karyawan harus memahami letak-letak peralatan tersebut, karena letak peralatan tersebut sudah diatur sesuai dengan frekuensi penggunaannya. Sehingga alat-alat yang sering digunakan akan lebih mudah diambilnya.



Rancangan layout untuk Pabrik Teh 999 Pekalongan agar kondisi pabrik lebih tertata dan rapih :



Simbol	Keterangan
●	Area Limbah
●	Area Pencampuran Bahan Baku secara Manual
●	Area Mesin : Mesin Ayak, Mesin Oven, Mesin Sangrai
●	Area Peralatan
●	Area Menjahit Karung
▲	Area Bahan Baku
▲	Area Produk Jadi
▲	Area Meja Kerja
▲	Genset (pembangkit listrik)
▭	Pintu

Gambar 4.29 Rancangan Layout Produksi Pabrik Teh 999 Pekalongan

Dari hasil rancangan layout penataan yang ada pada area pabrik Teh 999 Pekalongan maka perlu adanya pertimbangan juga area mesin agar dapat dibersihkan dengan maksimal. Penataan yang baik dan tepat akan mempengaruhi proses produksi pada Pabrik Teh 999 Pekalongan. Oleh karena itu layout yang sudah ada di Pabrik The 999 Pekalongan perlu adanya perbaikan agar proses produksi teh dapat berjalan maksimal. Penataan mesin-mesin, perlengkapan, area pencampuran bahan baku, penyimpanan produk jadi, maupun limbah yang dirancang dalam gambar 4.29 maka proses produksi akan berjalan maksimal.

Pada area pabrik juga harus diberi garis dimana untuk menjaga keamanan dan kenyamanan. Garis-garis tersebut harus membatasi mana area mesin, area peralatan, area limbah, dan juga area penyimpanan bahan baku dan produk jadi. Dengan adanya garis tersebut maka diharapkan keamanan, kelancaran proses, dan kenyamanan pada Pabrik Teh 999 Pekalongan dapat terjaga.

Rancangan tahap Seiton mulai dari meja kerja, area mesin, area peralatan, area limbah, area bahan baku, area produksi penataan layout yang sesuai untuk Pabrik Teh 999 Pekalongan. Setelah tahapan Seiton maka perlu dilakukan tahapan selanjutnya yaitu Seiso (pembersihan).

C.) Seiso (Pembersihan)

Tahapan berikutnya setelah Seiton yaitu Seiso (pembersihan), berikut ini rancangan Seiso untuk Pabrik The 999 Pekalongan :

1. Rancangan

a. Menentukan Skala Pembersihan (Makro, Individual, Mikro)

(a.) Makro

Dalam lokasi pabrik semua area harus terjaga kebersihannya. Kebersihan pada meja kerja, area mesin, area limbah, area peralatan, area bahan baku, area produk

jadi, dan juga area pencampuran. Meja kerja harus bersih dari kotoran seperti debu dan juga barang-barang yang sudah tidak terpakai seperti karet bekas, dan juga botol bekas minuman. Area mesin harus bersih dari bekas-bekas oli dan sampah lainnya. Area penyimpanan produk jadi dan bahan baku harus bersih juga dari kotoran seperti daun-daun teh yang berserakan.

(b.) Individual

Meja kerja harus dibersihkan saat ada kotoran-kotoran yang menempel seperti debu, bekas air, dan juga barang-barang yang sudah tidak terpakai segera dibuang. Kebersihan pada meja kerja ini harus dijaga oleh Pak Ibnu. Segala kegiatan pemesanan, transaksi, dan cuma pencatatan semuanya terjadi pada meja kerja hal ini yang menyebabkan meja kerja juga sering terlihat kotor dan harus dibersihkan untuk menjaga kenyamanan dan keindahan. Selain itu area produksi atau bagian dalam pabrik juga harus dijaga kebersihannya agar karyawan merasa nyaman saat melakukan proses produksi, yang bertanggung jawab dengan kebersihan area produksi yaitu Pak Aris. Area penyimpanan bahan baku dan produk jadi juga tidak kalah pentingnya untuk selalu dijaga kebersihannya, pada area ini limbah-limbah yang sering ditemukan yaitu daun-daun teh yang berserakan dan bekas-bekas karung yang sudah tidak terpakai, yang bertanggung jawab dengan area penyimpanan ini adalah Pak Dasikin. Area mesin pabrik kebersihannya harus terjaga juga agar selalu bersih dari debu-debu dan kotoran yang dapat mempengaruhi kebersihan produk pada saat dimasukkan ke dalam mesin, yang bertanggung jawab terhadap area mesin yaitu Pak Dasikin.

(c.) Mikro

Kebersihan dalam skala mikro lebih pada kebersihan alat-alat dan mesin-mesin produksi. Alat-alat produksi harus dibersihkan ketika selesai digunakan

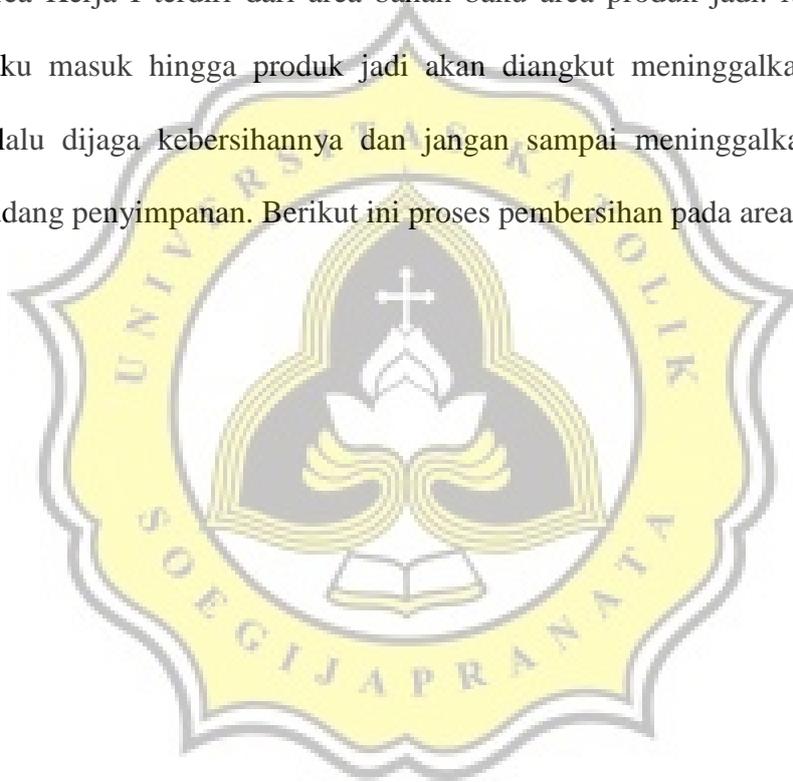
agar ketika akan digunakan keesokan harinya sudah bersih. Mesin-mesin harus dibersihkan saat jam operasional pabrik selesai, hal ini untuk menghindari kerak-kerak yang akan menempel apabila tidak dibersihkan.

b. Menyarankan tempat kerja yang lebih bersih

Untuk melakukan proses pembersihan yang lebih mudah maka area-area yang ada dalam Pabrik Teh 999 Pekalongan dikelompokkan menjadi tiga area kerja.

(a.) Area Kerja I

Area Kerja I terdiri dari area bahan baku area produk jadi. Mulai dari bahan baku masuk hingga produk jadi akan diangkat meninggalkan gudang harus selalu dijaga kebersihannya dan jangan sampai meninggalkan sampah pada gudang penyimpanan. Berikut ini proses pembersihan pada area kerja I :



Tabel 4.4 Jadwal Pembersihan Area Kerja I

Area	Pembersihan	Alat	Standar	Jadwal				Pelaksana
				Pagi	Sore	Seminggu	Sebulan	
Bahan Baku	Mengumpulkan serpihan-serpihan daun teh, melati, dan gambir pada lantai	Sapu	Bersih dari debu-debu dan serpihan – serpihan bahan baku					Pak Dasikin dan 3 orang karyawan
	Membuang pada wadah limbah produksi	Wadah Limbah Produksi						
Produk Jadi	Mengumpulkan serpihan-serpihan daun teh, melati, dan gambir pada lantai	Sapu	Bersih dari debu-debu dan serpihan – serpihan bahan baku					
	Mengikat dan membuang karung-karung bekas yang tidak terpakai	Tali	Tidak ada karung bekas dalam area bahan baku dan produk jadi					
	Membuang pada wadah limbah produksi	Wadah Limbah Produksi						

Sumber : Data Primer yang diolah, 2016

1. Lokasi Bahan baku tidak boleh ada serpihan daun teh, melati, dan gambir atau kotoran lain. Untuk menangani kotoran seperti ini maka hanya perlu disapu. Dilakukannya pembersihan pada area ini adalah sore hari setelah aktivitas produksi telah selesai dilakukan dan mesin-mesin pabrik sudah dimatikan. Pembersihan ini dilakukan oleh Pak Dasikin dengan dibantu oleh tiga karyawan Pabrik Teh 999 lainnya.
2. Lokasi produk jadi juga dibersihkan dari serpihan-serpihan daun teh, melati, dan gambir. Selain itu pada lokasi ini sering ditemukan karung-karung bekas yang sudah tidak terpakai lagi dan harus dibuang pada wadah limbah. Pembersihan ini juga dilakukan oleh Pak Dasikin dan dibantut tiga karyawan Pabrik Teh 999 lainnya.

(b.) Area Kerja II

Pada Area Kerja II ini terdiri dari beberapa area yaitu area peralatan, area meja kerja, area genset, area limbah, dan area pencampuran bahan baku. Area-area ini harus dibersihkan karena mudah terkena debu-debu dan juga limbah-limbah produksi. Berikut ini jadwal pembersihan Area Kerja II :

Tabel 4.5 Jadwal Pembersihan Area Kerja II

Area	Pembersihan	Alat	Standar	Jadwal				Pelaksana
				Pagi	Sore	Seminggu	Sebulan	
Peralatan	Disapu agar tidak ada serpihan-serpihan daun teh, melati dan gambir	Sapu	Bersih dari serpihan-serpihan daun					Pak Aris dan 2 orang karyawan
Genset (pembangkit listrik)	Lap bagian-bagian mesin agar tidak ada debu	Kain Lap dan air	Bersih dari debu					
Meja kerja	Bagian atas meja, bagian laci atas dan bawah di lap agar tidak ada debu	Kain lap dan air	Bersih dari debu-debu dan limbah lain					Pak Ibnu
Limbah	Membuang limbah yang sudah terkumpul didalam wadah limbah keluar pabrik	Troli	Tidak ada sampah yang tertinggal di area limbah					Pak Aris dan 5 orang karyawan
Pencampuran bahan baku	Menyapu semua daerah yang digunakan untuk mencampur teh agar tidak ada kotoran seperti batu-batu kecil	Sapu	Bersih dari serpihan daun-daun yang tersisa, tidak ada batu-batu kecil di area					Pak Aris dan 3 orang karyawan

Sumber data : Data primer yang diolah, 2016

1. Lokasi peralatan harus selalu dibersihkan agar tidak ada debu dan juga serpihan-serpihan daun teh, melati, dan gambir setiap sore atau setelah jam operasional telah selesai. Alat yang digunakan untuk membersihkan yaitu sapu. Untuk melakukan pembersihan ini Pak Aris bertugas sebagai pelaksana dengan dibantu dua orang karyawan lainnya.
2. Lokasi genset harus dibersihkan agar tidak ada debu dan juga serpihan-serpihan daun yang dapat mengganggu kenyamanan setiap seminggu sekali.
3. Lokasi meja kerja harus dibersihkan agar tidak ada debu dan limbah-limbah setiap sore atau setelah jam operasional telah selesai.
4. Lokasi limbah harus dibersihkan dengan cara membuang limbah yang sudah terkumpul didalam wadah limbah keluar pabrik, setelah itu akan ada petugas lain yang membawa limbah-limbah tersebut ke Tempat Pembuangan Akhir di Pekalongan. Pembersihan ini dilakukan seminggu sekali karena harus menunggu wadah limbah tersebut penuh terlebih dahulu. Pak Aris bertugas sebagai pelaksana dengan dibantu lima orang karyawan lainnya.
5. Lokasi pencampuran bahan baku dibersihkan dengan cara menyapu seluruh bagian pencampuran agar pada saat proses pencampuran tidak ada kotoran-kotoran seperti batu kecil dan lainnya yang akan mengganggu proses produksi.

(c.) Area Kerja III

Area kerja III ini yaitu area mesin produksi yang digunakan untuk melakukan proses produksi. Area ini harus dibersihkan karena mudah terkena debu dan juga sering kotor akibat oli-oli mesin. Berikut ini jadwal pembersihan area Kerja III :



Tabel 4. 6 Jadwal Pembersihan Area Kerja III

Area	Pembersihan	Alat	Standar	Jadwal			Pelaksana
				Pagi	Sore	Seminggu	
Mesin Pabrik	Dibersihkan dari debu-debu	Kain Lap	Bersih dari debu-debu				Pak Wanto dan 3 karyawan lainnya
	Dibersihkan dari serpihan-serpihan daun teh, melati, dan gambir	Sapu	Bersih dari serpihan-serpihan daun teh, melati, dan gambir				
	Diberikan oli sebagai pelumas mesin dan untuk membersihkan karat-karat yang ada	Oli mesin	Tidak ada karat-karat pada sela-sela mesin				
	Membersihkan oli-oli yang ada pada lantai setelah proses pelumasan	Kuas, minyak tanah	Tidak ada oli-oli yang berceceran dilantai				

Sumber data: Data primer yang diolah, 2016

1. Lokasi mesin harus dibersihkan agar membuat nyaman karyawan dan juga untuk kebersihan pada saat proses produksi. Mesin-mesin tersebut dibersihkan dari debu, serpihan-serpihan daun teh, dan juga karat-karat yang menempel pada mesin. Jadwal pembersihannya tidak selalu dilakukan secara bersamaan, karena pemberian oli hanya dilakukan seminggu sekali untuk merawat mesin agar tetap bekerja optimal. Pelaksana pada area mesin ini yaitu Pak Wanto dengan dibantu tiga orang karyawan lainnya.

Tahapan Seiso (pembersihan) telah dirancang untuk mendukung proses produksi yang lebih baik. Rancangan Seiso dibuat mulai dari pembersihan secara makro, individual dan juga mikro. Seluruh area pabrik dapat dibersihkan dengan penanggung jawabnya masing-masing karena telah dibagi menjadi 3 area kerja. Dengan adanya penjadwalan yang teratur maka lingkungan produksi dapat selalu terjaga kebersihannya, selain itu kenyamanan di dalam pabrik juga dapat meningkat. Setelah tahapan Seiso selesai maka selanjutnya yaitu tahap Seiketsu (pemantapan).

D.) Seiketsu (Pemantapan)

Tahap selanjutnya yaitu tahapan Seiketsu (pemantapan), tahapan ini adalah lanjutan dari Seiri, Seiton, dan Seiso. Berikut ini adalah tahapan Seiketsu (pemantapan):

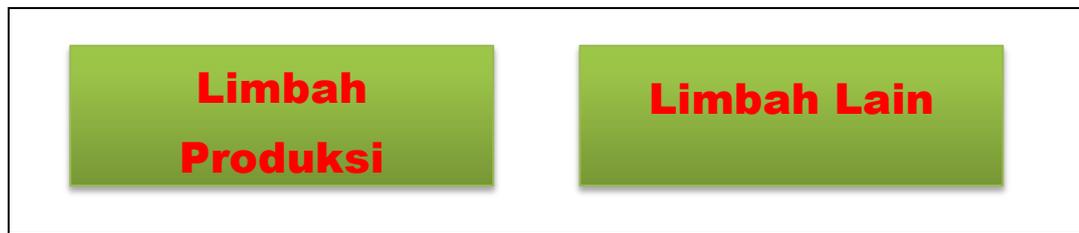
1. Rancangan

a. Menggunakan Kontrol Visual

Untuk memudahkan melakukan kontrol terhadap area-area yang ada pada Pabrik Teh 999 Pekalongan maka dapat digunakannya kontrol visual. Hal ini perlu dilakukan agar kondisi pada Pabrik Teh 999 Pekalongan sesuai dengan rancangan 5S yang telah dibuat.

b. Alat dan metode kontrol visual

Beriku ini adalah rancangan label untuk wadah limbah Pabrik Teh 999 Pekalongan:



Gambar 4. 30 Label Wadah Limbah Produksi

1. Gambar 4.30 mengenai label pada limbah produksi. Label ini dibuat untuk memudahkan karyawan saat membedakan wadah limbah yang digunakan untuk limbah produksi dan limbah lain. Wadah limbah produksi akan berisi sampah-sampah dari proses produksi seperti sisa-sisa cacahan daun teh, melati, dan juga gambir. Sedangkan wadah Limbah Lain akan berisi sampah-sampah seperti bekas karung, sisa-sisa tali, plastik dan juga botol-botol bekas minum.

Untuk lebih memudahkan saat melakukan pengontrolan maka dibuat label-label pada setiap area :



Gambar 4.31 Label-label untuk Area Pabrik

2. Gambar 4.31 merupakan tabel-tabel untuk penunjuk area-area yang ada pada Pabrik Teh 999. Dengan adanya label-label ini maka karyawan akan lebih mudah untuk mengetahui mana area limbah , area mesin, area peralatan , dan area lainnya. Sehingga tidak terjadi kekeliruan lagi saat akan meletakkan barang atau peralatan.

Untuk lebih memudahkan pengontrolan pada mesin-mesin yang ada pada Pabrik Teh 999 Pekalongan, maka dibuatlah label seperti berikut :



Gambar 4.32 Label untuk Mesin

3. Gambar 4.32 adalah gambar label yang akan ditempelkan pada mesin-mesin sebagai penanda. Label-label ini bertujuan untuk memudahkan karyawan dalam menyebut mesin. Sehingga diharapkan apabila ada mesin yang mengalami kerusakan dan karyawan yang pertama kali mengetahui dapat menginformasikan kepada penanggung jawab mesin.

Pada tahap Seiketsu dirancang label-label yang akan menjadi petunjuk pada Pabrik Teh 999 Pekalongan. Setelah mengetahui kondisi awal Pabrik Teh 999 Pekalongan yang tidak memiliki petunjuk maka dibuat rancangan untuk membuat label. Sehingga karyawan akan lebih mudah untuk melakukan aktivitas pada pabrik. Tahapan Seiketsu ini dirancang juga untuk lebih memantapkan tahapan-tahapan sebelumnya. Setelah empat S telah dirancang maka tahap selanjutnya yaitu Shitsuke (pembiasaan).

E.) Shitsuke (Pembiasaan)

Tahap terakhir pada metode 5S yaitu Shitsuke (pembiasaan) untuk mengoptimalkan dari keempat S sebelumnya yang sudah dirancang untuk Pabrik Teh 999 Pekalongan. Rancangan Shitsuke (pembiasaan) untuk Pabrik Teh 999 Pekalongan sebagai berikut :

1. Rancangan

a. Menerapkan kebiasaan yang dilakukan

- (a.) Karyawan Pabrik Teh 999 Pekalongan harus melakukan pemilihan barang-barang yang ada pada pabrik, barang mana yang masih digunakan dan barang mana yang sudah tidak digunakan. Barang yang masih digunakan harus dirawat dan ditempatkan pada rak yang sudah disediakan, sedangkan barang yang sudah tidak digunakan lagi harus dibuang. Selanjutnya barang yang masih digunakan harus dibedakan berdasarkan frekuensi pemakaiannya.
- (b.) Karyawan Pabrik Teh 999 Pekalongan harus melakukan penataan terhadap barang yang ada di meja kerja seperti nota, buku laporan, alat tulis, staples dan juga peralatan produksi seperti sekop, ember, terpal, timbangan. Penataan harus dilakukan sesuai dengan rancangan yang sudah dibuat sehingga nantinya kondisi pabrik akan lebih nyaman.
- (c.) Karyawan Pabrik Teh 999 Pekalongan harus menjaga kebersihan pabrik, dengan rancangan yang sudah dibuat mulai dari makro, individual, dan mikro maka karyawan harus lebih menjaga kebersihan dan kerapian. Kemudian pembagian area untuk membersihkan harus dilakukan sesuai rancangan agar tidak memberatkan kepada satu karyawan saja tetapi membagi tugas kepada setiap penanggung jawab.

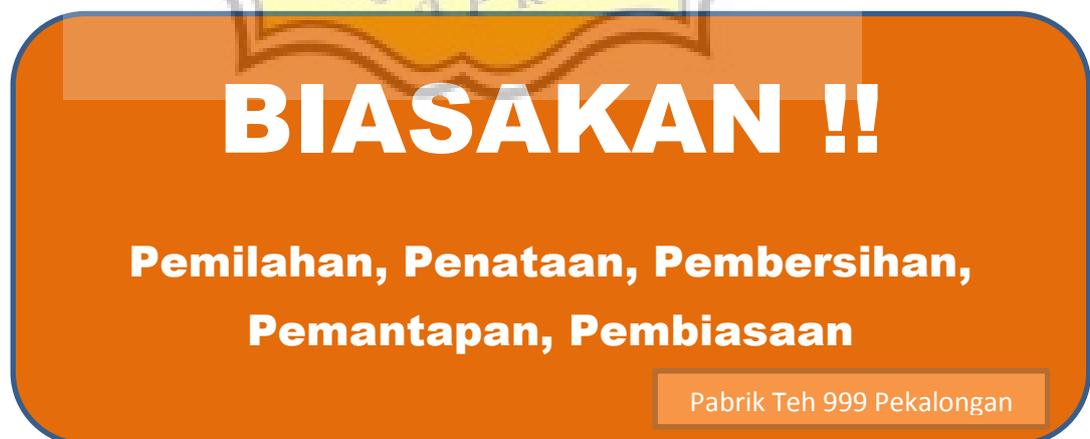
(d.) Karyawan Pabrik Teh 999 Pekalongan harus terbiasa membaca label-label yang sudah dirancang agar lebih mudah pada saat akan menempatkan peralatan, limbah, produk jadi, dan lainnya. Label-label itu harus selalu terpasang sebagai alat kontrol visual yang memudahkan aktivitas produksi.

(e.) Seluruh karyawan dan penanggung jawab area pada Pabrik Teh 999 Pekalongan harus membiasakan diri untuk menaat dan melakukan rancangan 5S (Seiri, Seiso, Seiton, Seiketsu, dan Shitsuke) dengan benar.

b. Kampanye ketataan pada peraturan

(a.) Karyawan dan seluruh penanggung jawab dibiasakan untuk melakukan briefing sebelum melakukan pekerjaan minimal 15 menit .

(b.) Memasang MMT yang dapat selalu mengingatkan karyawan untuk selalu menerapkan 5S pada lingkungan pabrik. MMT tersebut dapat dibuat dengan ukuran 3x1 meter agar semua karyawan dapat membaca, MMT tersebut dapat diletakkan pada pintu masuk pabrik sehingga semua karyawan dapat membacanya sebelum memasuki pabrik. Berikut ini adalah rancangan MMT untuk Pabrik Teh 999 Pekalongan :



Gambar 4.33 MMT

(c.) Memberikan reward pada karyawan Pabrik Teh 999 Pekalongan yang dapat melakukan 5S dengan baik, sehingga karyawan akan bersemangat untuk melakukan 5S dan bagi karyawan yang tidak melakukan 5S harus diberi teguran.

Tahapan Shitsuke ini dimulai dari pengamatan kondisi awal Pabrik Teh 999 Pekalongan kemudian setelah itu menganalisisnya. Dari hasil analisa tersebut maka dapat dibuat rancangan yang bisa membuat kondisi Pabrik Teh 999 Pekalongan lebih baik. Tahapan Shitsuke ini adalah tahapan terakhir dari 5S yang akan membiasakan karyawan melakukan keempat S sebelumnya dengan optimal dan berjalan sesuai dengan rancangan yang sudah dibuat.

