

## BAB V

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 5.1 Kesimpulan

Setelah melihat kondisi awal perusahaan, menganalisis masalahnya, dan membuat rancangan untuk memperbaikinya maka alat analisi yang digunakan yaitu metode 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke) dengan penjelasannya sebagai berikut :

##### a. Seiri (Pemilahan)

(a.) Pemilahan dengan menggunakan frekuensi (rendah, sedang, tinggi)

###### 1. Rendah

Frekuensi pemilahan dikategorikan rendah apabila digunakan 1-5 kali dalam sehari. Berikut ini adalah barang-barang yang dikategorikan dalam frekuensi rendah tong, timbangan, terpal, karung, ember, mesin jait karung.

###### 2. Sedang

Frekuensi pemilahan dikategorikan sedang apabila digunakan 6-10 kali dalam sehari. Berikut ini adalah barang-barang yang dikategorikan dalam frekuensi sedang nota, gunting, sekop, garokan, pengayak dari rotan.

###### 3. Tinggi

Frekuensi pemilahan dikategorikan tinggi apabila digunakan 10 kali lebih dalam sehari. Berikut ini adalah barang-barang yang dikategorikan dalam frekuensi tinggi troli, alat tulis, staples, kalkulator, buku laporan pengeluaran, buku laporan transaksi.

## (b.) Pemilahan Penyimpanan Barang

### 1. Meja Kerja

Meja kerja pada Pabrik Teh 999 Pekalongan memiliki 2 bagian penyimpanan yaitu bagian laci atas dan laci bawah. Laci bagian atas digunakan untuk menyimpan barang-barang yang lebih sering digunakan, sedangkan laci bagian bawah digunakan untuk menyimpan barang-barang yang jarang digunakan.

### 2. Limbah produksi dan lain-lain

Wadah limbah yang digunakan terdiri dari 2 bagian yaitu sisi kiri dan kanan untuk membedakan limbah produksi dan limbah lainnya. Limbah produksi terdiri dari sisa-sisa cacahan daun teh, daun melati, dan juga gambir yang akan diletakkan pada sisi kiri dalam wadah limbah. Sedangkan limbah lain terdiri dari plastik-plastik bekas, karung yang sudah robek, sisa-sisa tali, dan juga botol-botol bekas minuman yang akan diletakkan pada sisi kanan dalam wadah limbah.

### 3. Bahan Baku

Bahan baku diletakkan pada gudang penyimpanan yang sudah diberi tulisan bahan baku. Bahan baku akan diletakkan bersebelahan dengan produk jadi.

### 4. Peralatan

Rak untuk meletakkan peralatan terdiri dari 2 bagian yaitu bagian atas dan bawah. Bagian atas digunakan untuk menyimpan peralatan yang lebih jarang digunakan, sedangkan bagian bawah digunakan untuk menyimpan peralatan yang lebih sering digunakan karena lebih mudah dijangkau. Rak bagian atas digunakan untuk menyimpan 2 terpal, 10 karung, 10 ember, 1 mesin jait karung. Sedangkan rak yang bagian bawah untuk menyimpan 7 sekop, 7

garokan, 12 pengayak dari toran. Ada juga peralatan yang tidak dapat masuk kedalam rak karena ukurannya yang besar seperti 1 troli, 1 timbangan, dan 2 buah tong.

(c.) Membuang yang tidak diperlukan

Proses pemilahan barang-barang yang sudah tidak digunakan dilakukan agar kondisi pabrik lebih nyaman dan bersih. Limbah seperti kertas, plastik, botol bekas minuman, sisa cacahan daun teh, sisa daun melati dan gambir langsung dibuang pada wadah limbah yang sudah disediakan.

**b. Seiton (Penataan)**

(a.) Menentukan Lokasi Penyimpanan Barang

1. Meja Kerja

Alat tulis, staples, kalkulator, buku laporan pengeluaran, dan buku laporan transaksi disimpan pada laci bagian atas karena frekuensi pemakaiannya yang tinggi. Sedangkan nota dan gunting disimpan pada laci bagian bawah karena frekuensi pemakaiannya lebih rendah.

2. Limbah Produksi dan Limbah lain

Limbah yang tergolong dalam limbah produksi akan dibuang pada wadah limbah sebelah kiri. Sedangkan limbah lain akan dibuang pada wadah limbah bagian kanan.

3. Bahan Baku

Bahan baku akan diletakkan sebelah kiri dan produk jadi sebelah kanan pada gudang penyimpanan. Bahan baku diletakkan sebelah kiri karena lebih dekat dengan area produksi, dan bahan baku sebelah kanan karena lebih dekat dengan pintu keluar yang memudahkan pada saat barang dimasukkan dalam truk pengangkut.

#### 4. Peralatan

Rak bagian atas digunakan untuk menyimpan 2 terpal, 10 karung, 10 ember, 1 mesin jait karung. Sedangkan rak yang bagian bawah untuk menyimpan 7 sekop, 7 garokan, 12 pengayak dari toran. Ada juga peralatan yang tidak dapat masuk kedalam rak karena ukurannya yang besar seperti 1 troli, 1 timbangan, dan 2 buah tong.

#### (b.) Menentukan cara dan aturan penyimpanan barang

##### 1. Meja Kerja

Perlengkapan seperti alat tulis, staples, kalkulator, buku laporan pengeluaran, dan buku laporan transaksi disimpan pada laci bagian atas karena frekuensi pemakaiannya yang tinggi. Sedangkan nota dan gunting disimpan pada laci bagian bawah karena frekuensi pemakaiannya lebih rendah.

##### 2. Limbah Produksi dan Limbah lain

Limbah produksi diletakkan pada bagian kiri wadah limbah, sedangkan limbah lain diletakkan pada bagian kanan wadah limbah. Aktivitas membuang limbah harus dilakukan maksimal saat jam kerja sudah selesai.

##### 3. Bahan Baku

Bahan baku harus diletakkan pada bagian kiri karena lebih dekat dengan area produksi dan produk jadi harus diletakkan sebelah kanan. Proses ini harus dilakukan terus menerus.

#### 4. Peralatan

Rak bagian atas digunakan untuk menyimpan 2 terpal, 10 karung, 10 ember, 1 mesin jait karung. Sedangkan rak yang bagian bawah untuk menyimpan 7 sekop, 7 garokan, 12 pengayak dari toran. Ada juga peralatan yang tidak dapat masuk kedalam rak karena ukurannya yang besar seperti 1 troli, 1 timbangan,

dan 2 buah tong. Alat-alat tersebut harus selalu diletakkan kembali pada area dan rak yang sudah disediakan.

### **c. Seiso (Pembersihan)**

(a.) Menentukan Skala Pembersihan (makro, individual, mikro)

#### 1. 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.

#### 2. Individual

Kebersihan pada area mesin pabrik harus selalu diperhatikan oleh Pak Wanto selaku penanggung jawabnya. Area produksi penanggung jawabnya Pak Aris. Area penyimpanan yang digunakan untuk menyimpan bahan baku dan produk jadi dijaga oleh Pak Dasikin. Sedangkan penanggung jawab untuk kebersihan meja kerja adalah Pak Ibnu.

#### 3. Mikro

Pembersihan harus dilakukan terhadap alat-alat produksi juga, alat-alat produksi harus dibersihkan setelah proses produksi telah selesai. Kebersihan alat-alat ini harus dijaga demi kenyamanan dan kualitas produksi yang baik.

(b.)Menyarankan tempat kerja yang lebih bersih

1. Area Kerja I

Lokasi produk jadi harus bersih dari serpihan-serpihan daun teh, melati, dan juga gambir. Selain itu sampah yang perlu diperhatikan adalah karung-karung bekas yang sudah tidak digunakan lagi. Lokasi bahan baku juga harus bersih dari limbah serpihan daun teh, melati, dan gambir. Pembersihan pada area ini dilakukan sore hari setelah karyawan selesai beraktivitas atau proses produksi telah selesai.

2. Area Kerja II

Lokasi pertama pada area kerja II adalah lokasi peralatan, lokasi peralatan harus bersih dari limbah-limbah seperti serpihan daun teh dan limbah lainnya seperti plastik-plastik yang sudah tidak digunakan lagi. Lokasi ini dibersihkan pada sore hari setelah semua peralatan telah selesai digunakan.

Lokasi kedua adalah mesin genset, pada area mesin genset ini harus bersih dari limbah-limbah seperti sisa-sisa tali, bekas botol minuman dan juga plastik-plastik bekas. Area genset dibersihkan seminggu sekali.

Lokasi ketiga adalah meja kerja, meja kerja harus bersih dari limbah-limbah seperti karet bekas, botol bekas minuman, dan juga plastik-plastik bekas karena meja ini digunakan untuk melakukan transaksi pada pabrik. Pembersihan meja kerja ini dilakukan sore hari setelah semua aktivitas produksi telah selesai.

Lokasi keempat adalah area limbah, area limbah harus bersih dari limbah seperti sisa daun teh, melati, gambir, sisa tali, plastik-plastik bekas, dan botol bekas minuman. Semua limbah harus masuk dalam wadah yang telah disediakan sesuai dengan kategori. Pembersihan area limbah dilakukan seminggu sekali, setelah wadah limbah penuh maka limbah-limbah tersebut dibuang pada Tempat

Pembuangan Akhir kota Pekalongan (TPA Pekalongan) dengan menggunakan truk.

Lokasi kelima pada area kerja II yaitu area pencampuran bahan baku, pada area pencampuran bahan baku ini harus bersih dari batu-batu kecil, sisa daun teh, melati dan gambir yang akan mengganggu proses produksi dan juga kualitas dari produk. Area ini dibersihkan setiap sore setelah selesai melakukan aktivitas produksi pada pabrik.

### 3. Area Kerja III

Pada area kerja III terdapat area mesin, pada area ini harus bersih dari sisa-sisa daun teh, melati, dan gambir serta limbah-limbah lain. Mesin-mesin juga harus dibersihkan dari karat-karat dan juga debu dengan cara dibersihkan dengan menggunakan minyak tanah sedangkan bagian dalam mesin dibersihkan dengan menggunakan oli. Area mesin juga harus dibersihkan dari sisa-sisa oli yang berceceran agar tidak menjadi kerak dengan menggunakan kuas dan minyak tanah. Pembersihan area mesin ini dilakukan setiap seminggu sekali setelah aktivitas produksi telah selesai dilakukan.

#### **d. Seiketsu (Pemantapan)**

##### (a.) Menggunakan Kontrol Visual

Pada Pabrik Teh 999 Pekalongan terdapat beberapa area untuk menunjang aktivitas produksinya, maka untuk memudahkan karyawan membedakannya perlu dilakukan kontrol dengan menggunakan mata.

##### (b.) Alat dan Metode Kontrol Visual

Alat yang digunakan untuk melakukan kontrol visual adalah label. Area-area pada Pabrik Teh 999 dibedakan dengan menggunakan label.

Area Pertama yang diberikan label yaitu meja kerja, label pada meja kerja digunakan untuk membedakan Laci A dan Laci B. Laci A dan Laci B digunakan untuk menyimpan fasilitas penunjang aktivitas pada meja kerja yang dibedakan berdasarkan frekuensi pemakaiannya.

Kemudian pemberian label juga dilakukan pada setiap area, Area Limbah, Area Peralatan, Area Mesin, Area Bahan Baku, dan Area Produk Jadi. Label ini dimaksudkan agar karyawan lebih mudah untuk mengetahui area-area pada pabrik dan barang yang telah selesai digunakan dapat dikembalikan ke areanya masing-masing.

Pada area limbah pemberian label juga dilakukan pada wadah limbah yaitu sebelah kiri diberi label Limbah Produksi dan sebelah kanan diberi label Limbah Lain. Hal ini untuk memudahkan karyawan saat memisahkan antara limbah produksi dan limbah lainnya.

Pemberian label juga dilakukan untuk mesin-mesin pabrik, sehingga karyawan dapat lebih mudah mengontrol mesin-mesin apabila ada yang rusak atau kotor, karyawan tinggal menginformasikan kepada penanggung jawab mesin bahwa mesin A mengalami kerusakan misalnya, jadi penanggung jawab mesin dapat melakukan pengecekan terhadap mesin A tersebut.

#### **e. Shitsuke (Pembiasaan)**

(a.) Menerapkan Kebiasaan yang akan dilakukan

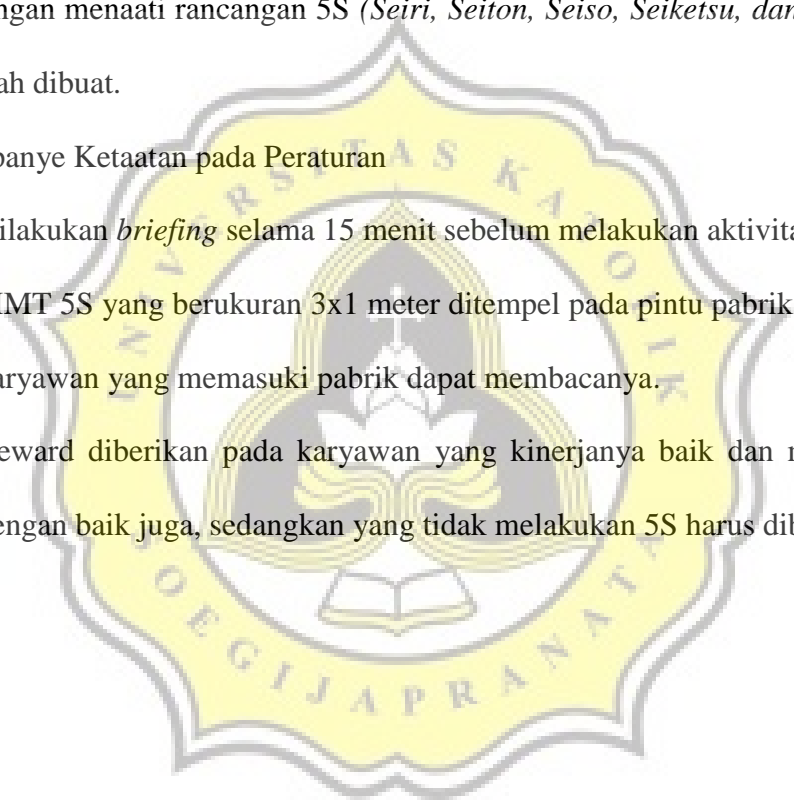
- a. Karyawan Pabrik Teh 999 Pekalongan harus membedakan barang yang masih dipakai dan tidak, selain itu juga barang yang masih dipakai dibedakan berdasarkan frekuensi pemakaiannya.
- b. Karyawan Pabrik Teh 999 Pekalongan harus menata barang-barang baik yang ada di meja kerja, area pabrik, dan juga peralatan-peralatan produksi.



- c. Karyawan Pabrik Teh 999 Pekalongan harus membiasakan area pabrik dalam keadaan bersih, rapi, dan nyaman. Proses pembersihan harus sesuai dengan rancangan agar hasilnya optimal.
- d. Karyawan Pabrik Teh 999 Pekalongan harus terbiasa dengan label-label yang sudah ada pada setiap area, agar pada saat melakukan proses pembersihan atau pengembalian peralatan produksi dapat lebih mudah.
- e. Seluruh Karyawan Pabrik Teh 999 Pekalongan harus selalu membiasakan diri dengan menaati rancangan 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke*) yang telah dibuat.

(b.) Kampanye Ketaatan pada Peraturan

- a. Dilakukan *briefing* selama 15 menit sebelum melakukan aktivitas produksi.
- b. MMT 5S yang berukuran 3x1 meter ditempel pada pintu pabrik sehingga setiap karyawan yang memasuki pabrik dapat membacanya.
- c. Reward diberikan pada karyawan yang kinerjanya baik dan menjalankan 5S dengan baik juga, sedangkan yang tidak melakukan 5S harus diberi sanksi.



## 5.2 Saran

Setelah melakukan analisis awal dan juga dari hasil-hasil penelitian ini maka peneliti perlu memberikan saran yang nantinya diharapkan dapat memberi manfaat untuk Pabrik Teh 999 Pekalongan :

1. Rancangan 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke*) yang telah dibuat untuk Pabrik Teh 999 Pekalongan sebaiknya dilakukan evaluasi setelah minimal 4 bulan diterapkan karena ada aktivitas pembersihan yang dilakukan hanya seminggu sekali sehingga dengan diberi waktu 4 bulan aktivitas tersebut sudah bisa dilakukan beberapa kali dan bisa terlihat perbedaan dari setiap pelaksanaannya. Selain itu juga karena pemilik Pabrik Teh 999 Pekalongan mengadakan evaluasi untuk seluruh aktivitas pabrik tiga kali dalam setahun atau 4 bulan sekali.
2. Rancangan 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke*) harus dilakukan secara terus menerus agar dapat secara optimal diterapkan pada Pabrik Teh 999 Pekalongan. Apabila pada penerapan rancangan 5S ada ketidaksesuaian dengan kondisi pabrik yang terbaru maka perlu dilakukannya perbaikan pada rancangan sesuai dengan kondisi Pabrik Teh 999 Pekalongan yang terbaru.
3. Seiri  
Jika pada Pabrik Teh 999 Pekalongan terjadi perubahan frekuensi pemakaian sesuai kondisi pabrik terbaru, maka pemilahan peralatan dan juga meja kerja perlu diulang kembali agar penataannya dapat disesuaikan dengan kondisi pabrik.
4. Seiton  
Apabila adanya perubahan frekuensi pemakaian peralatan sesuai dengan kondisi terbaru pada Pabrik Teh 999 Pekalongan, maka penataan peralatan pada rak juga

diubah mengikuti frekuensi pemakaian yang terbaru namun tetap diutamakan peralatan yang sering dipakai untuk diletakkan pada tempat yang mudah terjangkau. Misalnya , terpal yang semula hanya digunakan sebanyak 2 kali dan ada peningkatan menjadi 5 kali pemakaian maka penempatan terpal harus dipindah pada rak bagian atas agar lebih mudah untuk diambil ketika akan digunakan.

5. Seiso

Jika ada penanggung jawab yang tidak dapat masuk kerja karena sakit atau alasan lain, maka penanggung jawab wajib memberikan informasi kepada pemilik pabrik dan tugasnya diberikan kepada karyawan yang sudah biasa ikut membantu saat penanggung jawab melakukan tugasnya.

6. Seiketsu

Label-label yang sudah sesuai rancangan pada Pabrik Teh 999 Pekalongan perlu dikontrol kondisinya. Apabila ada label yang rusak, sobek, kotor, dan sudah tidak dapat dibaca maka sebaiknya dibuat yang baru dengan tulisan dan warna yang sama.

7. Shitsuke

MMT yang ada pada pintu Pabrik Teh 999 Pekalongan juga apabila mengalami kerusakan seperti sobek, luntur, tidak dapat terbaca lagi, dan kondisinya sudah tidak layak maka sebaiknya diganti dengan yang baru namun dengan tulisan yang sama agar kondisinya menjadi baik lagi.