

BAB IV

HASIL DAN PEMBAHASAN

4.1 Gambaran Umum Perusahaan

4.1.1 Sejarah Perusahaan

Perusahaan CV Ika Kimia Sari berdiri pada tahun 1998 di Jepara, dan di akhir tahun 1998 perusahaan ini pindah ke kota Semarang. Perusahaan CV Ika Kimia Sari memiliki 29 tenaga kerja tetap. Pemilik dari perusahaan ini adalah Bapak Irwanto yang dulunya pemilik tambak udang dan toko kimia. Pak Irwanto mengambil peluang untuk mendirikan perusahaan ini karena melihat pesatnya usaha mebel yang berada di Jepara lalu pak Irwanto mencoba untuk mengimpor lem mebel dari luar China, Korea dan Amerika pada awalnya yang awal mula hanya 1 drum hingga meningkat menjadi 10 drum. Lalu pada akhir tahun pak Irwanto Pindah ke Semarang dan memulai usahanya di Semarang. Pada tahun 2011 pak Irwanto mulai mengganti label pada kemasan karena ingin adanya perubahan pada produknya. Karena melihat profit yang didapat sangat sedikit jika mengimpor barang dan bahan baku dari luar negeri, di tahun 2015 pak Irwanto sudah mulai membuat produk lemnya sendiri dengan melihat contoh produk luar pak Irwanto mencari pekerja yang bisa membuat campuran bahan-bahan dan menjadi lem seperti contoh produk yang pak Irwanto berikan. Dan setelah produk tersebut dipasarkan ternyata banyak konsumen yang menyukai produk tersebut

karena lebih praktis dan lebih kuat dari produk yang lainnya. Dan produk tersebut yang membuat perusahaan ini menjadi market leader di bidangnya.

4.1.2 Ruang Lingkup Bidang Usaha

CV Ika Kimia Sari merupakan usaha manufaktur yang memproduksi lem mebel dan juga bisa dipakai sebagai pelapis besi atau baja agar tidak mudah berkarat. Perusahaan ini berlokasi di Semarang dan melakukan proses produksi pada hari senin sampai sabtu.

4.2 Tahap Produksi

Proses produksi di CV Ika Kimia Sari dilakukan oleh karyawan pada masing-masing divisi dan dibantu oleh pemilik perusahaan dengan peralatan dan perlengkapan yang menunjang proses produksi. Ada beberapa tahapan produksi yang dilakukan pada CV Ika Kimia Sari mulai dari persiapan bahan baku, pengolahan bahan baku dimasak dan di aduk menggunakan mesin dan *Finishing*.

- a) Persiapan bahan baku : Tahap persiapan bahan ini dimulai dari bahan baku lem yang telah dipersiapkan terlebih dahulu kemudian masuk proses penimbangan sesuai takaran yang ditentukan.
- b) Tahap pengolahan : Pada tahap ini bahan baku yang sudah di persiapkan di masukkan kedalam mesin untuk dimasak dengan api yang bersuhu tinggi juga harus di aduk adonan lemnya dan tiap mesinnya harus di operasikan oleh satu karyawan atau lebih selama kurang lebih 3-4 jam.

c) *Finishing*: Di tahap *finishing* ini lem yang sudah jadi akan di keluarkan dari mesin kemudian didinginkan kurang lebih 30 menit dan masuk ke tahap *packaging* (pengemasan) untuk dijual.

4.3 Mesin dan Perlengkapan

Proses produksi pada CV Ika Kimia Sari dilakukan oleh karyawan dengan bantuan mesin serta perlengkapan yang tersedia. Jenis mesin yang dimiliki oleh CV Ika Kimia Sari yaitu mesin pengaduk adonan lem (*Mixer*) . Adapun perlengkapan yang menunjang produksi di CV Ika Kimia Sari yaitu alat perekat, timbangan lab, kran portabel, *forklift*, tabung oksigen, alat cap, dan alat pemotong.

4.4 Hasil dan Pembahasan

4.4.1 *Seiri* (pemilahan)

Langkah pertama pada metode 5S adalah *Seiri* (pemilahan). Untuk melakukan pemilahan maka perlu dilakukan pengamatan kondisi pada CV Ika Kimia Sari:

- a. Pemilahan apakah barang masih berguna dan memiliki nilai atau tidak

Tabel 4.1 Barang yang berguna atau tidak maupun bernilai atau tidak beserta tindak lanjut

| Barang | Berguna atau tidak berguna | Bernilai atau tidak bernilai | Yang akan di lakukan |
|------------|----------------------------|------------------------------|---|
| Bahan baku | Berguna | Bernilai | Di simpan sesuai dengan tempat yang telah disediakan. |

| Barang | Berguna atau tidak berguna | Bernilai atau tidak bernilai | Yang akan di lakukan |
|--|-----------------------------------|-------------------------------------|---|
| Barang jadi | Berguna | Bernilai | Di simpan sesuai dengan tempat yang telah disediakan. |
| Limbah produksi (Sampah pribadi, botol cacat, kardus rusak, drum kosong, dan peralatan atau perlengkapan yang sudah tidak terpakai) | Tidak berguna | Bernilai | <ul style="list-style-type: none"> - Botol cacat bisa di buang atau dijual jika masih memiliki nilai jual. - Kardus rusak bisa di buang atau dijual jika masih memiliki nilai jual. - Drum kosong dijual karena masih memiliki nilai jual - Peralatan jika masih memiliki nilai jual maka bisa di jual untuk memaksimalkan keuntungan maupun uang tersebut dapat di gunakan untuk membeli peralatan atau perlengkapan pengganti |
| | | Tidak bernilai | <ul style="list-style-type: none"> - Sampah pribadi dibuang karena tidak berguna dan tak bernilai. - Peralatan yang sudah tidak terpakai bisa di buang apabila sudah tidak memiliki nilai jual. |
| Kemasan | Berguna | Bernilai | Di simpan sesuai dengan tempat yang telah disediakan. |
| Peralatan dan perlengkapan | Berguna | Bernilai | Di simpan sesuai dengan tempat yang telah disediakan. |

b. Pemilahan sesuai frekuensi (rendah, sedang, tinggi)

CV Ika Kimia Sari masih belum melakukan pemilahan sesuai dengan frekuensi pemakaian. Penempatan peralatan dan perlengkapan yang masih ada di lokasi produksi dan tidak tertata berdasarkan frekuensi

pemakaian. Berikut adalah daftar frekuensi pemakaian perlengkapan dan peralatan yang ada di perusahaan CV Ika Kimia Sari.

Tabel 4.2 Perlengkapan dan Peralatan di Ruang Produksi CV Ika Kimia Sari

| Frekuensi Penggunaan (per hari) | Jenis Barang |
|---------------------------------|---|
| Rendah (1-3 kali) | Kran portabel, <i>Mixer</i> , Tabung Oksigen, Alat cap, |
| Sedang (4-6 kali) | <i>Forklift</i> , Timbangan lab, |
| Tinggi (>6 kali) | Alat pemotong, Alat perekat, |

- c. Pemilahan penyimpanan barang
 - a) Ruang Kerja (Tempat Produksi)



Gambar 4.1 Kondisi Ruang Produksi

Pada Gambar 4.1 menunjukkan kondisi ruang produksi yang ada di CV Ika Kimia Sari Semarang. Di ruangan tersebut banyak barang tidak terpakai dan barang yang sedang digunakan tetapi tidak tertata dengan rapi. Barang-barang

diletakkan begitu saja sedangkan pada saat ingin melakukan pengolahan bahan baku, *forklift* harus melewati ruangan ini untuk memindahkan drum yang berisi bahan baku.

Peralatan dan barang yang berada di ruangan tersebut tidak tertata dengan rapi dan tidak dikelompokkan dengan baik. Dapat dilihat pada rak di sisi kanan ruangan banyak peralatan yang tergeletak dengan sembarangan sehingga membutuhkan waktu juga untuk mencari peralatan atau barang ketika diperlukan.



Gambar 4.2 Kondisi Ruang Produksi

Gambar 4.2 ini menunjukkan bagian dalam ruang produksi yang digunakan untuk proses pengolahan bahan baku menjadi bahan jadi menggunakan mesin pengaduk yang dipanaskan. Terdapat banyak barang yang menumpuk pada ruangan tersebut seperti drum kosong dan ember yang tidak terpakai.



Gambar 4.3 Kondisi Ruang Produksi

Gambar 4.3 ini terletak di samping mesin pengaduk. Apabila bahan baku sudah dimasukkan ke dalam mesin maka drum kosong akan di letakkan disini. Tetapi tidak langsung dipindahkan setelah proses selesai, drum kosong akan dipindahkan apabila sudah tidak ada ruang lagi untuk meletakkan drum kosong sehingga menghambat proses produksi.

Tabel 4.3 Frekuensi Pemakaian Perlengkapan dan peralatan di Ruang Produksi

| Nama Peralatan | Frekuensi Pemakaian (per hari) |
|-----------------------|---------------------------------------|
| Kran Portabel | 2 |
| Tabung oksigen | 2 |
| Alat Cap | 2 |
| Timbangan Lab | 4 |
| <i>Forklift</i> | 5 |
| Alat Perekat | 7 |
| Alat Pemotong | 7 |

Tabel ini disusun untuk mengetahui detail frekuensi penggunaan masing-masing peralatan yang berada di ruang produksi. Namun letak peralatan-peralatan tersebut tidak menunjang proses produksi CV Ika Kimia Sari bila tidak diatur dengan rapi. Maka peralatan tersebut harus dipindahkan di tempat yang sesuai agar dapat menunjang proses produksi di CV Ika Kimia Sari.

b) Penyimpanan bahan baku mentah yang bercampur dengan barang jadi



Gambar 4.2 Ruang Penyimpanan Bahan Baku dan Bahan Jadi

Pada gambar 4.2 bahwa ruangan penyimpanan bahan baku mentah yang ada di ruang produksi CV Ika Kimia Sari ini belum dibedakan antara tempat bahan baku dan bahan jadi. Dapat terlihat juga ada botol kemasan yang belum digunakan dan barang-barang lain yang tidak tertata dengan rapi pada ruangan ini sehingga membuat ruangan terkesan berantakan. Sehingga dapat menghambat proses produksi. Pemilahan dan pengaturan ulang tata letak barang diperlukan. Bahan baku mentah diletakkan di dekat area produksi yang mudah dijangkau sehingga tidak menghambat proses produksi.

c) Peralatan dan Perlengkapan



**Gambar 4.3 Rak dinding peralatan dan Perlengkapan di Ruang Produksi
CV Ika Kimia Sari**

Pada Gambar 4.3 peralatan dan perlengkapan di CV Ika Kimia Sari tampak pada rak dinding di sisi kanan ruang produksi. Letaknya berserakkan dan ada beberapa barang yang tidak terpakai seperti kaleng dan botol kosong yang sudah tidak digunakan tetapi diletakkan pada rak dinding tersebut.

Karyawan masih belum mengetahui cara memanfaatkan rak dinding tersebut dengan baik. Dikarenakan tidak ada frekuensi pemakaian yang jelas dari masing-masing peralatan dan perlengkapan tersebut. Maka dari itu diperlukan pemilahan untuk peralatan dan perlengkapan, agar yang sering dipakai dapat diletakkan pada tempat yang mudah dijangkau.

4.4.1.2 Rancangan *Seiri* pada CV Ika Kimia Sari

1. Mendata frekuensi penggunaan peralatan dan perlengkapan yang ada di CV Ika Kimia Sari.

Tabel 4.4 Pemilahan berdasarkan Frekuensi Pemakaian

| Frekuensi Penggunaan (per hari) | Jenis Barang | Metode Penyimpanan |
|------------------------------------|--|---|
| Rendah (1-3 kali) | Kran portabel, tabung oksigen, alat cap, bahan baku, barang jadi | Disimpan diletakkan di dekat ruang produksi (sediakan box khusus atau rak khusus). Untuk tabung oksigen diletakkan di sudut ruangan ruang produksi. Bahan baku dan barang jadi diletakkan di gudang yang berbeda agar mempermudah untuk membedakkannya. |
| Sedang (4-6 kali) | <i>Forklift</i> , Timbangan lab | <i>Forklift</i> diletakkan di dekat barang-barang yang akan dipindahkan menggunakan <i>forklift</i> . Timbangan lab di letakkan di rak dinding atas dalam ruang produksi. |
| Tinggi (>6 kali) | Alat pemotong, Alat perekat | Alat pemotong dan alat perekat disimpan dan diletakkan dengan rapi di rak dinding ruang <i>packaging</i> . |

Pada tabel 4.3 dijabarkan peralatan dan perlengkapan berdasarkan dengan frekuensi penggunaannya mulai dari rendah, sedang, dan tinggi. Hal ini dilakukan untuk memudahkan karyawan dalam mengambil dan juga menggunakan fasilitas yang sudah tersedia.

A. Memilah peralatan dan perlengkapan sesuai dengan frekuensi pemakaian.

a. Rak dinding

Berikut adalah daftar peralatan dan perlengkapan yang diletakkan di rak dinding

Tabel 4.5 Pemilahan berdasarkan Frekuensi Pemakaian

| Nama Perlengkapan | Frekuensi Penggunaan (per hari) |
|-------------------|---------------------------------|
| Kran Portabel | 2 |
| Alat Cap | 2 |
| Timbangan Lab | 4 |
| Alat Perekat | 7 |
| Alat Pemotong | 7 |

- b. Penyimpanan bahan baku bercampur dengan barang yang sudah jadi

Penyimpanan bahan baku CV Ika Kimia Sari saat ini tidak tertata dengan rapi itu disebabkan karena para karyawan yang tidak disiplin dalam menata setiap ruangan yang ada di tempat produksi. Sehingga dapat dilihat dalam salah satu ruangan bahan baku bercampur dengan barang yang sudah jadi dan juga banyak barang yang tidak terpakai di ruangan tersebut. Itu menunjukkan bahwa kurangnya pengetahuan dan aturan untuk para karyawan yang berada di CV Ika Kimia Sari. Dampak dari situasi ini dapat menghambat proses kerja para karyawan.

- c. Peralatan dan perlengkapan

Perlengkapan dan peralatan yang digunakan dalam proses produksi di CV Ika Kimia Sari antara lain mixer (mesin pengaduk dan pemanas), kran portabel, timbangan lab, tabung oksigen, alat cap, *forklift* manual, alat perekat, dan alat pemotong.

d. Membuang dan menyingkirkan yang tidak diperlukan

Apabila dalam proses pemilahan di CV Ika Kimia Sari ditemukan plastik, dan kertas yang tidak terpakai. Sebaiknya langsung di buang agar tidak berserakan di ruangan dan dapat membuat ruangan terlihat tidak rapi. Sementara apabila ada kardus bekas, botol bekas, atau kaleng bekas yang masih bisa di dimanfaatkan sebaiknya disingkirkan dan di letakkan di gudang khusus untuk barang yang tidak terpakai dan disusun dengan rapi, agar suatu saat jika dibutuhkan dapat dipakai kembali. Tetapi apabila ada barang tidak terpakai yang memiliki nilai jual seperti drum kosong dapat langsung di jual untuk menambah ruang pada ruang produksi dan juga keuntungan untuk CV Ika Kimia Sari.

Seiri (pemilahan) pada CV Ika Kimia Sari dimulai saat pengamatan awal terlebih dahulu kemudian dicermati dan dianalisis dengan menggunakan *seiri* dan dibuat rancangan yang sesuai dengan kondisi pabrik saat ini sehingga kegiatan produksi CV Ika Kimia Sari dapat berjalan lancar. Untuk lebih mengoptimalkan kegiatan produksi pada CV Ika Kimia Sari maka dilakukan ke tahap berikutnya yaitu *Seiton* (penataan).

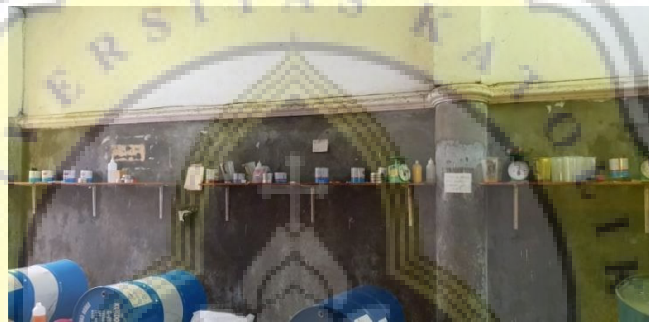
4.4.2 *Seiton* (penataan)

4.4.2.1 Rancangan *Seiton* pada CV Ika Kimia Sari

Setelah dilakukan rancangan *seiri* (pemilahan), maka tahapan selanjutnya adalah melakukan rancangan *seiton* (penataan) di CV Ika Kimia Sari Semarang

Berikut adalah rancangan penataan CV Ika Kimia Sari:

1. Menentukan lokasi penyimpanan Perlengkapan dan Peralatan kecil.



Gambar 4.4 Rak Dinding Ruang *Packaging*

Gambar 4.4 menunjukkan rak dinding pada ruang *packaging*. Rak dinding tersebut berfungsi sebagai tempat penyimpanan peralatan dan perlengkapan produksi, diletakkan di ruang *packaging* CV Ika Kimia Sari.

Berikut adalah rancangan susunan penyimpanan peralatan dan perlengkapan produksi di rak dinding:

1. Rak dinding paling kiri digunakan untuk timbangan lab.
2. Rak dinding bagian tengah digunakan untuk alat pemotong dan alat perekat karena lebih sering digunakan maka perlu di letakkan di tempat yang semua orang mudah menjangkaunya.

3. Rak dinding bagian kanan digunakan untuk meletakkan kran portabel dan alat cap karena berdekatan dengan tabung oksigen yang sesuai dengan alur produksi.



Gambar 4.5 Rancangan Visual untuk Rak Dinding

Bisa juga ditambahkan box untuk diletakkan di atas rak seperti gambar berikut:



Gambar 4.6 Box untuk peralatan

Box pada gambar 4.6 ini bertujuan untuk membedakan letak peralatan, di luar box juga diberikan keterangan seperti “ALAT PEMOTONG” dll untuk membedakan isi dari box tersebut. Sehingga karyawan dapat lebih mudah untuk mencari dan mengembalikan peralatan. Bisa menggunakan 1 box untuk 1 jenis peralatan dan di letakkan di atas rak dinding.

2. Gudang letak penyimpanan bahan baku dan barang jadi



Gambar 4.7 Gudang Letak Penyimpanan Bahan Baku dan Barang Jadi

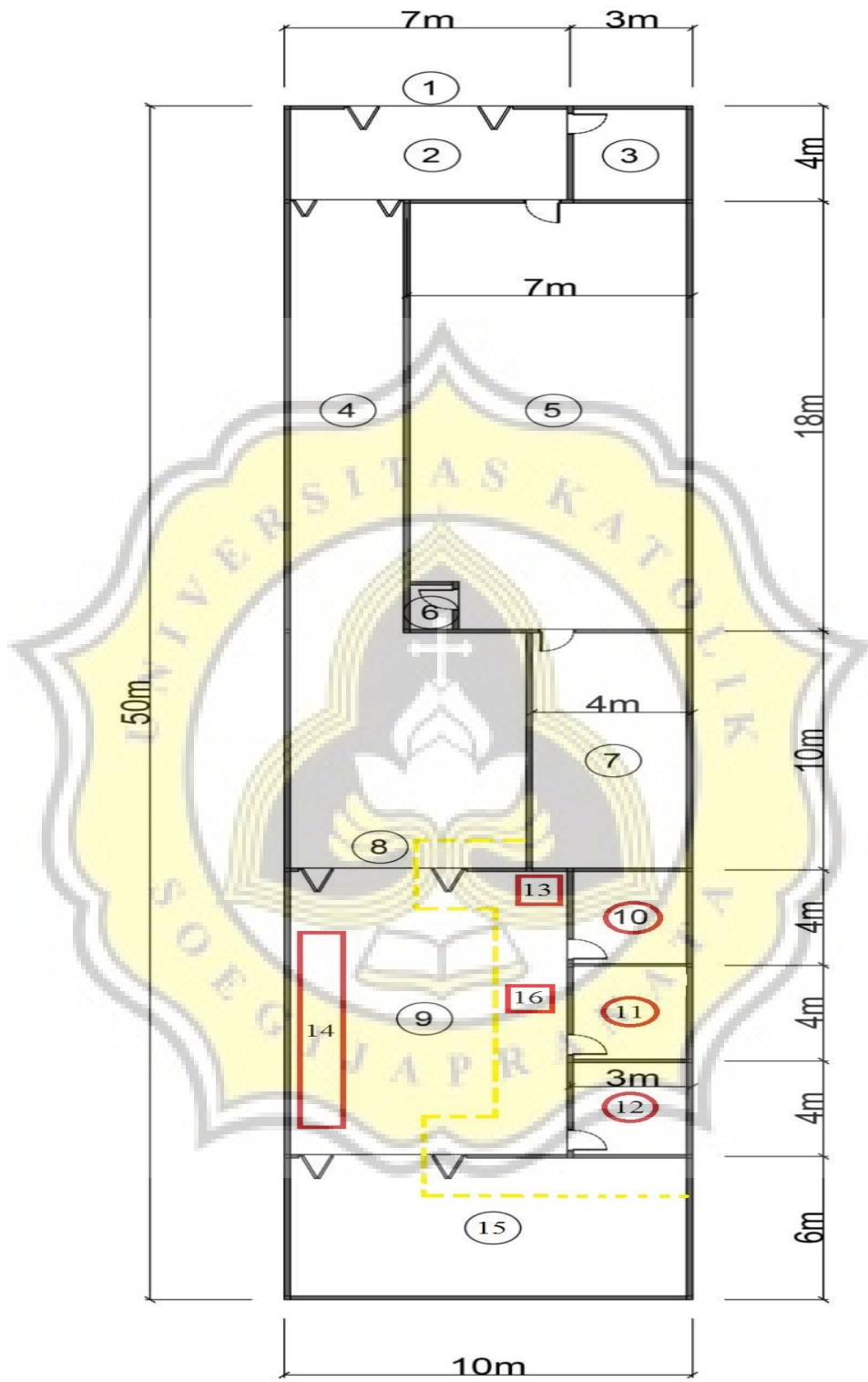
Gambar 4.7 menunjukkan salah satu gudang untuk tempat penyimpanan seharusnya gudang ini bisa digunakan untuk penyimpanan bahan baku saja atau barang jadi saja dan gudang lain digunakan untuk kebalikannya. Sehingga terlihat lebih rapi dan dapat mempermudah proses produksi.

3. Menambahkan tempat sampah



Gambar 4.8 Perencanaan Tempat Sampah Ruang Produksi

Tempat sampah yang berada di ruang *packaging* hanya berupa plastik besar yang di tempelkan di dinding. Banyak sampah yang jatuh dari plastik tersebut sehingga membuat ruangan menjadi terlihat kotor dan tidak terawat. Bisa juga hal tersebut menjadi alasan para pekerja tidak menjaga lingkungan kerja dengan baik. Maka tempat sampah yang layak menjadi salah satu solusi untuk menjaga lingkungan kerja tetap rapi dan bersih. Juga dapat mempermudah pekerja untuk membawa tempat sampah ketika akan membuang sampah.



Gambar 4.9 Layout dan Rancangan Seiton CV Ika Kimia Sari Semarang

Keterangan:

1. Pintu Masuk CV Ika Kimia Sari
2. Garasi
3. Mes karyawan dan satpam
4. Pintu masuk/akses ke ruang produksi
5. Ruang tamu dan kantor *marketing*
6. Kamar mandi
7. Kantor
8. Gerbang masuk ruang produksi
9. Ruang *packaging*
10. Gudang 1
11. Gudang 2
12. Gudang 3
13. Tempat sampah yang direncanakan
14. Rak dinding yang disusun sesuai perencanaan (menaruh box di atas rak dinding)
15. Ruang mesin *mixer*
16. ■■■ : Jalur *Forklift*

Gambar 4.9 menunjukkan layout CV Ika Kimia Sari Semarang.

Layout ini menunjukkan ruang *packaging* merupakan yang terbesar karena salah satu pusatnya adalah ruangan tersebut pada ruangan ini terdapat berbagai peralatan seperti kran portabel, tabung oksigen, alat cap, timbangan lab, alat pemotong dan alat perekat yang masing-masing alat

tersebut diletakkan di dalam box di atas rak dinding yang sudah ada agar mempermudah para pekerja untuk mencarinya. Memiliki 3 gudang yang belum digunakan dengan optimal yang berisi bahan baku, barang jadi, drum kosong, botol dan kaleng yang akan digunakan untuk barang jadi dan juga ada kardus-kardus. Seharusnya setiap gudang memiliki kegunaan masing-masing agar lebih optimal seperti gudang 1 digunakan untuk botol, kaleng, dan kardus yang akan dipakai untuk memasukkan barang jadi. Gudang 2 digunakan untuk barang yang sudah jadi, dan gudang 3 bisa digunakan untuk penyimpanan bahan baku. *Forklift* selalu diletakkan di akses pintu masuk agar tidak mengganggu jalannya proses produksi. Di ruang produksi ada *mixer* dan beberapa drum yang masih berisi bahan baku maupun drum kosong. Memberikan tambahan tempat sampah yang layak untuk digunakan agar para pekerja dapat mengetahui dimana letak tempat sampah dan dapat menjaga kebersihan lokasi kerja.

4.4.3 *Seiso* (pembersihan)

4.4.3.1 Kondisi awal Ruang Produksi CV Ika Kimia Sari



Gambar 4.10 Ruang Packaging yang tidak rapi



Gambar 4.11 Barang-Barang yang Mudah Terbakar Juga Terdapat di Ruang Produksi



Gambar 4.12 Cairan Berceceran di Sekitar Ruang Produksi dan Ruang Packaging

Pada gambar 4.10 , 4.11 , dan 4.12 merupakan lokasi produksi CV Ika Kimia Sari yang tidak terlihat rapi dan kurang bersih. Banyak limbah produksi maupun sampah pribadi yang masih berceceran dan tidak dibuang ketempat sampah. Kebersihan pada alat produksi dan sekitarnya juga masih belum diperhatikan masih banyak cairan bahan baku ataupun barang jadi yang tumpah dan juga ada barang-barang yang mudah terbakar di sekitar mesin yang seharusnya tidak boleh karena membahayakan dan bisa menyebabkan kebakaran.

4.4.3.2 Rancangan *Seiso* pada CV Ika Kimia Sari Semarang

Seiso adalah kegiatan membersihkan mesin, peralatan, sampah kotoran yang ada di area produksi CV Ika Kimia Sari. Berikut adalah rancangan *seiso* untuk CV Ika Kimia Sari :

a) Menentukan skala pembersihan (makro, mikro, individual)

a. Makro :

Dalam setiap ruangan pada lokasi produksi di CV Ika Kimia Sari harus selalu terjaga kebersihannya. Kebersihan pada ruang produksi, area mesin, area bahan baku, dan gudang harus diperhatikan. Ruang produksi harus bersih dari kotoran (cairan bahan baku maupun barang jadi), debu, dan sampah tidak terpakai.

b. Individual :

Tiap barang yang ada di area produksi hanya barang yang menunjang proses produksi saja. Barang pribadi yang dimiliki karyawan seharusnya ditempatkan di luar ruang area produksi agar tidak mengganggu proses kerja pada jam produksi dan konsentrasi karyawan yang sedang bekerja seperti contohnya *handphone* milik karyawan.

c. Mikro :

Dalam skala mikro yang harus lebih diperhatikan adalah kebersihan mesin, peralatan, dan perlengkapan pada area produksi. Alat-alat

produksi harus dibersihkan setelah selesai digunakan supaya keesokan harinya saat akan digunakan keadaan alat sudah bersih. Hal ini untuk menghindari kerusakan dini pada mesin, peralatan ataupun mesin apabila tidak dibersihkan.

b.)Menentukan jadwal pembersihan

Tabel 4.6 Jadwal Pembersihan CV Ika Kimia Sari

| Area | Pembersihan | Alat | Standar | Penanggung jawab | Jadwal |
|-----------------|---|---------------------|--|------------------------|-----------------------------|
| Ruang packaging | Membersihkan debu, barang tidak terpakai dan cairan yang tumpah | Kemoceng, lap, sapu | Barang-barang yang ada di ruang packaging tidak berdebu dan bersih dari kotoran | Rina, Tutik, Dedi, Nur | Pagi dan sore (setiap hari) |
| Ruang produksi | Membersihkan dari debu, sampah, cairan yang tumpah | Lap, sapu, pel | Pada saat proses produksi tidak ada barang mudah terbakar yang memicu adanya kebakaran pada lokasi | Budi, Rendy, Slamet, | Pagi dan sore (setiap hari) |
| Gudang (1,2,3) | Membersihkan dari debu dan barang yang tidak terpakai | Kemoceng, sapu | Barang-barang yang ada di gudang bebas dari debu dan kotor | Aji, Tika, Retno | Setiap sore hari |

Keterangan pada tabel 4.5 :

a) Area ruang *Packaging* : Pembersihan peralatan yang ada di rak dinding ruang *packaging* harus dilakukan setiap hari untuk menghindari debu dan rusaknya alat. Pembersihan peralatan dilakukan dengan lap, rak di bersihkan menggunakan kemoceng dan lap sedangkan lantai dibersihkan menggunakan sapu.

b) Area produksi : Lantai pada ruang produksi di bersihkan menggunakan sapu dan pel agar terhindar dari debu dan cairan yang berceceran dari bahan baku dan barang jadi, juga harus menyingkirkan barang-barang yang mudah terbakar untuk menjaga keselamatan para karyawan. Mesin-mesin pengaduk harus dibersihkan setiap pagi dan sore agar tidak berdebu dan tidak mudah berkarat. Peembersihan dilakukan dengan lap.

c) Area gudang : Area ini harus dibersihkan setiap sore setelah semua aktifitas produksi selesai. Barang yang sudah digunakan atau jarang terpakai harus terbebas dari debu dan kotoran untuk menghindari kerusakan pada barang yang jarang digunakan juga. Pembersihan dilakukan dengan kemoceng untuk barang dan rak yang ada pada gudang dan sapu untuk lantai gudang.

4.4.4 Seiketsu (pemantapan)

4.4.4.1 Kondisi Awal

Pada tahap ini peneliti membahas untuk melakukan pemantapan rancangan *seiri*, *seiton* dan *seiso*. Untuk memantapkan kegiatan *seiri*, *seiton* dan *seiso* dibutuhkan strategi manajemen visual untuk mempermudah karyawan menjaga lokasi produksi agar lebih kondusif. Kondisi ruang produksi CV Ika Kimia Sari saat ini penuh dengan drum kosong tidak terpakai di beberapa sudut ruangan yang masih disimpan, tumpukkan barang-barang tidak terpakai yang masih berserakan di berbagai tempat, tumpahan carian bahan baku dan barang jadi di ruang produksi dan ruang *packaging* dan sampah yang berserakan. Tidak ada peringatan apapun yang berbentuk visual di setiap ruang lokasi produks sebagai pengingat.

4.4.4.2 Rancangan Seiketsu pada CV Ika Kimia Sari

Maka dari itu tahapan rancangan *seiri*, *seiton*, dan *seiso* tidak akan ada artinya apabila tidak ada tindakan yang bisa mendukung semua rancangan dari *seiri*, *seiton*, dan *seiso*. Menggunakan kontrol visual merupakan salah satu cara yang diperlukan untuk menunjang rancangan *seiri*, *seiton*, dan *seiso* dapat berjalan dengan baik. Kontrol visual dapat dilakukan dengan menggunakan tulisan-tulisan maupun gambar-gambar yang diletakkan disekitar area tertentu dan dapat terlihat oleh setiap orang. Beberapa cara kontrol visual yang dapat mendukung rancangan *seiri*, *seiton*, dan *seiso* tersebut:



Gambar 4.13 Rancangan Gambar untuk Mendukung Kontrol Visual

Pada gambar 4.13 dapat ditempelkan di ruang *packaging* karena ruang *packaging* merupakan salah satu ruangan terbesar dan memiliki akses ke gudang dan juga ruang produksi CV Ika Kimia Sari. Gambar harus dapat terlihat dengan jelas oleh setiap karyawan. Dalam hal ini pemilik perusahaan juga harus memberikan contoh pada karyawannya agar tidak bermain *handphone* untuk keperluan pribadi pada saat proses produksi berlangsung terutama di dalam area kerja karena dapat berdampak ke berbagai hal mulai dari menghambat proses kerja hingga mengancam keselamatan para karyawan.



Gambar 4.14 Rancangan Gambar untuk Mendukung Kontrol Visual

Gambar 4.14 bertuliskan “KAWASAN TANPA ROKOK” ini ditempelkan di area pintu masuk menuju ruang *packaging* CV Ika Kimia Sari. Gambar harus bisa terlihat oleh setiap orang, bukan hanya karyawan saja karena banyak barang yang mudah terbakar di lokasi produksi CV Ika Kimia Sari, dan juga barang jadi dari CV Ika Kimia Sari adalah lem yang juga bisa memicu adanya kebakaran.



Gambar 4.15 Rancangan Gambar untuk Mendukung Kontrol Visual

Gambar 4.15 bertujuan untuk mengajak para karyawan untuk menjaga kebersihan di lingkungan kerja CV Ika Kimia Sari. Pemilik juga harus memberi contoh yang baik pada karyawan sehingga kebersihan dapat tercipta dan terjaga di CV Ika Kimia Sari.

LETAKKAN BARANG
PADA TEMPATNYA !!!

Gambar 4.16 Rancangan Gambar untuk Mendukung Kontrol Visual

Tulisan “LETAKKAN BARANG PADA TEMPATNYA!!!” pada gambar 4.16 bertujuan untuk mengajak para karyawan untuk selalu mengembalikan barang yang telah dipakai kepada tempat yang seharusnya agar selalu terlihat rapi dan juga jika ingin menggunakannya kembali jadi lebih mudah untuk mencarinya.

Tabel 4.7 Standar Operasional Prosedur (SOP)

| Standar Operasional Prosedur (SOP) Pada CV Ika Kimia Sari Semarang | | |
|---|--|---|
| Tujuan | Menjaga kenyamanan dan keamanan lingkungan kerja di CV Ika Kimia Sari Semarang | |
| Satuan Kerja yang terlibat | Setiap karyawan yang ada di dalam lingkungan kerja di CV Ika Kimia Sari Semarang | |
| Rincian Prosedur | | |
| No | Kegiatan | Tanggung Jawab |
| 1 | Menjaga lingkungan tetap kondusif dan mantaati peraturan yang sudah ditetapkan dan menerapkan metode 5S yang sudah dirancang melalui alat kontrol visual | Setiap orang yang ada pada lingkungan CV Ika Kimia Sari Semarang |
| 2 | Menjaga agar jalur forklift bersih dan tidak ada hambatan barang maupun karyawan yang berada pada jalur tersebut pada saat forklift akan melewatinya | Setiap orang yang ada pada lingkungan CV Ika Kimia Sari Semarang (terutama untuk karyawan yang bertugas di ruangan <i>Packaging</i>) |
| 3 | Melakukan evaluasi setiap sore sebelum selesai bekerja | Kepala divisi setiap bagian |

4.4.5 Shitsuke (pembiasaan)

Tahap terakhir pada metode 5S yaitu shitsuke (pembiasaan). Tujuan dari metode terakhir ini adalah untuk mengoptimalkan tahapan 4S sebelumnya yaitu seiri, seiton, seiso, dan seiketsu. Tahap ini dapat dilakukan dengan menempelkan poseter 5S yang sudah dirancang dan siapkan di setiap sudut ruangan. Pemilik

juga harus memberikan contoh dalam menerapkan metode 5S dan dapat menegur dan menasehati apabila ada karyawan yang tidak menerapkan metode 5S .

Setiap rancangan yang ada akan sia-sia jika tidak ada penerapan, kesadaran dan komitmen bersama. Rancangan ini dirancang bertujuan untuk meningkatkan proses kerja yang ada pada CV Ika Kimia Sari dan diharapkan rancangan ini dapat dipraktekkan semaksimal mungkin dan dapat berguna bagi perusahaan CV Ika Kimia Sari.

4.4.5.1 Rancangan Shitsuke pada CV Ika Kimia Sari

Rancangan *shitsuke* (pembiasaan) pada CV Ika Kimia Sari adalah sebagai berikut :

1. Menerapkan kebiasaan yang akan dilakukan
 - a) Semua karyawan CV Ika Kimia Sari harus melakukan disiplin diri.
 - b) Peneguran pada karyawan yang melakukan kesalahan.
2. Kampanye ketaatan pada peraturan (terutama 5S)
 - a) Melakukan *briefing* 15 menit sebelum memulai proses kerja.
 - b) Menginfokan pada setiap karyawan untuk selalu menerapkan 5S,SOP yang sudah direncanakan dan memberi peringatan jika tidak sesuai.
 - c) Memberikan *reward* kepada karyawan yang memiliki kinerja baik, untuk memberikan kompetisi yang baik untuk hasil yang maksimal.