

BAB IV

HASIL DAN PEMBAHASAN

4.1 Gambaran Perusahaan

Elshadai Collection merupakan sebuah perusahaan yang bergerak dibidang konveksi. Elshadai Collection menjahit berbagai macam kaos dewasa, kaos anak-anak, dan jaket sesuai dengan pengiriman dari pusat Jakarta. Namun Elshadai Collection juga melayani pemesanan kaos partai seperti seragam sekolah, seragam ibu-ibu pkk, Seragam Gereja dll.

Elshadai Collection berdiri sejak tahun 2003 di dirikan oleh ibu Elysabet di Ibu Kota Jakarta, pada awalnya usaha ini muncul karena himpitan ekonomi yang dirasa gaji suami tidak cukup untuk membiayai kebutuhan di Jakarta akhirnya ibu Elysabet membuka konveksi ini untuk menambah atau membantu kebutuhan rumah tangga. Pada tahun 2013 ibu Elysabet memutuskan untuk pindah dikampung halaman begitu juga dengan konveksinya, Elshadai Collection beralamatkan di desa Maitan yang berada pada wilayah Pati Jawa Tengah hingga. Saat ini ibu Elysabet memiliki kurang lebih 30 karyawan.

4.2 Kondisi Awal Perusahaan dan Rancangan Pada Elshadai Collection

4.2.1 *Seiri* (Pemilahan)

Seiri merupakan tahap awal dalam menentukan sikap kerja 5S. Dalam melakukan pemilahan hal yang perlu dilakukan adalah dengan melakukan pengamatan kondisi awal pada Elshadai Collection.

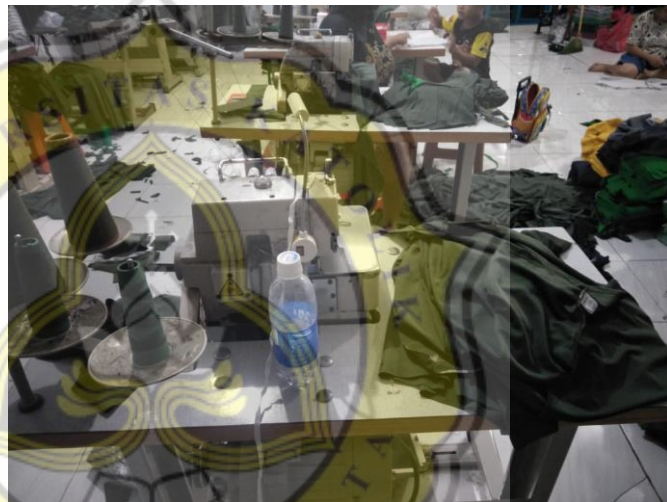
1. Kondisi Awal

a. Pemilahan sesuai dengan frekuensi (Rendah, Sedang, Tinggi)

Pada Elshadai Collection belum melakukan pemilahan sesuai dengan frekuensi pemilahan. Masih terdapat peralatan yang tidak di letakan pada tempatnya sehingga memperlambat proses pencarian.

I. Bagian Penjahitan

Pada bagian penjahitan menggunakan berbagai mesin yaitu mesin jahit, mesin obras, mesin kam, mesin rante terdapat barang-barang yang tidak seharusnya ada pada mesin.



**Gambar 4.1 Lokasi Penjahitan
Tampak Depan
Sumber Data : Data Primer 2019**

Gambar 4.1 merupakan lokasi penjahitan tampak depan, pada lokasi penjahitan ini dapat dilihat bahwa banyak kain-kain berserakan dilantai, kemudian juga diletakkan sembarangan pada meja jahit. Botol minum bekas juga dibiarkan begitu saja di meja jahit tidak dibuang pada sampah.



Gambar 4.2 Lokasi Penjahitan

Tampak Samping

Sumber Data : Data Primer 2019

Pada gambar 4.2 dapat dilihat juga banyak kain menumpuk di lantai, kemudian meja jahit banyak dipenuhi dengan benang-benang yang tidak digunakan sehingga mempersempit ruang gerak pada meja hal ini mengakibatkan proses pencarian peralatan seperti gunting dan pendedel.

Oleh karena itu diperlukan pemilahan barang yang digunakan selama proses produksi dan yang sudah tidak terpakai. Peralatan yang digunakan diletakan pada meja jahit dan barang yang tidak digunakan seperti kain potongan yang belum akan dijahit diletakan pada tumpukan bahan baku. Botol minum dibuang pada tempat sampah. Benang yang tidak digunakan diletakan pada rak benang.

II. Bagian Bahan Baku

Bahan baku yang ada pada Elshadai Collection adalah benang, kain potong, hantag, dan merk. Semua bahan baku yang akan digunakan untuk menjahit dibiarkan atau diletakkan pada sembarang tempat.



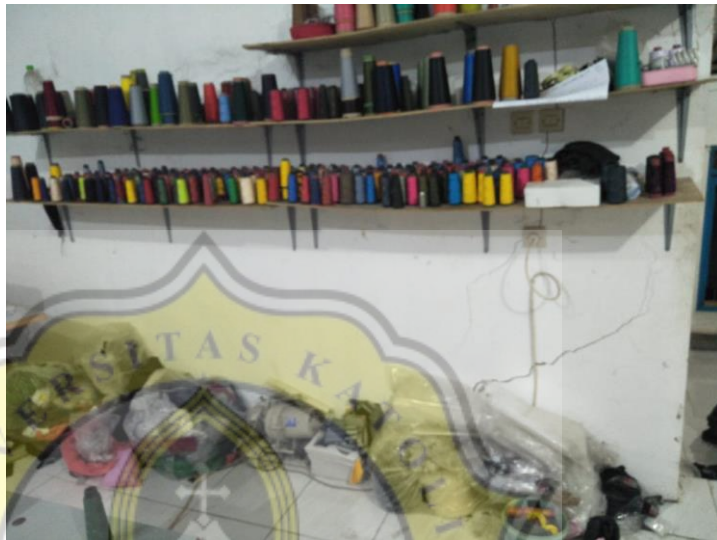
Gambar 4.3 Kondisi Meja Bagian tengah
Sumber Data : Data Primer 2019

Pada gambar 4.3 terlihat kondisi meja yang ada pada ruang kerja tengah, meja ini seharusnya digunakan untuk meja tamu didepan tetapi ini malah digunakan untuk menyimpan benang, plastik, bahan baku kain. Banyak sampah berserakan dikolong meja dan dipojok meja tidak dibersihkan.



Gambar 4.4 Kondisi Tempat Menyimpan
Bahan Baku Kain
Sumber Data : Data Primer 2019

Gambar 4.4 merupakan bagian depan tempat menyimpan bahan baku kain, terlihat bahan baku kain hanya diletakkan sembarangan sehingga mempersuit proses pencarian . Kursi sudut juga dibiarkan begitu saja padahal kursi sudut sudah rusak dan tidak berfungsi.



Gambar 4.5 Tempat Bahan Baku Benang
Sumber Data : Data Primer 2019

Kondisi tempat bahan baku pada Elshadai Collection tidak tertata dengan rapi dan sesuai dengan jenisnya. Kain potongan diletakkan begitu saja pada lantai, benang tidak diletakkan jadi satu ada yang dimeja ada yang dirak benang dan tidak dikelompokkan sesuai warna, bahan baku hantag, merk diletakan berserakan dibawah rak sehingga membutuhkan waktu yang lama dalam proses pencarian. Maka perlu dilakukan pemilahan penyimpanan pada bahan baku sesuai dengan jenisnya.

III. Limbah Produksi

Pada area limbah produksi banyak kain yang dimasukan didalam karung lalu hanya ditumpuk begitu saja.



**Gambar 4.7 Area Penyimpanan
Limbah Produksi
Sumber Data : Data Primer 2019**

Pada gambar 4.7 merupakan area penyimpanan limbah produksi, dapat dilihat banyak kain perca tidak dimasukkan secara sempurna kedalam karung dan tidak ditali sehingga terlihat tidak rapi dan mudah berceceran, karung juga tidak ditumpuk secara rapi hanya ditumpuk secara asal-asalan saja. Kasur busa yang sudah tidak terpakai hanya dibiarkan menumpuk pada karung. Limbah kain, benang, plastik dijadikan satu tempat penyimpanannya.



Gambar 4.8 Area Limbah Produksi Tampak Keseluruhan
Sumber Data : Data Primer 2019

Pada area limbah produksi terlihat tidak rapi bahkan ada Tv yang sudah tidak terpakai dibiarkan pada lantai, kardus-kardus yang sudah tidak digunakan juga tidak di biarkan, ada lemari kecil yang tidak berfungsi hanya dibiarkan sebagai pajangan, kemudian pintu kamar mandi yang rusak tidak dibenarkan malah dibiarkan saja.

IV. Peralatan

Pada area produksi terdapat berbagai peralatan yang berserakan, misalnya gunting yang ditaruh disembarang tempat, pendedel juga tergeletak dimana-mana sehingga memperlama proses pencarian.



Gambar 4.9 Area Menjahit Bagian Depan
Sumber : Data Primer 2019

Pada Elshadai Collection tidak memiliki tempat untuk meletakkan peralatan sehingga peralatan diletakan begitu saja pada meja mesin, rak benang dan berserakan juga dilantai, hal ini juga mengakibatkan proses pencarian yang cukup lama dalam mencari peralatan. Maka untuk peralatan perlu adanya pemilahan sesuai dengan frekuensi pemakaian. Berbagai peralatan yang digunakan yaitu 2 buah meteran, 6 buah gunting besar, 20 buah pendedel, 2 buah bolpoint, 5 buah kapur jahit, 40 buah jarum.

Tabel 4.1 Frekuensi Pemakaian peralatan dan perlengkapan

Nama Barang	Frekuensi pemakaian (per hari)
Pendedel	>11 kali
Meteran	<5 kali
Gunting	>11 kali
Bolpoint	<5 kali
Kapur jahit	<5 kali
Jarum jahit	>11 kali
Gilet	>6 kali
Mesin jahit	>11 kali
Mesin obras	>11 kali

Nama Barang	Frekuensi pemakaian (per hari)
Mesin kam	>11 kali
Mesin rante	>11 kali
Hantag	>11 kali
Plastik	>11 kali
Benang	>11 kali
Meja lipat	>11 kali
Setrika uap	>11 kali
Kain potong	>11 kali
Rib	>11 kali
Barang	Frekuensi pemakaian (per hari)
Lengan	>11 kali

Sumber : Data Primer 2019

Dari tabel tersebut diketahui bahwa frekuensi penggunaan pendedel >11 kali dalam satu hari, meteran <5 kali dalam satu hari, gunting >11 kali dalam satu hari, bolpoint <5 kali dalam satu hari, kapur jahit <5 kali dalam satu hari, jarum jahit >11 kali dalam satu hari, gilet >6 kali dalam satu hari.

2. Rancangan

- a. Pemilahan peralatan sesuai dengan frekuensi pemilahan

Tabel 4.2 Pemilahan Berdasarkan Frekuensi Pemakaian Peralatan Dan Perlengkapan

Frekuensi Pemakaian (per hari)	Jenis Barang	Metode Penyimpanan
Rendah (1-5 kali)	Meteran, Bolpoint, Kapur jahit	Simpan pada laci bawah
Rata-rata (6-10 kali)	Gilet	Simpan pada laci atas
Tinggi (>11 kali)	Pendedel, Gunting, Jarum jahit, Mesin jahit, Mesin obras, Mesin kam, Mesin rante, Setrika uap, Benang, Kain potong, Rib, Lengan, Meja jahit, Hantag, Plastik	Simpan pada kranjang, mesin ditata urut, setrika letakkan pada meja setrika, benang, rib dan lengan diletakkan pada rak, hantag dan plastik masukkan pada loker, meja jahit letakkan pada bagian belakang area produksi

Sumber : Data Primer 2019

Pada tabel 4.2 merupakan tabel pemilahan tempat penyimpanan berdasarkan frekuensi pemakaian peralatan. Frekuensi rendah 1-5 kali dalam sehari yaitu meteran, bolpoint, kapur jahit disimpan pada laci bagian bawah. Kemudian rata-rata 6-10 kali dalam sehari yaitu gilet disimpan pada laci bagian atas. tinggi >11 kali dalam sehari yaitu pendedel, gunting, jarum jahit, mesin jahit, mesin obras, mesin kam, mesin rante, setrika uap, benang, kain potong, rib, lengan, meja jahit, hantag, plastik, disimpan pada kranjang, rak, loker, meja setrika, meja lipat diletakkan pada bagian belakang area produksi. Pemilahan dilakukan agar mempermudah karyawan dalam pencarian peralatan agar siap dipakai saat diperlukan.

Tabel 4.3 Pemilahan Penyimpanan Barang Berdasarkan Frekuensi Pemakaian

Frekuensi pemakaian (per hari)	Nama Barang	Metode Penyimpanan
Rendah (1-5 kali)	Meteran Bolpoint Kapur jahit	Simpan pada laci bagian bawah dan diletakkan diatas loker rib dibelakang bagian menjahit
Frekuensi pemakaian (per hari)	Nama Barang	Metode Penyimpanan
Rata-rata (6-10 kali)	Gilet	Simpan pada laci bagian atas dan diletakkan diatas loker rib dibelakang bagian menjahit
Tinggi (>10 kali)	Pendedel Gunting Jarum jahit	Simpan pada kranjang dan diletakkan dimeja jahit dekat dengan karyawan
	Mesin jahit Mesin obras Mesin kam Mesin rante	Mesin jahit, mesin obras, mesin kam dan mesin rante diletakkan berkelompok dan berurutan.
	Setrika uap	Setrika uap diletakkan diatas meja setrika dibagian belakang area produksi
	Benang	Benang diletakkan pada rak benang, diletakkan sesuai dengan label warna. Rak diletakkan dibelakang bagian menjahit

Frekuensi Pemakaian (pe rhari)	Nama Barang	Metode Penyimpanan
	Kain potong	Kain potong diletakkan pada rak. Rak diletakkan pada bagian samping depan area produksi dekat mesin kam
	Rib Lengan	Rib dan lengan diletakkan pada rak. Rak diletakkan pada bagian depan kiri area produksi

Sumber Data : Data Primer yang diolah 2019

Pada tabel 4.3 merupakan tabel pemilahan penyimpanan barang sesuai dengan frekuensi pemakaian. Frekuensi pemakaian rendah meteran, bolpoint, kapur jahit disimpan pada laci bawah dan diletakkan diatas rak rib. Rata-rata gilet diletakkan pada laci bagian atas dan diletakkan diatas rak rib. Tinggi pendedel, gunting, jarum jahit dimasukkan di kranjang dan diletakkan dimeja jahit bagian kanan. Mesin jahit, mesin obras, mesin kam, mesin rante ditata secara rapi dan berurutan. Benang dimasukkan pada rak sesuai dengan label warna, rak diletakkan pada bagian belakang area jahit. Kain potong diletakkan pada rak sesuai dengan ukuran, rak diletakkan didepan mesin kam. Rib dan lengan diletakkan di rak sesuai dengan lebel, rak diletakkan pada bagian depan kiri.

b. Pemilahan Penyimpanan Barang

Berikut merupakan penjelasan pemilahan penempatan atau penyimpanan barang :

1. Area Penjahitan

Pada bagian ini yaitu area penjahitan pertama mesin ditata dikelompokan sesuai dengan jenisnya, kemudian mengurutkan mesin sesuai dengan urutan agar memudahkan pengambilan bahan baku kain. Barang-barang yang harus ada pada meja jahit yaitu gunting, jarum jahit dan pendedel diletakan pada kotak diatas meja jahit sebelah kanan.

2. Area Bahan Baku

Bahan baku yang digunakan yaitu kain, benang, hantag, plastik. Bahan baku kain diletakan pada rak depan mesin kam ditumpuk sesuai ukuran , benang di letakan pada rak dibelakang area menjahit disusun sesuai dengan warna. Hantag dan plastik disimpan pada loker diletakkan disamping rak benang, Rib leher dan lengan disimpan pada rak, rak diletakkan pada bagian depan kiri area menjahit.

3. Area Limbah

Limbah produksi hanya ada dua jenis yaitu benang dan juga kain. Limbah produksi seperti benang dikumpulkan jadi satu pada karung setelah selesai bekerja. Kemudian untuk limbah produksi berupa kain juga dimasukan pada karung namun antara kain dan benang harus dibedakan karungnya.

4. Area peralatan

Peralatan yang berupa meteran, bolpoint, kapur jahit diletakan pada laci bagian bawah, kemudian untuk gilet diletakan pada laci atas, laci ditelakkan diatas loker rib dan lengan . Untuk gunting, pendedel, dan jarum jahit diletakan pada kranjang disamping kanan meja jahit karyawan.

c. Membuang barang yang tidak diperlukan

Pada Elshadai Collection ada beberapa barang yang sudah tidak berfungsi sehingga memenuhi ruangan. Maka dari itu perlunya membuang barang yang tidak berfungsi.

Tabel 4.4 Membuang Barang Yang Tidak Berfungsi

Nama barang	Tindakan
Tv rusak	Dijual
Meja kayu	Dijual
Kursi Sudut	Dibuang
Kardus bekas	Dijual

Tabel 4.4 merupakan daftar barang-barang yang sudah tidak berfungsi atau sudah tidak digunakan maka perlu adanya tindakan. Tv rusak dijual, meja kayu dijual, kursi sudut dibuang dan kardus bekas dijual.

4.2.2 Seiton (Penataan)

Pada tahap 5S Seiton berarti penataan berikut merupakan rancangan seiton pada Elshadai Collection.

1. Kondisi Awal

a. Peralatan

Peralatan pada Elshadai Collection semula diletakkan pada sembarang tempat, hal ini membuat proses pencarian lama pada peralatan saat akan digunakan.

b. Meja Jahit

Pada meja jahit sebelumnya banyak sampah karyawan seperti botol, kemudian banyak benang tidak dikembalikan pada tempatnya, bahan baku kain yang belum dijahit juga ditumpuk sembarangan diatas meja jahit, hal ini mengakibatkan peralatan yang sering digunakan tertumpuk oleh kain-kain ataupun barang-barang yang lain.

c. Bahan Baku

1. Benang

Pada penyimpanan bahan baku benang pada Elshadai Collection masih berantakan diletakkan bercampuran dengan semua warna, rak benang juga hanya terbuat dari triplek yang menempel pada tembok. Setelah menggunakan benang juga banyak karyawan yang tidak mengembalikan benang pada tempatnya

2. Kain

Bahan baku kain pada Elshadai Collection hanya ditumpuk didepan pojok dekat dengan kursi sudut, hal ini mengakibatkan kain bisa kotor dan juga rusak.

3. Rib leher dan tangan

Pada Elshadai Collection peletakkan rib leher dan tangan masih menjadi satu dengan bahan baku kain, rib leher dan lengan ini berupa potongan kain yang kecil jika bertumpuk dengan bahan baku kain potong susah dalam pengambilan, maka dari itu perlu adanya tempat khusus agar mudah dalam proses pengambilan.

d. Limbah Produksi

Limbah produksi pada Elshadai Collection dibedakan menjadi dua yaitu limbah kain perca dan limbah benang, pada Elshadai Collection limbah masih dijadikan satu penyimpanannya, sehingga memperlama proses pencarian kain perca yang masih bisa digunakan.

2. Rancangan penyimpanan barang

a. Peralatan

Pada Elshadai Collection perlu adanya tempat untuk meletakkan peralatan.



Gambar 4.10 Laci Peralatan

Pada gambar 4.10 merupakan perancangan laci yang akan digunakan atau berfungsi sebagai tempat menyimpan peralatan agar saat digunakan mudah untuk menemukan. Laci ini rencananya akan diletakkan diatas loker hantag dan plastik. Berikut merupakan pembagian rak sesuai dengan frekuensi pemakaian :

Tabel 4.5 Penempatan Barang Sesuai Frekuensi Pemakaian

Laci atas	Gilet
Laci bawah	Meteran, Bolpoint, kapur Jahit

Sumber Data : Data Primer 2019

b. Meja Jahit

Pada meja jahit sebelumnya banyak sampah karyawan seperti botol, kemudian banyak benang tidak dikembalikan pada tempatnya, bahan baku kain yang belum dijahit juga ditumpuk sembarangan diatas meja jahit, hal ini mengakibatkan peralatan yang sering digunakan tertumpuk oleh kain-kain ataupun barang-barang yang lain, maka diatas mesin jahit perlu adanya kranjang untuk tempat menyimpan peralatan.



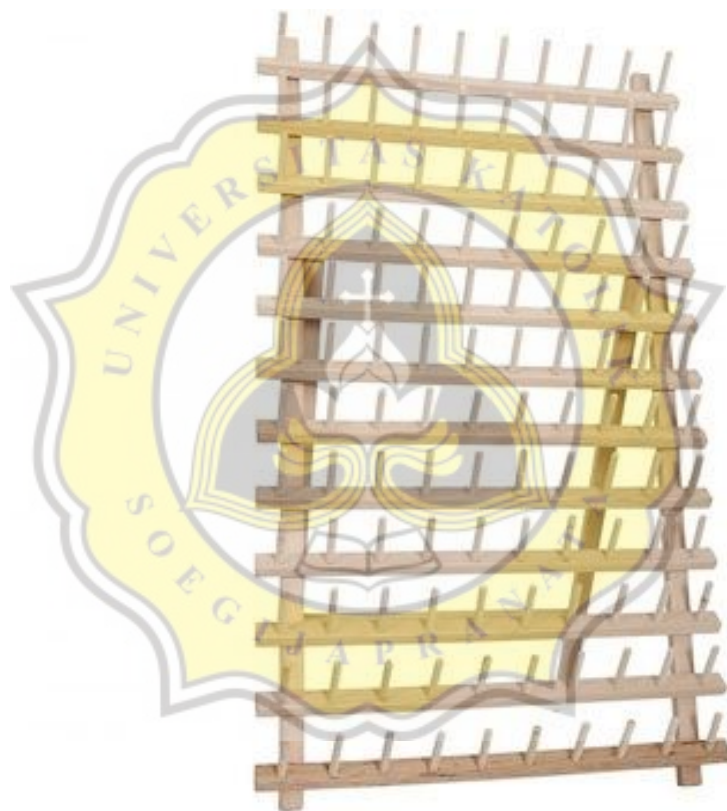
Gambar 4.11 Mesin Jahit dan Kranjang

Pada gambar 4.11 merupakan rancangan peletakkan kranjang pada meja jahit, kranjang ini digunakan untuk tempat gunting, pendedel, dan jarum jahit. Kranjang yang diletakkan pada samping kanan mesin jahit ini dibuat dari plastik dan tidak terlalu besar agar tidak mengganggu pada saat proses menjahit. Hanya gunting, pendedel, dan jarum jahit yang boleh diletakkan pada kranjang diatas meja jahit. Pada saat selesai bekerja semua peralatan diletakkan kembali pada kranjang agar saat bekerja kembali peralatan mudah ditemukan kembali. Kemudian untuk mesin juga akan ditata sesuai dengan jenisnya.

c. Bahan Baku

1. Rak Benang

Pada penyimpanan bahan baku benang pada Elshadai Collection masih berantakan diletakkan bercampuran dengan semua warna, rak benang juga hanya terbuat dari triplek yang menempel pada tembok, maka dari itu perlu adanya pembenahan rak benang dan penyimpanannya.



Gambar 4.12 Rak Benang

Gambar 4.12 merupakan rancangan rak yang digunakan untuk meletakkan benang. Penempatan benang sesuai dengan lubang, satu lubang digunakan untuk satu benang dan satu baris digunakan untuk 1 gradasi warna. Dengan adanya rak benang yang telah dirancangkan diharapkan penataan benang dapat serapi mungkin agar mudah saat pencarian warna dan mudah saat pengambilan. Karyawan juga diwajibkan untuk mengembalikan benang sesuai dengan warna agar

penempatan benang terlihat rapi. Rak benang ini akan diletakkan pada bagian belakan area jahit berdekatan dengan loker rib dan leher.

2. Kain

Bahan baku kain pada Elshadai Collection hanya ditumpuk didepan pojok dekat dengan kursi sudut, hal ini mengakibatkan kain bisa kotor. Maka dari itu perlu adanya rak untuk menyimpan bahan baku kain potong.

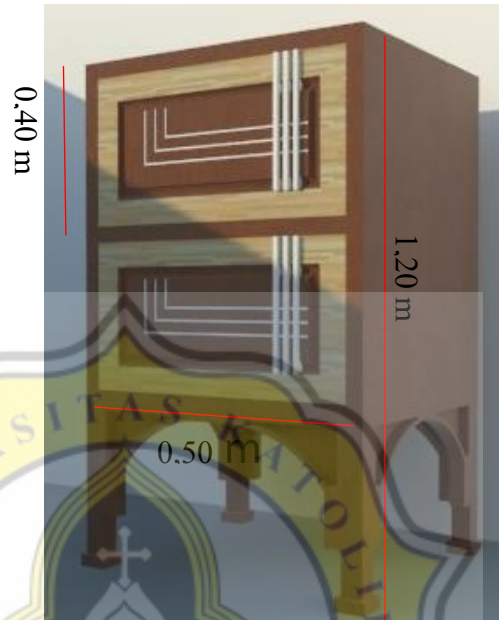


Gambar 4.13 Rak Potongan Kain

Pada gambar 4.13 merupakan rancangan rak untuk menumpuk bahan baku. Bahan baku kain ditumpuk sesuai dengan ukuran. Pada setiap ruang rak bisa digunakan sekitar 50 lusin kain potong. Dengan adanya rak untuk menyimpan bahan baku kain ini untuk mengurangi bahan baku kain yang kotor ataupun basah. Rak bahan baku kain ini diletakkan pada bagian depan kiri didepan mesin kam.

3. Hantag dan Plastik

Metode penyimpanan hantag dan plastik pada Elshadai Collection masih diletakkan sembarangan dan berceceran dilantai dan juga dibawah meja, maka dari itu perlu adanya tempat untuk meletakkan hantag dan plastik agar tidak berceceran.

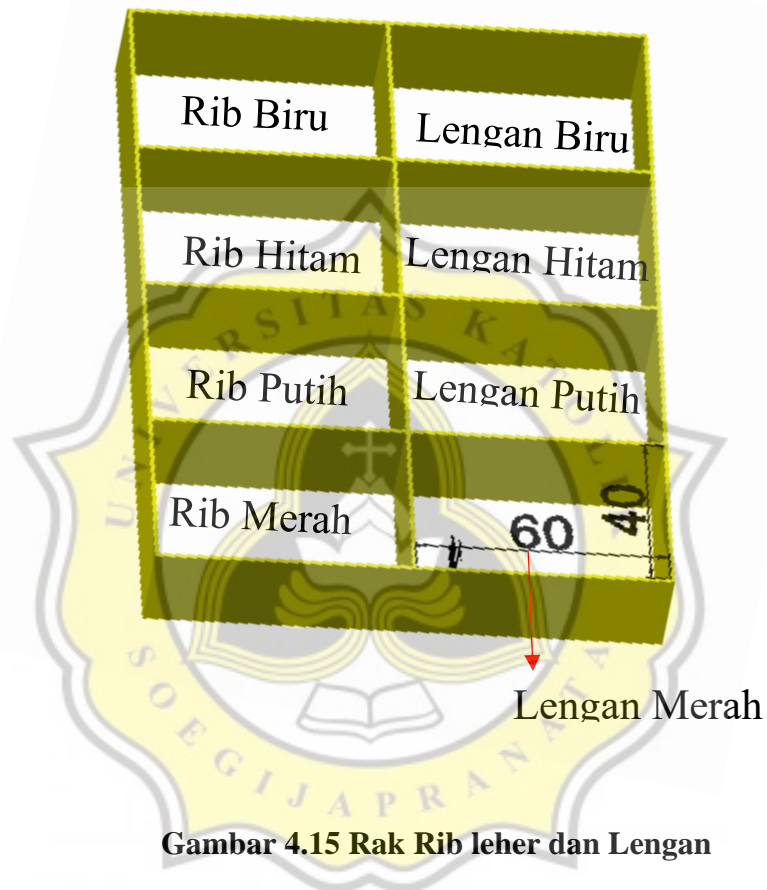


Gambar 4.14 Loker Hantag dan Plastik

Pada gambar 4.14 merupakan rancangan loker yang digunakan untuk meletakkan hantag dan plastik agar tidak berceceran dilantai. Loker atas digunakan untuk menyimpan hantag, dan loker bawah digunakan untuk menyimpan plastik. Hal ini bertujuan untuk menghindari hantag rusak dan berceceran. Loker hantag dan plastik ini akan diletakkan pada bagian belakang area menjahit disamping kiri rak benang.

4. Rib leher dan tangan

Pada Elshadai Collection peletakkan rib leher dan tangan masih menjadi satu dengan bahan baku kain, rib leher dan lengan ini berupa potongan kain yang kecil jika bertumpuk dengan bahan baku kain potong susah dalam pengambilan, maka dari itu perlu adanya tempat khusus agar mudah dalam proses pengambilan.



Gambar 4.15 Rak Rib leher dan Lengan

Gambar 4.15 merupakan rancangan rak untuk menyimpan Rib leher dan lengan. Pada rak sudah ada label penempatan warna, rib leher dan lengan diletakkan sesuai dengan label warna. Pada bagian kanan digunakan untuk rib leher dan bagian kiri digunakan untuk lengan. Pada saat bahan baku datang rib leher dan lengan langsung diletakkan pada rak agar rib leher dan lengan tidak kotor dan mudah saat proses pengambilan.

d. Limbah Produksi

Limbah produksi pada Elshadai Collection dibedakan menjadi dua yaitu limbah kain perca dan limbah benang, pada Elshadai Collection

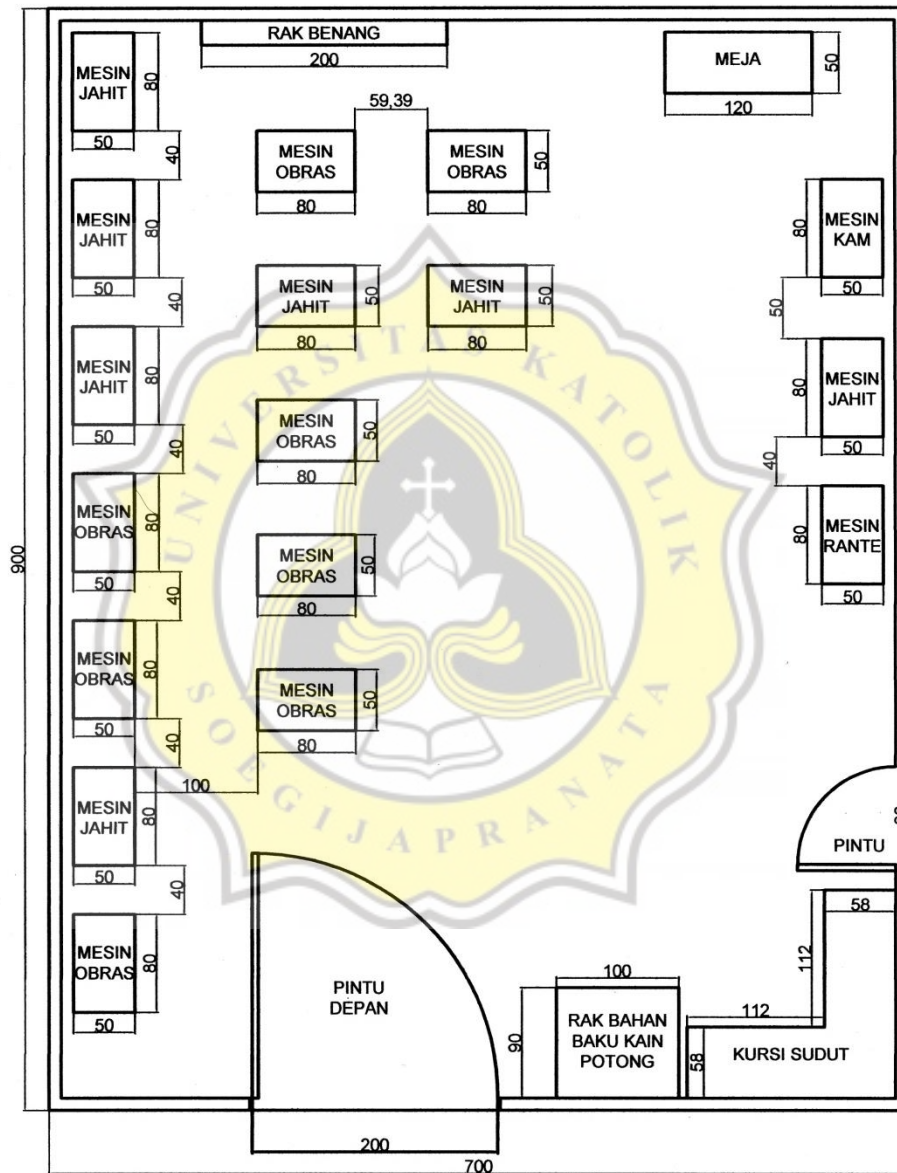
limbah masih dijadikan satu penyimpanannya. Sehingga perlu tempat tersendiri untuk menyimpan dan membedakan limbah produksi.



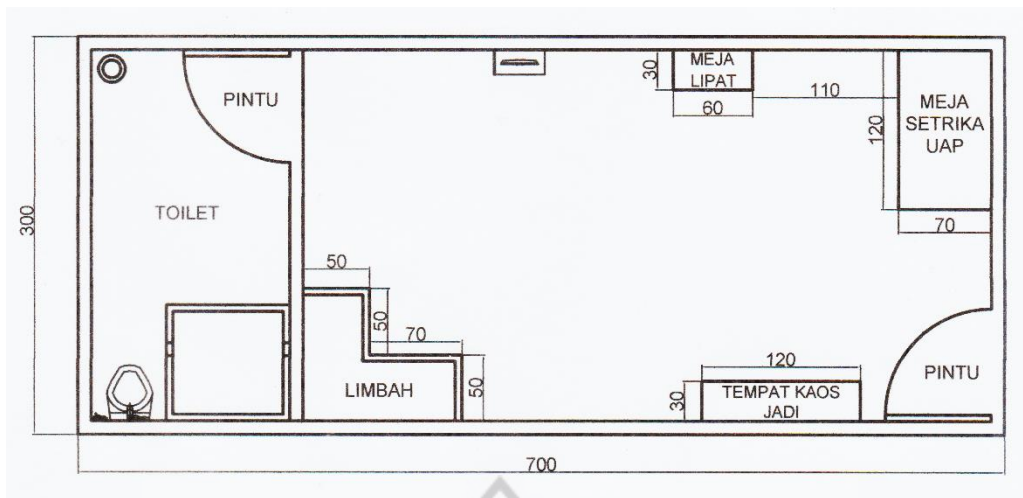
Gambar 4.16 Karung Limbah Produksi

Gambar 4.16 merupakan tempat untuk membuang limbah produksi yaitu kain dan benang. Limbah produksi yang berupa kain perca ataupun benang bisa dimasukkan kedalam karung setelah selesai bekerja sesuai dengan jenisnya. Karung limbah ini diletakkan pada bagian belakang dekat dengan kamar mandi ditumpuk sesuai dengan jenisnya.

e. Layout kondisi Elshadai Collection



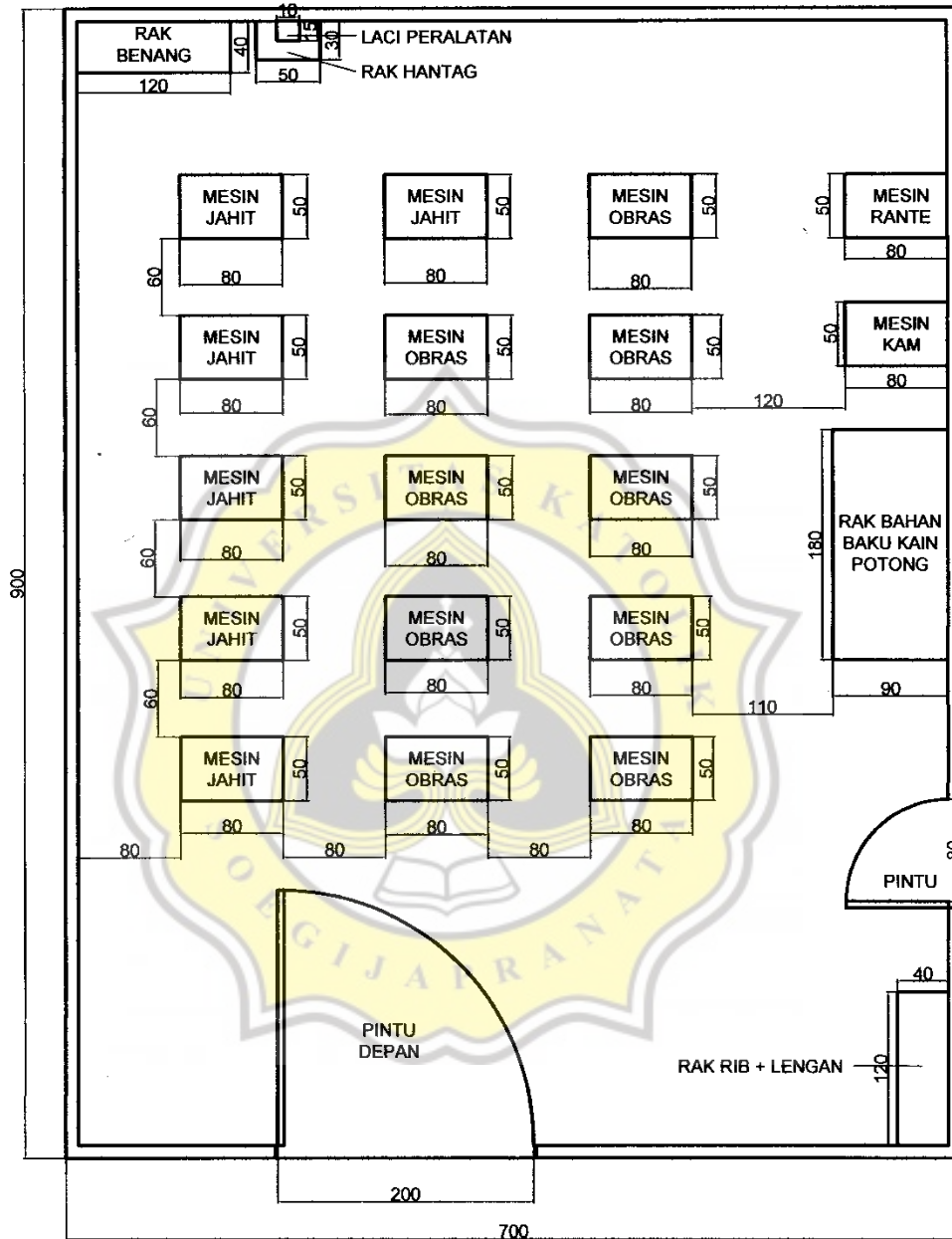
Gambar 4.17 Layout kondisi awal Elshadai Collection Bagian Depan



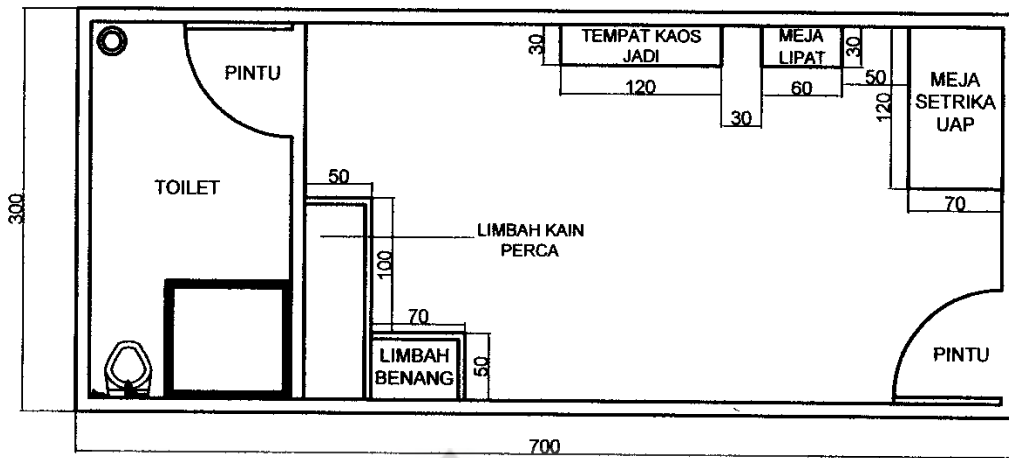
Gambar 4.20 Layout kondisi awal Elshadai Collection Bagian Belakang

Pada gambar 4.19 dan gambar 4.20 merupakan denah lokasi kondisi awal Elshadai Collection bagian depan dan belakang. Pada denah tersebut dapat dilihat penataan mesin yang kurang rapi, tidak diurutkan. Kemudian banyak barang-barang yang tidak terpakai dibiarkan memenuhi ruang kerja seperti tv rusak, kursi sudut rusak, dan meja tamu.

f. Rancangan Layout Elshadai Collection



Gambar 4.19 Rancangan Layout Kerja Elshadai Collection Bagian Depan



Gambar 4.20 Rancangan Layout Kerja Elshadai Collection Bagian Belakang

Pada gambar 4.21 dan gambar 4.22 merupakan rancangan denah lokasi kerja Elshadai Collection bagian depan dan bagian belakang. Terlihat pada rancangan mesin sudah mulai diurutkan dan ditata, barang-barang yang tidak berfungsi dikeluarkan dipindah pada gudang. Semua bahan baku dan peralatan juga ditata sesuai dengan tempatnya agar mempermudah proses pencarian.

4.2.3 Seiso (Pembersihan)

Seiso (pembersihan) merupakan tahap ketiga dalam metode 5S, berikut merupakan rancangan dari seiso :

a. Kondisi Awal

Pada tempat kerja Elshadai Collection kurang terjaga kebersihannya, terlihat banyak kain perca berserakan dan juga sampah-sampah tidak dibuang pada tempatnya.



Gambar 4.21 Area produksi
Sumber Data : Data Primer 2019

Pada gambar 4.17 merupakan area produksi dari Elshadai Collection, pada tempat produksi terlihat banyak sampah berserakan dilantai.



Gambar 4.22 Area Bahan Baku
Sumber data : Data Primer 2019

Pada gambar 4.18 merupakan area bahan baku, pada area ini juga masih banyak sampah, bahan baku kain hanya ditumpuk sembarangan, kursi yang sudah tidak terpakai dibiarkan saja hanya memenuhi ruangan.

b. Rancangan

Seiso atau pembersihan pada Elshadai Collection meliputi 3 aspek yaitu :

a. Makro

Pada tempat produksi harus terjaga kebersihannya, tidak hanya tempat produksi namun semua ruangan yang ada pada Elshadai Collection misalnya tempat produksi, tempat penyimpanan peralatan, tempat penyimpanan bahan baku, dan juga tempat penyimpanan limbah semua tempat ini harus terjaga kebersihannya dari sampah-sampah kain perca, benang, maupun sampah yang lainnya.

b. Individual

Pada konsep individual ini karyawan bertanggung jawab sepenuhnya dengan kebersihan area kerja. Membersihkan limbah produksi maupun sampah lainnya ketika selesai bekerja ataupun di sela-sela istirahat agar tempat kerja nyaman dan rapi.

c. Mikro

Aspek mikro ini meliputi pembersihan peralatan kerja maupun mesin, dengan kegiatan membersihkan peralatan setelah digunakan karena peralatan yang digunakan banyak terbuat dari besi sehingga mudah berkarat. Untuk menghindari terhambatnya proses bekerja.

Tabel 4.6 Perencanaan Jadwal Kebersihan Elshadai Collection

*
*

Hari	Tugas	Kriteria	Nama Karyawan
Senin	Menyapu	Membersihkan dari debu yang ada dilantai	Galuh
	Mengepel	Mengepel setelah disapu dan bersih dari debu	Ade
	Membuang sampah / limbah	Mebuang sampah pada tempat sampah dan memasukkan limbah sesuai dengan jenisnya	Rangga
	Membersihkan peralatan dan mesin	Membersihkan peralatan dan mesin dengan cara di lap dengan kain supaya debu dan kotoran lainnya hilang	Semua Karyawan
Selasa	Menyapu	Membersihkan dari debu yang ada dilantai	Santiko
	Mengepel	Mengepel setelah disapu dan bersih dari debu	Hikmah
	Membuang sampah / limbah	Mebuang sampah pada tempat sampah dan memasukkan limbah sesuai dengan jenisnya	Sumiati
	Membersihkan peralatan dan mesin	Membersihkan peralatan dan mesin dengan cara di lap dengan kain supaya debu dan kotoran lainnya hilang	Semua Karyawan
Rabu	Menyapu	Membersihkan dari debu yang ada dilantai	Feri
	Mengepel	Mengepel setelah disapu dan bersih dari debu	Ida
	Membuang sampah / limbah	Mebuang sampah pada tempat sampah dan memasukkan limbah sesuai dengan jenisnya	Erul
	Membersihkan peralatan dan mesin	Membersihkan peralatan dan mesin dengan cara di lap dengan kain supaya debu dan kotoran lainnya hilang	Semua Karyawan

Hari	Tugas	Kriteria	Nama Karyawan
Kamis	Menyapu	Membersihkan dari debu yang ada dilantai	Sri
	Mengepel	Mengepel setelah disapu dan bersih dari debu	Rita
	Membuang sampah / limbah	Mebuang sampah pada tempat sampah dan memasukkan limbah sesuai dengan jenisnya	Pipit
	Membersihkan peralatan dan mesin	Membersihkan peralatan dan mesin dengan cara di lap dengan kain supaya debu dan kotoran lainnya hilang	Semua Karyawan
Jumat	Menyapu	Membersihkan dari debu yang ada dilantai	Endang
	Mengepel	Mengepel setelah disapu dan bersih dari debu	Agus
	Membuang sampah / limbah	Mebuang sampah pada tempat sampah dan memasukkan limbah sesuai dengan jenisnya	Nando
	Membersihkan peralatan dan mesin	Membersihkan peralatan dan mesin dengan cara di lap dengan kain supaya debu dan kotoran lainnya hilang	Semua Karyawan
Sabtu	Menyapu	Membersihkan dari debu yang ada dilantai	Putri
	Mengepel	Mengepel setelah disapu dan bersih dari debu	Risky
	Membuang sampah / limbah	Mebuang sampah pada tempat sampah dan memasukkan limbah sesuai dengan jenisnya	Nur
	Membersihkan peralatan dan mesin	Membersihkan peralatan dan mesin dengan cara di lap dengan kain supaya debu dan kotoran lainnya hilang	Semua Karyawan

Sumber Data : Data Primer 2019

Pada Tabel 4.4 merupakan perencanaan jadwal kebersihan yang ada pada Elshadai Collection, kebersihan sudah dibagi untuk seluruh karyawan pada setiap hari. Jadwal kebersihan dijadwalkan setiap hari supaya kebersihan pada lingkungan kerja dan peralatan tetap terjaga. Karena pada Elshadai

Collection Minggu adalah hari libur jadi untuk hari minggu tidak ada jadwal kebersihan. Berikut merupakan cara pembersihan :

1. Menyapu

Membersihkan dari debu dan sampah pada lantai dengan cara menyapu kemudian area yang disapu adalah semua area kerja Elshadai Collection. Karyawan yang sudah dijadwalkan kebersihan bertanggung jawab atas tugasnya.

2. Mengepel

Setelah disapu kemudian lantai dipel dengan menggunakan pembersih lantai, pengepelan meliputi semua area kerja Elshadai Collection. Karyawan yang diberi tugas mengepel juga bertanggung jawab penuh terhadap jadwal yang sudah ditentukan.

3. Membuang sampah atau limbah

Membuang limbah produksi seperti benang dan kain, dengan cara mengumpulkan limbah kain perca dan limbah benang dimasukkan pada karung sesuai dengan jenisnya, untuk limbah karyawan seperti botol bekas minum dan sampah lainnya dimasukkan ditempat sampah lalu dibuang pada tong depan rumah. Karena tugas ini sangat ringan karyawan yang bertugas membuang sampah atau limbah ini juga harus membersihkan dinding-dinding area produksi dengan cara membersihkan jika ada sarang laba-laba yang menempel pada dinding dibersihkan dengan sapu ijuk.

4. Membersihkan peralatan dan mesin

Membersihkan peralatan dan mesin adalah tugas semua karyawan. Karyawan yang sudah selesai bekerja atau selesai menggunakan peralatan diwajibkan untuk membersihkan peralatan dan mesin dengan cara mengelap dengan kain perca jika terdapat sisa-sisa oli yang berceceran maupun peralatan yang terkena air-air.

4.2.4 *Seiketsu* (Pemantapan)

Tahap berikutnya pada 5S yaitu *seiketsu* yang berarti pemantapan, *seiketsu* ini dilakukan setelah 3 tahap *seiri*, *seiton* dan *seiso*

a. Kondisi Awal

Karyawan pada Elshadai Collection masih banyak yang belum menerapkan dari ketiga pilar 5S, misalnya masih banyak yang membuang sampah sembarangan. Kemudian memakai peralatan tidak dikembalikan sehingga memperlambat proses bekerja. Setelah bekerja karyawan juga tidak pernah membersihkan lingkungan kerja jadi masih banyak juga sisa kain-kain perca dan benang berserakan dibawah sehingga memperkotor lantai. Limbah produksi benang dan juga kain perca dijadikan satu, hanya ditumpuk di pojok belakan sehingga hanya menimbulkan sarang laba-laba.

b. Rancangan

Supaya proses pembiasaan dapat berjalan dengan lancar maka perlu dilakukan kontrol visual, berikut ini merupakan contoh kontrol visual :



Gambar 4.23 Rancangan Kontrol Visual

Gambar 4.23 merupakan gambaran dari rancangan kontrol visual, gambar ini merupakan tulisan himbauan kepada karyawan untuk menjaga kebersihan di lingkungan kerja. Tulisan ini diletakan pada parkir, area menjahit, area bahan baku, dan area belakang

yaitu area melipat. Hal ini diharapkan karyawan dapat melihat dengan jelas tulisan himbauan dan menerapkannya agar tempat kerja selalu dalam keadaan bersih.



Gambar 4.24 Rancangan Kontrol Visual

Gambar 4.24 merupakan gambaran dari kontrol visual. Gambaran tersebut merupakan himbauan untuk karyawan agar tidak membuang sampah sembarangan, membuang sampah pada tempat yang telah disediakan. Tulisan ini di tempelkan didepan parkir, di area menjahit, area bahan baku, diarea belakang yaitu melipat, hal ini diharapkan agar semua karyawan melihat dan mematuhi peraturan agar tidak terlihat sampah-sampah berserakan dilantai maupun di meja jahit.



Gambar 4.25 Rancangan Kontrol Visual

Gambar 4.25 merupakan gambaran dari kontrol visual untuk mengingatkan karyawan agar menata barang dengan rapi.



Gambar 4.26 Rancangan Kontrol Visual

Gambar 4.27 merupakan rancangan kontrol visual untuk mengingatkan karyawan agar mengembalikan barang ketempat semula.

Dengan adanya poster atau tulisan tersebut diharapkan pemilik dan semua karyawan dapat melaksanakan apa yang telah dituliskan pada poster. Karyawan juga harus saling mengingatkan jika ada yang melanggar atau lupa melakukan tulisan pada poster.

4.2.5 Shitsuke (Pembiasaan)

Shitsuke (Pembiasaan) adalah tahap terakhir pada pilar 5S

a. Kondisi Awal

Kondisi awal dari Elshadai Collection banyak karyawan yang tidak menaati peraturan, tidak mengembalikan peralatan pada tempatnya sehingga memperlambat proses pencarian karena peralatan tidak memiliki tempat khusus, saat bahan baku datang diletakan sembarangan tidak disesuaikan dengan warna dan juga ukuran, benang juga hanya dikembalikan pada rak tidak memperhatikan warna sehingga benang yang belakang tidak terlihat dan susah untuk mencari, kemudian untuk sampah produksi juga dibuang sembarangan. Kemudian untuk Karyawan Elshadai Collection banyak yang masuk kerja senaknya saja.

b. Rancangan

1. Karyawan Elshadai Collection harus melakukan pemilahan barang yang masih digunakan dan yang tidak digunakan. Barang yang masih digunakan dipilah berdasarkan frekuensi penggunaan rendah, rata-rata, tinggi. Barang yang sudah tidak digunakan disingkirkan atau dijual.
2. Karyawan Elshadai Collection juga harus melakukan penataan sesuai dengan rancangan yang sudah dibuat. Dan harus menerapkan atau melakukan secara terus menerus.
3. Karyawan Elshadai Collection harus menjaga kebersihan lingkungan kerja agar tetap bersih dan rapi. Kemudian sudah dijadwalkan tugas kebersihan sehingga diharapkan karyawan melakukannya dengan baik.
4. Karyawan Elshadai Collection harus membiasakan dengan kontrol visual yang sudah dirancang dan dipasang agar memudahkan karyawan untuk mengingat dan tidak melanggar dari kontrol visual yang sudah ada.
5. Pemilik dan semua karyawan Elshadai Collection harus menerapkan 5S yang sudah dirancang.
6. Kampanye pada ketaatan peraturan dengan cara :
 - a. Menetapkan jam operasional kerja yaitu jam 09.00-17.00
 - b. Memberikan evaluasi setiap 3 bulan sekali kepada karyawan. Evaluasi ini membahas tentang berjalannya program 5S pada perusahaan.
 - c. Memberikan sanksi atau teguran kepada karyawan yang melanggar peraturan.
 - d. Pemilik juga harus ikut serta menerapkan disiplin kerja
 - e. Memasang poster 5S untuk membiasakan karyawan menerapkan 5S, berikut merupakan rancangan poster 5S.



Gambar 4.27 Rancangan Budaya Kerja 5S

Pada gambar 4.27 merupakan rancangan budaya kerja 5S yang akan diterapkan pada Elshadai Collection. Gambar ini akan ditempet pada setiap sudut area kerja hal ini diharapkan karyawan dapat membaca dan menerapkannya.