

Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
2. Dilarang mengumunkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.



PENERAPAN BUDAYA 5S (*SEIRI, SEITON, SEISO, SEIKETSU* *DAN SHITSUKE*) PADA IKM PAKPUH

TUGAS AKHIR

Diajukan Sebagai Salah Satu Syarat
Untuk Memperoleh Gelar Sarjana Teknik Pada
Program Studi Teknik Industri

oleh :

MULIA FERDIANZ
11750214755



FAKULTAS SAINS DAN TEKNOLOGI
UNIVERSITAS ISLAM NEGERI SULTAN SYARIF KASIM RIAU

PEKANBARU

2022

Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

LEMBAR PERSETUJUAN

PENERAPAN BUDAYA 5S (SEIRI, SEITON, SEISO, SEIKETSU DAN SHITSUKE) PADA IKM PAKPUH

TUGAS AKHIR

oleh:

MULIA FERDIANZ
11750214755

Telah diperiksa dan disetujui sebagai laporan tugas akhir
di Pekanbaru, pada Juli 2022

Pembimbing I


Melfa Yulia, S.T., M. Eng
NIP. 19790629 200604 2 001

Pembimbing II


Muhammad Izzah Hadiyul Umam, S.T., M.T
NIP. 1991 230 201903 1 013

Ketua Jurusan


Misra Hartati, ST., MT
NIP. 19820527 201503 2 002

LEMBAR PENGESAHAN

PENERAPAN BUDAYA 5S (SEIRI, SEITON, SEISO, SEIKETSU DAN SHITSUKE) PADA IKM PAKPUH

TUGAS AKHIR

oleh:

MULIA FERDIANZ

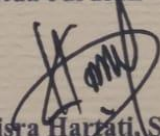
11750214755

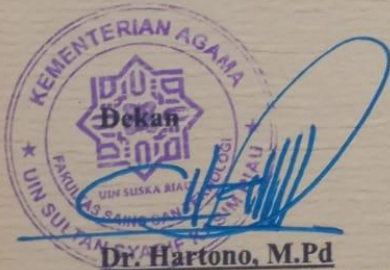
Telah dipertahankan di depan sidang dewan penguji sebagai salah satu syarat untuk memperoleh gelar Sarjana Teknik Fakultas Sains dan Teknologi Universitas Islam Negeri Sultan Syarif Kasim Riau di Pekanbaru, pada tanggal 18 Juli 2022

Pekanbaru, 18 Juli 2022

Mengesahkan,

Ketua Jurusan


Misra Hartati, S.T., M.T
NIP. 19820527 201503 2 002



Dr. Hartono, M.Pd
NIP. 19640301 199203 1 003

DEWAN PENGUJI :

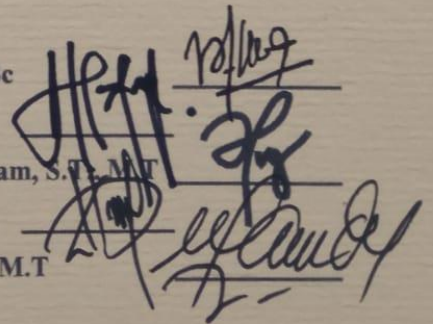
Ketua : Fitriani Surayya Lubis, S.T., M.Sc

Sekretaris : Melfa Yola, S.T., M. Eng

Anggota I : Muhammad Isnaini Hadiyul Umam, S.T., M.T

Anggota II : Misra Hartati, S.T., M.T

Anggota III : Muhammad Ihsan Hamdy, S.T., M.T



- Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang**
1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
 2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

LEMBAR HAK ATAS KEKAYAAN INTELEKTUAL

Tugas Akhir yang tidak diterbitkan ini terdaftar dan tersedia di Perpustakaan Universitas Islam Negeri Sultan Syarif Kasim Riau adalah terbuka untuk umum dengan ketentuan bahwa hak cipta pada penulis. Referensi perpustakaan diperkenankan dicatat, tetapi pengutipan atau ringkasan hanya dapat dilakukan seizin penulis dan harus disertai dengan kebiasaan ilmiah untuk menyebutkan sumbernya.

Penggandaan atau penerbitan sebagian atau seluruh Tugas Akhir ini harus memperoleh izin dari Dekan Fakultas Sains dan Teknologi Universitas Islam Negeri Sultan Syarif Kasim Riau. Perpustakaan yang meminjamkan Tugas Akhir ini untuk anggotanya diharapkan untuk mengisi nama, tanda peminjaman dan tanggal pinjam.

Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

Lampiran Surat :
Nomor : Nomor 25/2021
Tanggal: 10 September 2021

SURAT PERNYATAAN

Saya yang bertanda tangan dibawah ini:

Nama : Mulia Ferdianz
NIM : 11750214755
Tempat/Tanggal Lahir : Duri, 27 Agustus 1999
Fakultas : Sains dan Teknologi
Prodi : Teknik Industri

Judul ~~Disertai~~ Thesis/Skripsi/Karya Ilmiah lainnya*:

PENERAPAN 5S (SEIRI, SEITON, SEISO, SEIKETSU DAN SHITSUKE)
PADA IKM PAKPUH

Menyatakan dengan sebenar-benarnya bahwa:

1. Penulisan Skripsi dengan judul sebagaimana tersebut di atas adalah hasil pemikiran dan penelitian saya sendiri
2. Semua kutipan pada karya tulis saya ini sudah disebutkan sumbernya.
3. Oleh karena itu Skripsi saya ini, saya nyatakan bebas dari plagiat
4. Apa bila dikemudian hari terbukti terdapat plagiat dalam penulisan Skripsi saya tersebut, maka saya bersedia menerima sanksi sesuai peraturan perundang-undangan.

Demikian Surat Pernyataan ini saya buat dengan penuh kesadaran dan tanpa paksaandari pihak manapun juga.

Pekanbaru, 18 Juli 2022

Yang membuat Pernyataan



Mulia Ferdianz
11750214755

*pilih salah salah satu sesuai karya tulis

LEMBAR PERSEMBAHAN

بِسْمِ اللّٰهِ الرَّحْمٰنِ الرَّحِیْمِ

Dengan menyebut nama Allah yang Maha Pengasih lagi Maha Penyayang.

Allah tidak membebani seseorang melainkan dengan kesanggupannya. Dia mendapat (pahala) dari (kebajikan) yang dikerjakannya dan dia mendapat (siksa) dari (kejahatan) yang diperbuatnya.”

(Q.S Al-Baqarah : 286)

.. Sesungguhnya Allah tidak akan mengubah keadaan suatu kaum sehingga mereka mengubah keadaan pada diri mereka sendiri...”

(Q.S Ar-Ra'd : 13)

Alhamdulillahirabbil'alamin.

“Skripsi ini kupersembahkan sebagai wujud kasih sayang, bakti dan terima kasihku kepada kedua orang tuaku yang senantiasa memberikan limpahan kasih sayang, do'a yang tulus, pengorbanan dan dukungan, serta adikku tercinta.”

Pekanbaru, 18 Juli 2022

Mulia Ferdianz
11750214755

UIN SUSKA RIAU

- Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang**
1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
 2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

PENERAPAN BUDAYA 5S (*SEIRI, SEITON, SEISO, SEIKETSU* *DAN SHITSUKE*) PADA IKM PAKPUH

MULIA FERDIANZ
11750214755

Tanggal Sidang : 14 Juli 2022
Periode Wisuda :

Jurusan Teknik Industri
Fakultas Sains dan Teknologi
Universitas Islam Negeri Sultan Syarif Kasim Riau
Jl. Soebrantas No. 155 Pekanbaru

ABSTRAK

Lingkungan kerja yang belum tertata rapi, peralatan dan material yang belum berada pada tempatnya, dan adanya peliharaan berupa burung di lantai produksi menyebabkan karyawan tidak nyaman sehingga menyebabkan penurunan produktivitas karyawan. IKM Pakpuh juga belum mendapatkan izin PIRT (Pangan Industri Rumah Tangga), BPOM, dan halal yang disebabkan belum menerapkan 5S pada lantai produksi. Sehingga 5S dan GMP (*Good Manufacturing Practice*) saling berhubungan dan berkaitan. Penelitian ini bertujuan untuk menerapkan prinsip 5S di lantai produksi IKM Pakpuh sesuai dengan GMP (*Good Manufacturing Process*), membuat SOP (Standar Operasional Prosedur) produk, dan evaluasi penerapan 5S berdasarkan GMP (*Good Manufacturing Practice*). Hasil dari penelitian ini adalah 5S telah diterapkan pada lantai produksi IKM Pakpuh, terdapat SOP (Standar Operasional Produksi) produk, dan penerapan 5S berdasarkan GMP (*Good Manufacturing Practice*) yaitu adanya *display* di lantai produksi, SOP (Standar Operasional Prosedur) kebersihan ruangan, SOP (Standar Operasional Prosedur) pencucian peralatan, dan SOP (Standar Operasional Prosedur) hygiene perusahaan.

Kata Kunci : Penerapan, 5S, Lantai Produksi, Industri Kecil Menengah (IKM), *Good Manufacturing Practice*

- Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang**
1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
 2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

APPLICATION OF 5S CULTURE (*SEIRI, SEITON, SEISO, SEIKETSU, AND SHITSUKE*) ON IKM PAKPUH

MULIA FERDIANZ
11750214755

Session Date : 26 July 2022
Period of Graduation :

Industrial Engineering Departement
Faculty Of Sciences and Technology
State Islamic University of Sultan Syarif Kasim Riau
Soebrantas Steet No. 155 Pekanbaru

ABSTRACT

A work environment that is not well organized, equipment and materials that are not in place, and the presence of pets in the form of birds on the production floor cause employees to feel uncomfortable, causing a decrease in employee productivity. Small and Medium Industry (SMI) Pakpuh has not obtained a HIF (Home Industry Food) permit, BPOM, and Halal caused by not implementing 5S on the production floor. 5S and GMP (Good Manufacturing Practice) interconnected and related, the 5S principle apply on the production floor of Small and Medium Industry (SMI) according GMP (Good Manufacturing Practice), make SOP (Standard Operating Procedure) and evaluation of 5S based on GMP (Good Manufacturing Practice). The research 5S has been applied to the production floor of Small and Medium Industry (SMI) Pakpuh, there are SOP (Standard Operational Production) products, and the application of 5S based on GMP (Good Manufacturing Practice) specifically displays on the production floor, the presence of SOP (Standard Operating Procedures) cleanliness of the room, SOP (Standard Operating Procedure) washing equipment, and SOP (Standard Operating Procedure) company hygiene.

Keywords: *Application, 5S, Production Floor, SMI, Good Manufacturing Practice*

- Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang**
1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
 2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

KATA PENGANTAR



Assalamu'alaikum Warahmatullahi Wabarakatuh

Allhamdulillahirobbil'alamin, Allahumma Sholi'ala Sayyidina Muhammad Wa 'alaihi Sayyidina Muhammad

Puji dan syukur kepada Allah Subhanahu Wa Ta'ala yang telah menyempahkan rahmat, taufiq dan hidayahnya, sholawat serta salam selalu tercurah kepada Baginda Rasulullah Muhammad Sholallahu 'Alaihi Wassalam, sehingga Penulis dapat menyelesaikan laporan Tugas Akhir ini dengan judul **“PENERAPAN BUDAYA 5S (SEIRI, SEITON, SEISO, SEIKETSU DAN SHITSUKE) PADA IKM PAKPUH) ”** sebagai syarat untuk memperoleh gelar Sarjana Teknik di Jurusan Teknik Industri Fakultas Sains dan Teknologi Universitas Islam Negeri Sultan Syarif Kasim Riau. Pada kesempatan ini, penulis ingin menyampaikan rasa terimakasih dan penghargaan yang tulus kepada semua pihak yang telah banyak memberi petunjuk, bimbingan, dorongan dan semangat serta bantuan dalam menyelesaikan penulisan laporan Tugas Akhir ini, baik secara langsung maupun tidak langsung, terkhusus pada:

1. Teristimewa kepada kedua orang tua penulis Ayahanda Asmiraldi, dan Ibunda Reza Yuanshi, serta seluruh keluarga besar penulis yang selalu memberikan dukungan serta do'a restu sehingga dapat menempuh pendidikan Progam S1 Studi Teknik Industri Universitas Islam Negeri Sultan Syarif Kasim Riau.
2. Bapak Prof. Dr. Khairunnas Rajab, M.Ag selaku Rektor Universitas Islam Negeri Sultan Syarif Kasim Riau beserta jajaran.
3. Bapak Dr. Hartono, M.Pd selaku Dekan Fakultas Sains dan Teknologi Universitas Islam Negeri Sultan Syarif Kasim Riau beserta jajaran.
4. Ibu Misra Hartati, S.T., M.T selaku Ketua Program Studi Teknik Industri.
5. Bapak Anwardi, S.T., M.T selaku Sekretaris Program Studi Teknik Industri, dan sekaligus Pembimbing Akademik yang telah banyak membantu dan meluangkan waktu untuk selama masa perkuliahan.

Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:

- a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
- b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.

2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

6. Ibu Melfa Yola, S.T., M.Eng selaku Dosen Pembimbing I dan Bapak Muhammad Isnaini Hadiyul Umam, S.T., M.T selaku Dosen Pembimbing II yang telah meluangkan waktu, tenaga dan pikiran dalam membimbing dan memberikan arahan serta nasihat yang sangat berharga dan bernilai bagi penulis dalam penulisan laporan Tugas Akhir.
7. Bapak dan Ibu Dosen Progam Studi Teknik Industri Universitas Islam Negeri Sultan Syarif Kasim Riau yang telah banyak memberikan ilmu pengetahuan bagi penulis selama masa perkuliahan.
8. Pihak IKM Pakpuh yang telah banyak meluangkan waktunya untuk membantu penulis pada saat observasi.
9. Mahasiswa dan Alumni Teknik Industri Universitas Islam Negeri Sultan Syarif Kasim Riau angkatan 17 yang telah memberikan semangat serta dorongan kepada penulis.

Penulis menyadari masih terdapat kekurangan pada penulisan laporan ini. Penulis mengharapkan adanya kritik maupun saran yang bersifat membangun yang bertujuan untuk menyempurnakan isi dari laporan tugas akhir ini serta bermanfaat bagi semua pihak yang berkepentingan pada umumnya dan bagi penulis untuk mengamalkan ilmu pengetahuan di tengah-tengah masyarakat.

Terimakasih

Wassalamu'alaikum Warahmatullahi Wabarakatuh.

Pekanbaru, Juli 2022

Penulis,

Mulia Ferdianz

DAFTAR ISI

COVER	
LEMBAR PERSETUJUAN.....	ii
LEMBAR PENGESAHAN	iii
LEMBAR HAK ATAS KEKAYAAN INTELEKTUAL.....	iv
SURAT PERNYATAAN.....	v
LEMBAR PERSEMBAHAN	vi
ABSTRAK	vii
ABSTRACT	viii
KATA PENGANTAR	ix
DAFTAR ISI.....	xi
DAFTAR GAMBAR	xiv
DAFTAR TABEL.....	xvi
DAFTAR LAMPIRAN.....	xxii
BAB 1 PENDAHULUAN	
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Rumusan Masalah	5
1.3 Tujuan Penelitian	5
1.4 Manfaat Penelitian	5
1.5 Batasan Penelitian	5
1.6 Posisi Penelitian	6
1.7 Sistematika Penulisan	8
BAB II LANDASAN TEORI	
2.1 Pengertian Lingkungan Kerja	9
2.2 Pengertian 5S	9
2.3 SOP	18
2.4 Pengertian GMP (<i>Good Manufacturing Practice</i>).....	19

COVER

Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
2. Dilarang mengemukakan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

3.1 Alur Penelitian	22
3.2 Studi Pendahuluan.....	23
3.3 Studi Literatur	23
3.4 Identifikasi Masalah	23
3.5 Perumusan Masalah	24
3.6 Penetapan Tujuan	24
3.7 Pengumpulan Data	25
3.8 Pengolahan Data.....	25
3.9 Implementasi 5S.....	26
3.10 Evaluasi Penerapan 5S Berdasarkan GMP (<i>Good Manufacturing Practice</i>).....	26
3.11 Analisa	26
3.12 Kesimpulan dan Saran.....	27

BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

4.1 Pengumpulan Data	28
4.1.1 Profil Perusahaan.....	28
4.1.2 Kondisi Lingkungan Kerja Area Lantai Produksi IKM Pakpuh	29
4.1.3 Perbaikan <i>Layout</i> Produksi dengan Metode 5S.....	32
4.1.4 Data Barang-Barang di Lantai Produksi	33
4.2 Pengolahan Data.....	35
4.2.1 Perancangan <i>Seiri</i> (Pemilahan)	35
4.2.2 Perancangan <i>Seiton</i> (Penataan)	40
4.2.3 Perancangan <i>Seiso</i> (Pembersihan).....	48
4.2.4 Perancangan <i>Seiketsu</i> (Pemantapan)	65
4.2.5 Perancangan <i>Shitsuke</i> (Pembiasaan)	66
4.2.6 <i>Good Manufacturing Practice</i> (GMP)	67

BAB V ANALISA

5.1 Analisa Kondisi Lingkungan Kerja Lantai Produksi IKM Pakpuh	77
5.2 Analisa Perancangan <i>Seiri</i> (Pemilihan).....	77

© Hak Cipta Tamlik UIN Suska Riau

5.3	Analisa Perancangan <i>Seiton</i> (Penataan)	79
5.4	Analisa Perancangan <i>Seiso</i> (Pembersihan)	80
5.5	Analisa Perancangan <i>Seiketsu</i> (Pemantapan)	81
5.6	Analisa Perancangan <i>Shitsuke</i> (Pembiasaan)	81
5.7	Analisa <i>Good Manufacturing Practice</i> (GMP).....	82

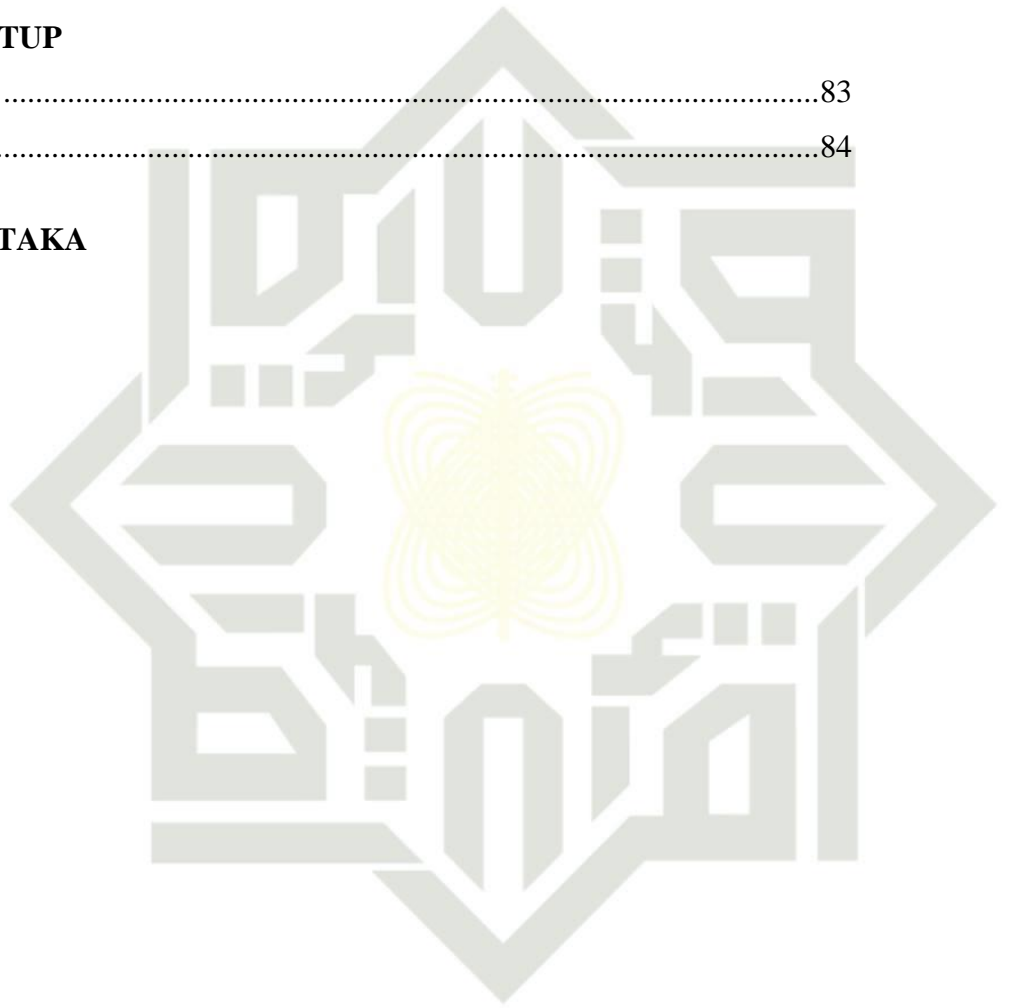
BAB VI PENUTUP

6.1	Kesimpulan	83
6.1	Saran.....	84

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN

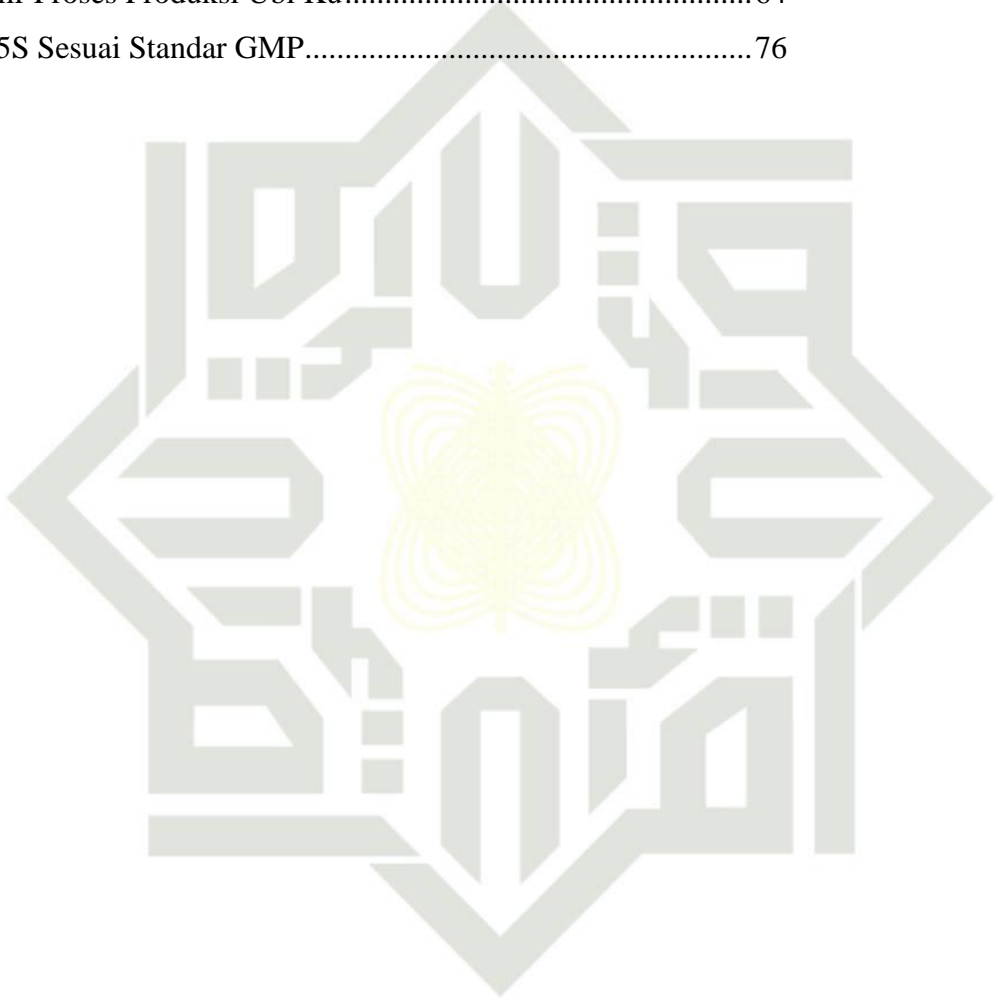
- Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang**
- Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
 - Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
 - Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.



DAFTAR GAMBAR

Gambar	Halaman
1. Kondisi Lantai Produksi.....	2
1.2 <i>Layout</i> Awalan IKM Pakpuh	3
2. Langkah-langkah Penerapan 5S	11
2.2 Dasar Pemilahan.....	13
2.3 Melacak Kotoran ke Sumbernya	14
2.4 Mempromosikan Penataan	17
2.5 Mempromosikan Tempat Kerja yang Bersih	22
3. <i>Flowchart</i> Penelitian	22
4.1 IKM Pakpuh	28
4.2 Kondisi Lantai Produksi.....	30
4.3 Kondisi Stasiun Pengisian Bakso ke Tahu.....	31
4.4 Kondisi Stasiun Perebusan.....	31
4.5 Kondisi Stasiun Pencucian.....	31
4.6 Kondisi Stasiun Pengupasan	32
4.7 Melaksanakan Pembersihan	35
4.8 Membuang yang Tidak Di Perlukan	36
4.9 Contoh Label Merah	39
4.10 Kondisi TPS (Tempat Penyimpanan Sementara).....	40
4.11 Kondisi Meja Perebusan Sebelum (A) dan Sesudah (B) Penerapan <i>Seiton</i>	41
4.12 Kondisi Meja Pengisian Tahu Bakso Sebelum (A) dan Sesudah (B) Penerapan <i>Seiton</i>	41
4.13 Kondisi Meja Stasiun Penggorengan Sebelum (A) dan Sesudah (B) Penerapan <i>Seiton</i>	42
4.14 Kondisi Peralatan Produksi Sebelum (A) dan Sesudah (B) Penerapan <i>Seiton</i>	43

4.17	Kondisi Rak Bumbu Sebelum (A) dan Sesudah (B) Penerapan <i>Seiton</i>	44
4.18	<i>Layout</i> Tata Letak Peralatan dan Bahan IKM Pakpuh.....	47
4.19	Peta Tanggung Jawab.....	48
4.20	Diagram Alir Proses Produksi Tahu Bakso	61
4.21	Diagram Alir Proses Produksi Ubi Ku.....	64
4.22	Penerapan 5S Sesuai Standar GMP.....	76



- Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang**
1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
 2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

DAFTAR TABEL

Tabel	
1.1 Posisi Penelitian	6
4.1 Kondisi Lingkungan Kerja Area Lantai Produksi IKM Pakpuh	29
4.2 Data Barang-Barang di Lantai Produksi IKM Pakpuh	33
4.3 Kondisi Barang	36
4.4 Tindakan Barang Label Merah	38
4.5 Perancangan <i>Seiton</i>	45
4.6 Perencanaan Jadwal Pembersihan	50
4.7 SOP Meja Perebusan	55
4.8 SOP Meja Pengisian Bakso	56
4.9 SOP Meja Pengeringan	57
4.10 SOP Meja Packing	58
4.11 SOP Tahu Bakso	59
4.12 SOP Ubi-Ku	62
4.13 Form Pembersihan	65
4.14 Kriteria <i>Good Manufacturing Practice</i> Pada Lantai Produksi	67

Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

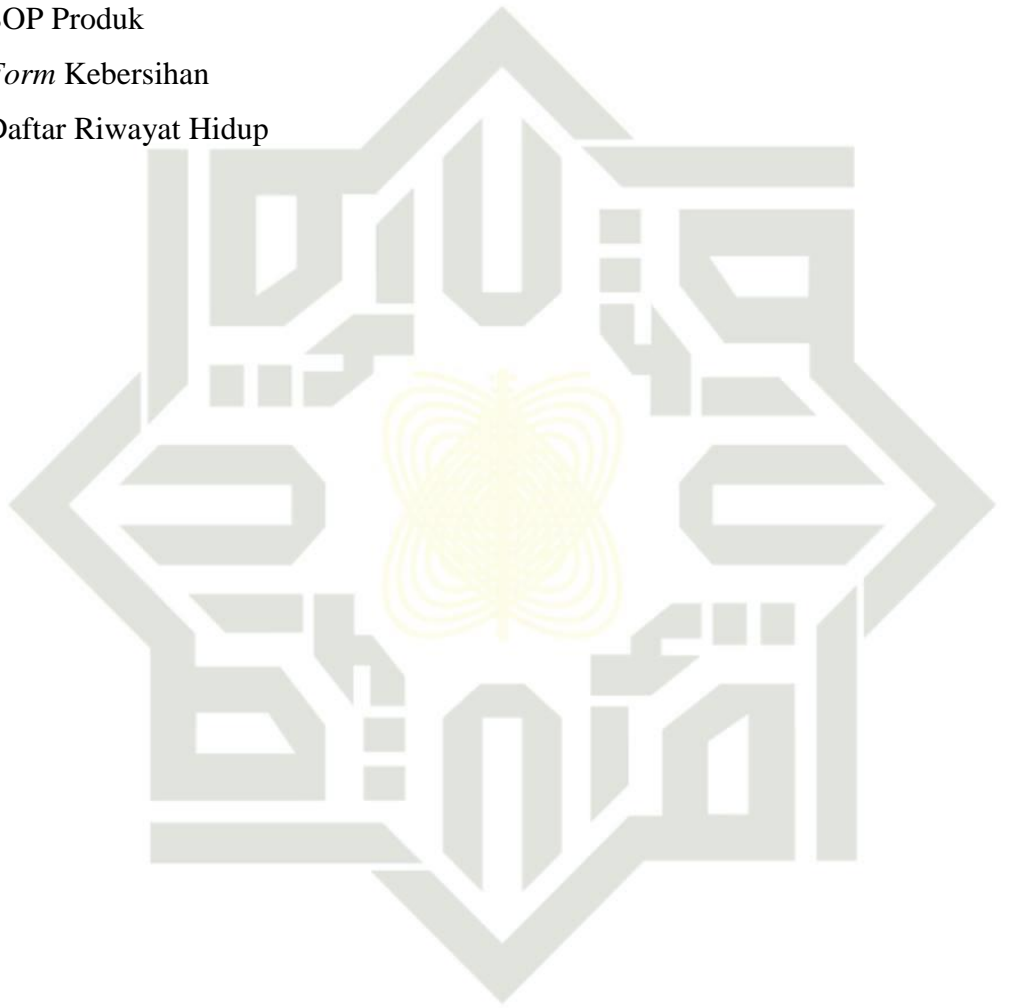
1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran A	Tindakan Barang Label Merah
Lampiran B	Perencanaan Jadwal Pembersihan
Lampiran C	SOP Pemeliharaan Kebersihan
Lampiran D	SOP Produk
Lampiran E	<i>Form</i> Kebersihan
Lampiran F	Daftar Riwayat Hidup

Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.



BAB I PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Perkembangan teknologi perindustrian telah memberikan pengaruh besar terhadap budaya lingkungan pekerjaanya, sehingga bekerja secara produktif dan bermutu akan semakin menjadi tuntutan, bahkan persyaratan di era globalisasi agar tetap kompetitif dan berkembang. Dalam meningkatkan mutu, selalu banyak banyak cara dan alat yang dapat dilakukan, salah satunya dengan menjaga lingkungan kerja.

5S merupakan salah satu metode menjaga dan memperbaiki lingkungan kerja yang terdiri atas; *seiri* (pemilahan), *seiton* (penataan), *seiso* (pembersihan), *seiketsu* (pemantapan), dan *shitsuke* (pembiasaan). Implementasi 5S di lantai produksi akan memberikan manfaat diantaranya peralatan kerja tersusun rapi dan lingkungan kerja menjadi bersih.

Good Manufacturing Practice (GMP) biasa disebut Cara Produksi Pangan yang Baik (CPPB) merupakan pedoman cara memproduksi makanan yang baik pada seluruh proses produksi dan menekankan hygiene pada setiap tahap penolahannya (Hasan, dkk., 2018). Dengan menerapkan GMP (*Good Manufacturing Practice*) maka konsumen akan terhindar dari bahaya pangan sehingga meningkatkan kepercayaan konsumen terhadap produk bersangkutan.

Industri Kecil Menengah (IKM) Pakpuh merupakan salah satu usaha kecil menengah yang terletak di Gang Melati, Simpang Tiga, Kota Pekanbaru, Riau. Usaha ini bergerak di bidang *frozen food*, produk nya yaitu: Tahu Bakso Ayam, Tempe Bacem, Tahu Bacem, Bakso Ayam, dan Tela-Tela. IKM Pakpuh juga menerima catering dari Rumah Sakit Awal Bros. Pemilik usaha ini bernama Dwi Astuti. IKM Pakpuh ingin mengajukan izin PIRT, BPOM, serta halal namun terkendala karena belum menerapkan 5S di lantai produksi dan belum mempunyai SOP. Menurut Peraturan Kepala Badan Pengawas Dan Makanan Republik Indonesia Nomor Hk.03.1.23.04.12.2206 Tahun 2012 mengenai persyaratan lantai

Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

© Hak cipta milik UIN Suska Riau

Sat-Is-Imic University of Iulpan-Syaf Kasim Riau

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:

- Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
- Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.

2. Dilarang mengumunkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

produksi bahwa bangunan dan fasilitas IRTP (Industri Rumah Tangga Pangan) seharusnya menjamin bahwa pangan tidak tercemar oleh bahaya fisik, fisiologis, dan kimia selama dalam proses produksi serta mudah dibersihkan dan disanitasi. IKM Pakpuh belum memenuhi kriteria untuk mendapatkan izin tersebut, hal ini juga menjadikan IKM Pakpuh sulit bersaing dengan IKM. Adapun pesaing dari IKM Pakpuh yang juga bergerak di bidang *frozen food* tahu bakso yaitu IKM Sabina Widyawati yang memiliki lokasi yang berdekatan dengan IKM Pakpuh sendiri.

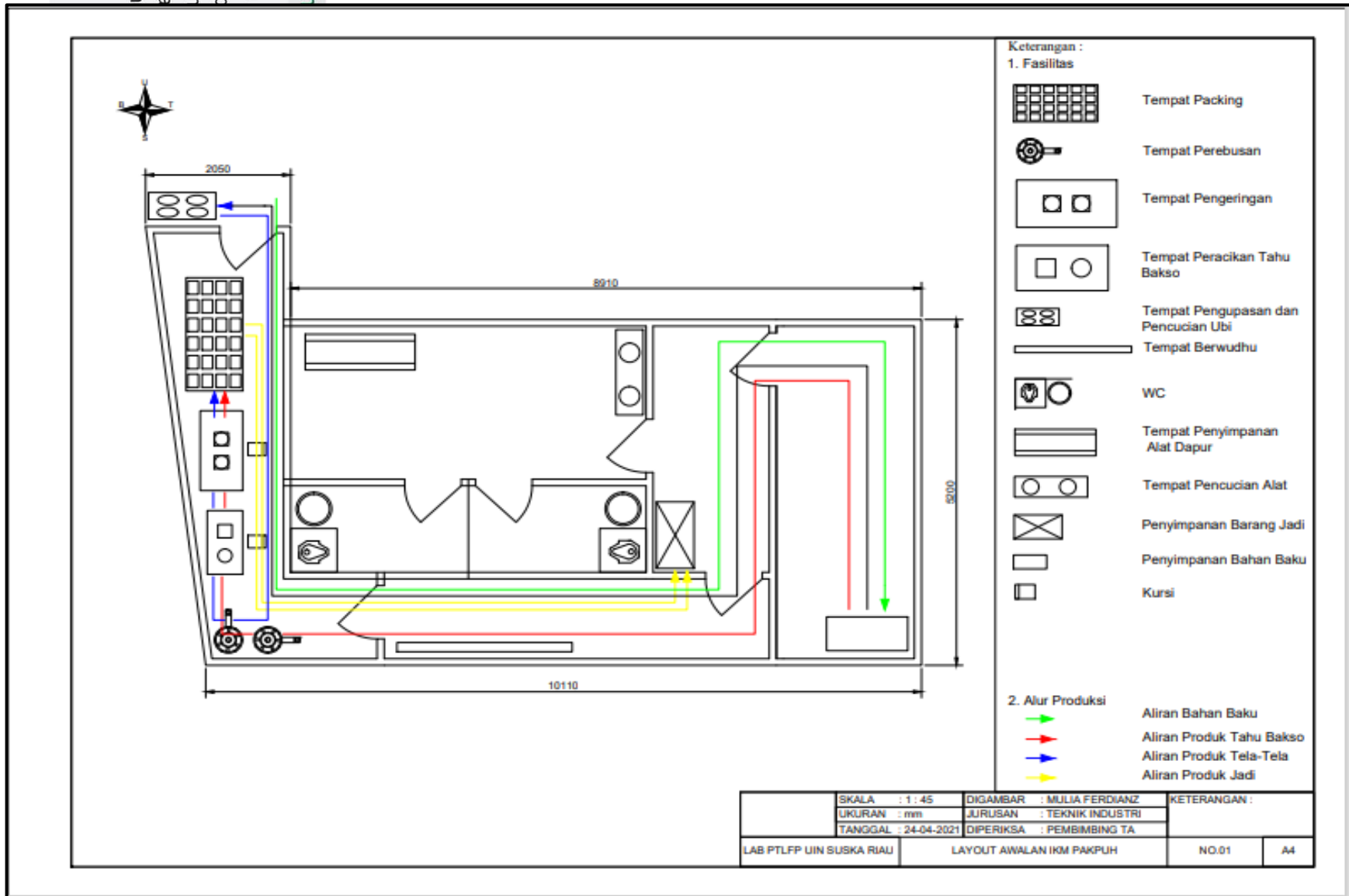
IKM Pakpuh belum menerapkan 5S dan saat ini terjadi berbagai permasalahan pada rantai produksi. Secara umum permasalahan rantai produksi di IKM Pakpuh yaitu masih banyak terdapat peralatan dan material yang belum tersusun dengan rapi dan juga tidak disimpan pada tempatnya. Pada rantai produksi juga terdapat hewan peliharaan berupa burung yang diletakkan berdekatan dengan area produksi.



Gambar 1.1 Kondisi Rantai Produksi
(Sumber: IKM Pakpuh, 2021)

Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.



Gambar 1.2 *Layout* Awalan IKM Pakpuh
(Sumber: IKM Pakpuh, 2021)

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:

- a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
- b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.

2. Dilarang mempublikasikan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

Permasalahan pada Gambar 1.1 (a) dan (b) yaitu kondisi lingkungan kerja yang sempit sehingga menjadikan kegiatan di lantai produksi menjadi terbatas. Penyebabnya yaitu *layout* pada IKM belum di tata. Aliran produksi masih berantakan, antara proses awal hingga proses akhir masih belum jelas, sehingga diperlukan penataan *Layout* pada IKM Pakpuh. Penataan *Layout* yang baik dapat meningkatkan produktivitas perusahaan. Meskipun kondisi lingkungan kerja yang sempit, jika *layout* sudah di tata maka akan memperlancar arus produksi yang akan di proses mulai dari persiapan produksi sampai dengan pemrosesan akhir (Putra dan Nurcaya, 2019).

Sedangkan pada Gambar 1.1 (c) dan (d) permasalahan nya yaitu barang dan material tidak mempunyai tempat penyimpanan. Akibatnya alat produksi dan material berserakan dan pekerja harus bolak-balik untuk mengambil barang dan material. Selain itu di tempat produksi terdapat barang yang tidak diperlukan berada di area produksi seperti; adanya karton bekas, keset, kompor yang tidak digunakan, dan *Styrofoam Box*. Menurut pemilik barang barang tersebut berada di area produksi karena tidak ada tempat penyimpanan khusus dan pemilik juga merasa tidak terganggu dengan adanya barang-barang tersebut di area produksi.

Pada Gambar 1.1 (e) permasalahannya yaitu tidak adanya penutup ventilasi dari area kamar mandi ke area produksi. Hal ini menimbulkan bau yang tidak mengenakan yang berasal dari kamar mandi. Menurut Peraturan Kepala Badan Pengawas Dan Makanan Republik Indonesia Nomor Hk.03.1.23.04.12.2206 Tahun 2012 Tentang Cara Produksi Pangan Yang Baik Untuk Industri Rumah Tangga, bahwa sarana toilet atau jamban harus dalam keadaan bersih dan tertutup. Secara keseluruhan *layout* IKM Pakpuh dapat dilihat pada gambar 1.2.

Hubungan antara 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke*), dengan GMP (*Good Manufacturing Practice*) adalah pada penerapan 5S di dunia industri harus disesuaikan dengan kebutuhan dan prinsip-prinsip CPPB (Cara Pengolahan Pangan yang Baik). Hal tersebut memberikan pengaruh yang sangat besar terhadap kualitas makanan yang dihasilkan.

Dengan adanya perjabaran permasalahan diatas, maka peneliti ingin melakukan perbaikan terhadap kualitas lingkungan kerja di IKM Pakpuh dengan menggunakan metode kerja 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke*), dan menggunakan metode GMP (*Good Manufacturing Practice*) untuk evaluasi mengenai penerapan standarisasi cara pengolahan pangan yang baik.

1.2 Rumusan Masalah

Adapun rumusan masalah pada penelitian ini adalah “Bagaimana Penerapan Budaya 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke*) pada IKM Pakpuh untuk mengamati permasalahan lingkungan kerja sehingga meningkatkan kenyamanan kerja”.

1.3 Tujuan Penelitian

Adapun tujuan penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Menerapkan prinsip 5S di lantai produksi IKM Pakpuh sesuai dengan GMP (*Good Manufacturing Practice*)
2. Membuat SOP produk IKM Pakpuh
3. Evaluasi penerapan 5S berdasarkan GMP (*Good Manufacturing Practice*).

1.4 Manfaat Penelitian

Adapun manfaat yang ingin diinginkan dari penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Bagi penulis sebagai sarana dalam menerapkan teori-teori yang telah didapatkan pada bangku perkuliahan.
2. Bagi instansi hasil penelitian ini diharapkan akan memberikan manfaat terhadap lantai produksi IKM Pakpuh.

Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang
1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
2. Dilarang mempublikasikan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

1.5 Batasan Penelitian

Adapun batasan penelitian di IKM Pakpuh sebagai berikut:

1. Kondisi *layout* di lantai produksi dan fasilitas produksi disesuaikan dengan kondisi IKM Pakpuh.
2. SOP (Standar Operasional Produk) produk Tahu Bakso dan Tela-Tela.

1.6 Posisi Penelitian

Penelitian mengenai 5S sudah pernah dilakukan sebelumnya. Agar tidak terjadinya penyimpangan dan penyalinan, maka berikut merupakan penelitian untuk melihat kesamaan penelitian dan untuk melakukan perbandingan.

Tabel 1.1 Posisi Penelitian

No	Judul dan Penulis	Permasalahan	Metode	Hasil
1	Implementasi Budaya 5S (<i>Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke</i>) pada IKM Keripik Bawang untuk Meningkatkan Kenyamanan Kerja (Studi Kasus: IKM Nafeesa Snack) (Habib Sadikin, 2020)	Tidak nyaman pada saat bekerja yang disebabkan lingkungan kerja	Metode 5S	Menghasilkan perbaikan dan memberikan usulan sehingga meningkatkan kenyamanan dalam bekerja.
2	Perancangan Lingkungan Kerja dengan Pendekatan 5S (<i>Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shiketsu</i>) pada Industri Kecil Menengah di Nafeesa Snack. Hasanah Permata Putri, 2020)	Peralatan dan material belum tersusun dengan rapi, dan peralatan dan material tersebut belum mempunyai tempat penyimpanan khusus	Metode 5S	Menghasilkan perbaikan pada lingkungan kerja dengan aspek prinsip 5S

(Sumber: Pengumpulan Data, 2021)

- Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang
1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
 2. Dilarang mempublikasikan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

© Hak Cipta Dhimdunggi Undang-Undang
 © Hak Cipta Dhimdunggi Undang-Undang
 State Islamic University of Sultan Syarif Kasim Riau
 Taber 1.1 Posisi Penelitian (Lanjutan)

No	Judul dan Penulis	Permasalahan	Metode	Hasil
3	Penerapan 5S (<i>Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu</i> , dan <i>Shiketsu</i>) pada UKM Olahan Makanan di Dusun Sempu, Desa Wonokerto. (Tarik Fariyah dan Didik Krisdiyanto, 2018)	Tidak stabilnya harga salak karena disebabkan oleh masa panen	Metode 5S	Melakukan pembinaan dan pelatihan mengenai konsep dan arti 5S serta langsung melakukan implementasi nya.
4	Perancangan 5S pada Area <i>Packing</i> di PT. Charoen Pokhand Indonesia <i>Feedmill</i> Balaraja (Vincent Handoyo dan Jani Rahardjo, 2018)	Banyaknya peralatan yang digunakan tidak tertata rapi dan banyaknya operator yang bekerja tidak tertib	Metode 5S	Menghasilkan perbaikan pada lingkungan kerja area <i>packing</i> dengan prinsip 5S.
5	Analisis Metode 5S pada Stasiun Kerja Pembuatan Rumah Boneka (Tiara, Surya Perdana, dan Atikah, 2020)	Terjadinya pemborosan yang berdampak kepada penurunan produktifitas dan meningkatnya resiko kerja.	Metode 5S	Menghasilkan perbaikan pada lingkungan kerja dengan prinsip 5S.
6.	Penerapan Budaya 5S (<i>Seiri, Seiso, Seiton, Seiketsu</i> , dan <i>Shitsuke</i>) sebagai Persiapan Pengajuan Izin BPOM pada IKM Pakpuh (Mulia Ferdianz, 2021)	IKM belum menerapkan prinsip 5S pada rantai produksinya yang menjadikan hal tersebut sebagai kendala untuk mendapatkan perizinan berupa PIRT dan BPOM	Metode 5S	Menghasilkan SOP produk dan memperbaiki lingkungan kerja yang dapat digunakan untuk memenuhi persyaratan perizinan PIRT dan BPOM

(Sumber: Pengumpulan Data, 2021)

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
2. Dilarang mempublikasikan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

BAB I
1.7 Sistematika Penulisan

BAB II

BAB III

BAB IV

BAB V

BAB VI

Sistematika penulisan bertujuan agar laporan penelitian yang dilakukan dapat di pahami dengan mudah, oleh karena itu penjelasan mengenai tugas akhir ini disusun dengan urutan sebagai berikut:

PENDAHULUAN

Pendahuluan berisikan mengenai latar belakang masalah yang ada pada IKM, perumusan masalah IKM, tujuan penelitian pada IKM, manfaat penelitian pada IKM, batasan masalah, posisi penelitian dan sistematika penulisan laporan terhadap penelitian yang dilakukan.

LANDASAN TEORI

Landasan teori berisikan teori-teori yang mendukung ataupun menjadi referensi untuk dipakai terhadap penelitian yang akan dilakukan terarah sesuai kaidah yang benar.

METODE PENELITIAN

Tahapan ini berisikan langkah penelitian dari awal hingga selesai. Metodologi penelitian ini berguna untuk penelitian yang dilakukan lebih terarah sesuai tahapan yang telah disusun pada *Flowchart*.

PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

Pada bab ini berisikan data yang telah dikumpulkan serta menjelaskan langkah yang digunakan pada tahap pengolahan data untuk dapat menyelesaikan permasalahan rantai produksi di IKM Pakpuh.

ANALISA

Pada bab ini berisikan analisa hasil dari implementasi budaya kerja 5S pada pengolahan data yang telah dilakukan sebelumnya.

KESIMPULAN

Pada bab ini berisi kesimpulan yang diperoleh dari proses yang telah dilakukan sebelumnya serta diberikan saran yang dapat berguna untuk IKM Pakpuh dimasa yang akan datang.

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
2. Dilarang mempublikasikan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

BAB II LANDASAN TEORI

2.1 Pengertian Lingkungan Kerja

Lingkungan kerja adalah seperangkat alat dan bahan yang berputar di sekitar lingkungan, metode kerja, dan pengaturan kerja di mana seseorang bekerja, baik secara individu maupun sebagai tim. Lingkungan kerja yang kondusif memberikan rasa aman dan memungkinkan karyawan untuk melakukan yang terbaik (Sedarmayani, 2009 dikutip oleh Wibowo, dkk., 2019).

Lingkungan kerja dalam sebuah organisasi merupakan salah satu faktor yang sangat penting dalam menciptakan kinerja karyawan karena lingkungan kerja langsung mempengaruhi karyawan dalam menyelesaikan pekerjaannya. Selain manusia terdapat faktor lain yang dapat mempengaruhi kinerja dari karyawan yaitu faktor fisik dan non fisik. Faktor fisik ini mencakup yaitu peralatan kerja, suhu ditempat kerja, kesesakan dan kepadatan, kebisingan, luas ruang kerja, sedangkan non fisik mencakup hubungan kerja yang terbentuk instansi antara pimpinan dan bawahan serta antara sesama karyawan (Wibowo, dkk., 2019).

2.2 Pengertian 5S

5S adalah sebuah pendekatan dalam mengatur lingkungan kerja, yang pada intinya berusaha mengeliminasi waste sehingga tercipta lingkungan kerja yang efektif, efisien dan produktif (Osada, 2004 dikutip oleh Fariyah dan Krisdiyanto, 2018). Sedangkan menurut Hirano (1996) mendefinisikan 5S sebuah alat untuk membantu mengungkapkan masalah dan bila digunakan secara tepat dapat menjadi suatu bagian proses dari sistem lean yang direncanakan dengan baik.

5S sendiri merupakan singkatan dari *Seiri (Sort)*, *Seiton (Straighten)*, *Seiso (Shine)*, *Seiketsu (Standardize)*, dan *Shitsuke (Sustain)*. Dalam bahasa Indonesia diterjemahkan sebagai 5R yang berarti Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin. Menurut Imai (2001) 5S sangatlah penting karena merupakan pondasi dalam membuat suatu proses menjadi sependek mungkin, mengurangi biaya produksi,

output yang berkualitas dan mengurangi timbulnya kecelakaan dengan adanya kondisi yang lebih baik (Fariyah dan Krisdiyanto, 2018). Pada dasarnya, 5S merupakan proses perubahan perilaku melalui perubahan tempat kerja dengan menerapkan penataan dan kebersihan tempat kerja (Diniaty, 2017., dikutip oleh Widjajanto, dkk., 2019).

Penerapan 5S juga bisa membantu dalam menciptakan tempat kerja, suasana pada tempat kerja yang kondusif, nyaman, rapi, aman dan bersih yang secara tidak langsung akan membentuk budaya kerja, meningkatkan produktivitas kerja dan motivasi kerja (Meri, 2016 dikutip oleh Widjajanto, dkk., 2019).

Konsep 5S diharapkan dapat mengurangi hambatan yang ada pada lantai produksi seperti kesulitan dalam mencari peralatan yang dibutuhkan. (Kurniawan, dan Sutapa, 2018)

Konsep 5S merupakan suatu langkah yang dapat dilakukan untuk mencegah terjadinya pemborosan yang terjadi pada perusahaan (Osada, 2018).

Dari uraian diatas, manajemen 5S merupakan suatu metode manajemen lingkungan kerja secara berkesinambungan dan saling berkaitan, proses tersebut meliputi pemilahan, penataan, pembersihan, pemantapan dan pembiasaan.

Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

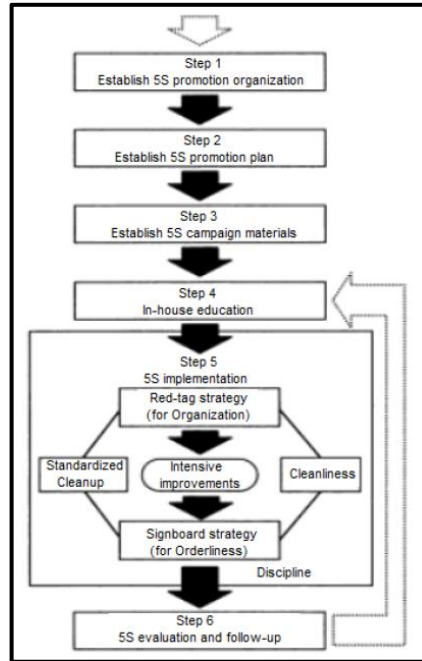
1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:

- a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
- b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.

2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.



Gambar 2.1 Langkah-langkah Penerapan 5S
(Sumber: Adzrie, dkk., 2019)

Penerapan konsep 5S merupakan suatu indikator penting suatu perusahaan untuk mencapai tujuan. Namun seringkali banyak orang melupakan bahwa dalam mencapai tujuan perlu dengan penerapan 5S sesuai dengan standar tertentu (Osada, 2018). Tujuan dari 5S adalah sebagai berikut (Osada, 2018):

a. Keamanan

Pemilahan dan penataan menjadi ciri utama yang seringkali dapat dilihat pada beberapa bagian perusahaan. Proses pemilahan dan penataan barang juga akan mempengaruhi keamanan orang-orang sekitar

b. Mengutamakan tempat kerja yang rapi

Penataan beberapa hal kecil yang dianggap sepele dan kemudian mempunyai pengaruh yang cukup besar mengenai keadaan lingkungan sekitar. Oleh karena itu perlu dilakukan penataan yang baik sesuai dengan prinsip tertentu.

c. Efisiensi

Pemilahan dan penataan akan sangat berguna bagi seseorang yang memiliki waktu yang padat. Oleh karena itu perlu memasukkan manajemen 5S dalam setiap jadinya.

Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:

- a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
- b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.

2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

d. Mutu

Salah satu indikator sebuah hasil pekerjaan adalah kualitas mengenai hasil benda kerja. Kualitas hasil benda kerja akan dipengaruhi oleh alat/mesin yang digunakan ketika melakukan pengerjaan

e. Macet

Pada beberapa perusahaan manufaktur atau perakitan terdapat suatu istilah sindrom Senin pagi. Sindrom ini maksudnya yaitu suatu kondisi dimana karyawan lupa terhadap apa yang harus dilakukan setelah menjalani hari libur

Ada beberapa manfaat penerapan 5S, yaitu seperti berikut (Osada, 2018):

- a. Dengan penerapan konsep 5S akan menciptakan area kerja yang bersih.
- b. Pembinaan terhadap tempat kerja mengalami peningkatan serta meningkatkan moral karyawan.
- c. Mengurangi beberapa pemborosan yang terjadi di perusahaan salah satunya mengurangi kegiatan mencari peralatan kerja ketika akan digunakan.

Adapun Klasifikasi 5S adalah sebagai berikut (Osada, 2018):

1. *Seiri* (Pemilahan)

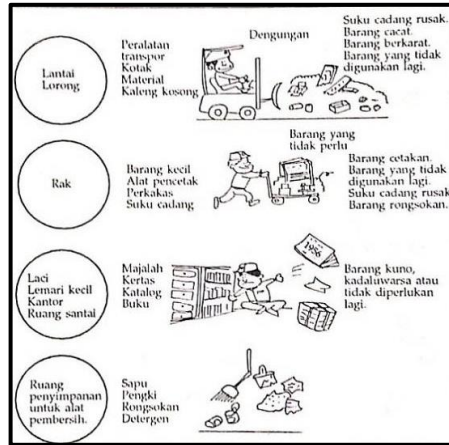
Seiri mempunyai arti memilih barang yang masih digunakan dengan barang yang sudah tidak dapat digunakan dan membuang barang yang sudah tidak digunakan (Osada, 2018). Ada beberapa hal yang perlu dipertimbangkan dalam proses pemilahan yaitu:

a) Teknologi pemilahan

Menentukan sasaran merupakan langkah yang penting dalam pemilahan. Jika sasaran sudah ditentukan maka akan mempermudah untuk memutuskan cara untuk melakukan. Dari sejarah yang telah ada mengingatkan bahwa seseorang yang mengabaikan pemilahan maka tidak dapat melihat sasaran beserta dengan caranya.

b) Dasar pemilihan

Proses pemilahan merupakan seni membuang barang. Mulailah membuang barang yang tidak perlu.



Gambar 2.2 Dasar Pemilahan
(Sumber: Osada, 2018)

Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
2. Dilarang mengummumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

c) Membuang yang tidak diperlukan

Dalam melaksanakan tugas untuk membuang barang yang tidak perlu, urutannya adalah sebagai berikut (Osada, 2018):

- 1) Memutuskan tempat kerja, daerah, dan target yang ingin dicapai.
- 2) Melakukan persiapan.
- 3) Melatih karyawan mengetahui barang yang tidak diperlukan.
- 4) Menentukan jumlah dan memberi nilai.
- 5) Melakukan pemeriksaan dan penilaian manajemen, serta memberikan petunjuk bagaimana melakukannya.

d) Mengidentifikasi barang yang tidak diperlukan

Beberapa tempat yang tidak terpakai dan tidak diperlukan menimbulkan penumpukan barang. Bagian belakang rak dan laci biasanya terdapat timbunan barang yang tidak dipakai lagi.

e) Melaksanakan pembersihan besar

Pembersihan harus dilaksanakan di berbagai tempat. Setiap peralatan juga harus dibersihkan secara terpisah. Walau pekerjaan itu cukup banyak, perlu dipikirkan untuk mencegah kerusakan di perusahaan.

f) Membuang barang yang rusak

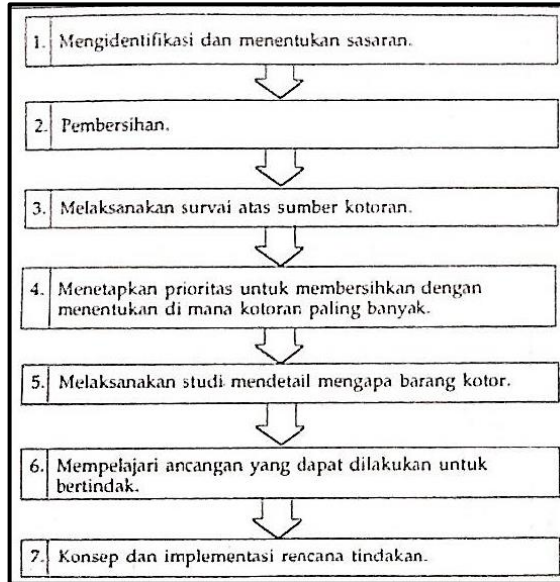
Ada beberapa barang yang tidak diperlukan atau tidak dapat dipakai tetapi dapat dibuang begitu saja. Itulah sebabnya mengapa perlu dilakukan pemeriksaan secara menyeluruh terhadap tempat.

Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
2. Dilarang mengummumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

g) Menangani penyebab kotoran

Dengan cara menghilangkan semua kotoran di sumbernya atau hanya menekannya sampai seminimal mungkin.



Gambar 2.3 Melacak Kotoran ke Sumbernya (Sumber: Osada, 2018)

2. *Seiton* (Penataan)

Seiton atau penataan merupakan tahap menyimpan barang di tempat yang tepat atau dalam tata letak yang benar dengan menekankan pada aspek keamanan, mutu dan efektifitas, sehingga dapat digunakan dalam keadaan mendadak (Hirano, 1998, dikutip oleh Fariah dan Krisdiyanto, 2018). Ada beberapa hal yang perlu dipertimbangkan dalam proses penataan yaitu (Osada, 2018):

a) Teknologi penataan

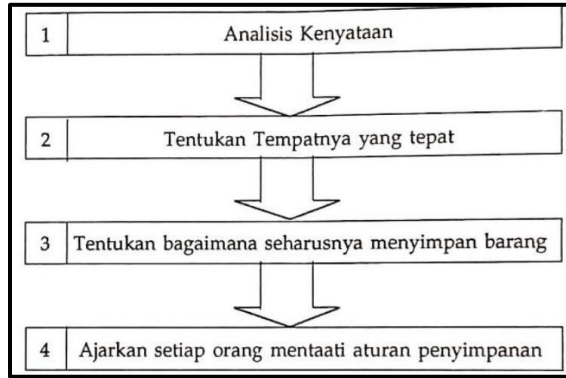
Setelah membuang barang yang tidak diperlukan, selanjutnya yaitu menentukan barang yang perlu untuk disimpan. Penataan berarti menyimpan barang dengan memperhatikan efisiensi, mutu dan keamanan serta mencari cara penyimpanan yang optimal.

b) Mempromosikan penataan

Melakukan pengenalan terhadap orang-orang sekitar terhadap prosedur dasar penataan

Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.



Gambar 2.4 Mempromosikan Penataan
 (Sumber: Osada, 2018)

- c) Memahami dan menganalisis *status quo*
 Penataan merupakan pengkajian dalam efisiensi. Pengkajian yang dapat dilakukan dengan beberapa pertanyaan misal seberapa cepat dapat menemukan barang dan seberapa cepat dapat mengembalikannya.
- d) Menentukan dimana barang akan disimpan
 Langkah pertama yang dilakukan yaitu mengurangi barang yang ada sampai setengahnya. Sebaiknya jangan memiliki lebih dari satu jenis barang pada suatu waktu yang tertentu.
- e) Menentukan bagaimana menyimpan barang
 Langkah-langkahnya (Osada, 2018):
 - 1) Segala sesuatu harus memiliki nama sederhana dan lokasi mudah dimengerti.
 - 2) Menentukan lokasinya beserta raknya. Tentukan di mana akan diletakkan dan pastikan bahwa itu benar tempatnya.
 - 3) Nama barang dan lokasinya harus dijadikan satu. Jika lokasi penyimpanan tertulis pada alatnya dan nama alat tercatat pada lokasi penyimpanannya, berarti telah terjadi kemajuan.
- g) Taati peraturannya
 Kontrol setiap hari terhadap persediaan yang ada di tempat penyimpanan, karena dapat terjadi beberapa kemungkinan yaitu:

Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:

- a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
- b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.

2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

Jika mencari sesuatu di tempatnya yang biasa dan tidak ada, maka ada tiga kemungkinan: persediaan habis, ada yang mengambilnya dan belum mengembalikan atau hilang.

- 2) Jika persediaan habis, adakah tempat terdekat yang memiliki persediaan.
- 3) Dalam menentukan berapa banyak barang harus disediakan, dengan mempertimbangkan seberapa lama proses pemesanannya.

h) Hal yang perlu diingat dalam penyimpanan barang

Bila sedang menyimpan sesuatu barang maka harus mengingat hal-hal sebagai berikut (Osada, 2018):

- 1) Garis penanda dan tempat penyimpanan barang, rak dan troli
- 2) Mesin dan alat lain
- 3) Mata pisau
- 4) Material dan pekerjaan dalam proses
- 5) Persediaan untuk hal tak terduga
- 6) Minyak
- 7) Instrumen dan alat ukur
- 8) Barang besar
- 9) Barang kecil dan barang yang banyak dipakai
- 10) Sediaan barang untuk diberikan label dan untuk dipamerkan

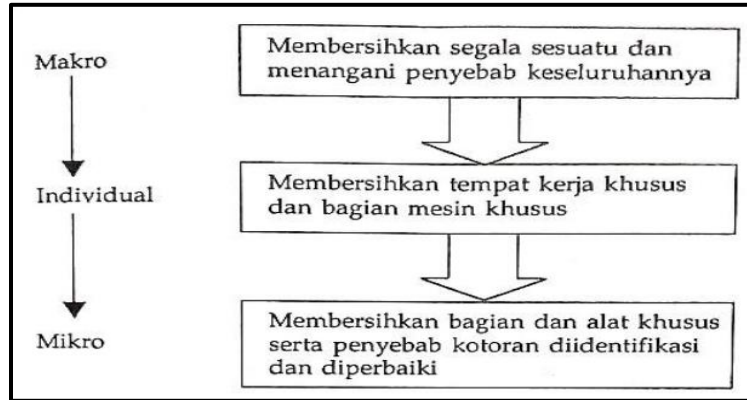
Stan dan rak penting untuk penataan, tetapi terlalu banyak stan dan rak sebenarnya dapat menjadi rintangan bagi penataan. Langkah pertama di banyak pabrik ialah mengurangi jumlah stan dan rak. Setelah itu, menentukan apa yang harus ditempatkan di atas stan atau rak dan menyingkirkan yang lain.

3. *Seiso* (Pembersihan)

Seiso atau pembersihan merupakan tahap ketiga dalam 5S. Prinsip dari *Seiso* adalah membersihkan tempat atau lingkungan kerja, mesin, atau peralatan dan barang-barang lainnya agar tidak terdapat debu atau kotoran sampah yang berserakan (Tahihah dan Krisdiyanto, 2018). Dalam melaksanakan proses pembersihan ada beberapa aktivitas yang dilakukan, antara lain (Osada, 2018):

a) Tema pembersihan

Melakukan pembersihan selain dengan tujuan untuk membersihkan barang namun secara tidak langsung juga memeriksa kondisi barang yang ada.



Gambar 2.5 Mempromosikan Tempat Kerja yang Bersih (Sumber: Osada, 2018)

Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

b) Membersihkan tempat kerja dan peralatan

Menentukan apa yang harus dibersihkan, urutan, kemudian lakukan dan perlu dipahami betapa pentingnya melakukan pembersihan. Memperbaiki alat yang digunakan sehingga tempat yang sukar dibersihkan dapat dibersihkan dengan mudah. Buatlah aturan yang harus ditaati.

c) Membersihkan dan memeriksa peralatan berarti melihat secara keseluruhan mengenai kondisi barang tersebut.

4. *Seiketsu* (Pemantapan)

Seiketsu atau pemantapan mempunyai arti memelihara keadaan bersih yang dalam konteks 5S, mencakup pertimbangan lain seperti; warna, bentuk, pakaian, dan sebagainya yang memberikan suasana bersih (Osada, 2018).

Aktivitas yang biasanya dilakukan dapat berupa manajemen visual yang baik, deteksi dan tindakan dini dalam pemantapan 5S. Metode manajemen visual yang pertama dengan menggunakan label. Peralatan harus diberi label dengan nama dan fungsinya. Hal ini berlaku untuk setiap barang Contoh penggunaan label sebagai berikut (Osada, 2018):

a) Label manajemen presisi

Label ini berfungsi untuk menunjukkan derajat presisi, tingkat manajemen dan periode berikutnya.

b) Label pemeriksaan tahunan

Pada dasarnya sama dengan stiker pemeriksaan pada mobil yang menunjukkan kapan harus diperiksa

Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:

- Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
- Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.

2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

- c) Label temperatur
Label untuk menunjukkan derajat panas. Beberapa barang bentuknya akan berubah karena perubahan temperatur.
- d) Label tanggung jawab
Label ini menunjukkan siapa yang bertanggung jawab atas apa yang harus dilakukannya.
- e) Limit pada manajemen
Label ini merupakan cara yang baik untuk menonjolkan limit pada manajemen secara visual.
- f) Label daerah pada meteran
Pada setiap meteran harus ada petunjuk yang jelas tentang nilai normal apa dan dimana daerah berbahayanya.
- g) Tanda posisi
Merupakan suatu cara yang baik untuk memberikan tanda mengenai posisi barang tersebut disimpan.
5. *Shitsuke* (Pembiasaan)
Shitsuke berhubungan dengan kedisiplinan pekerja dalam menjalankan pekerjaannya. Pekerja harus dibiasakan dengan cara yang benar, penggunaan mesin atau alat dengan benar (Handoyo dan Rahardjo, 2018). Pembentukan kebiasaan tidak terlalu sulit dengan cara berikut ini (Osada, 2018):
- Biasakan perilaku jika menginginkan hasil yang baik.
 - Perbaiki komunikasi dan pelatihan untuk memperoleh mutu yang terjamin.
 - Atur supaya setiap orang mengambil bagian dan setiap orang melakukan sesuatu, kemudian mengimplementasikannya.
 - Atur segala sesuatu sehingga setiap orang merasa bertanggung jawab atas apa yang mereka kerjakan.

2.3 SOP

SOP (Standar Operasional Prosedur) merupakan dokumen yang dibuat dengan jelas dan rinci berisi penjelasan metode yang digunakan dalam mengimplementasikan dan melaksanakan kebijakan dan aktivitas organisasi

Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:

- a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
- b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.

2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

seperti yang telah ditetapkan dalam pedoman. Menurut Soemohadiwidjojo, pada dasarnya prosedur merupakan intruksi tertulis yang digunakan sebagai pedoman dalam menyelesaikan sebuah tugas rutin atau tugas yang berulang (repetitif) dengan cara efektif dan efisien, untuk menghindari terjadinya penyimpangan yang mempengaruhi kinerja perusahaan (Irawati dan Hardiastuti, 2016).

Menurut Puspitasari dan Rosmawati, beberapa tujuan dalam pembuatan SOP (Winata, 2016), antara lain:

1. Layanan konsistensi dalam pelayanan
2. Mengetahui peran dan fungsi pekerjaan di setiap bagian
3. Memperjelas tahapan tugas, wewenang, dan tanggung jawab
4. Menghindari kesalahan administrasi
5. Menghindari kesalahan, keraguan, duplikasi, dan inefisiensi

2.4 Pengertian GMP (*Good Manufacturing Practice*)

Good Manufacturing Practices (GMP) merupakan pedoman cara memproduksi makanan yang baik pada seluruh rantai makanan, mulai dari produksi primer sampai konsumen akhir dan menekankan hygiene pada setiap tahap pengolahan. *Good Manufacturing Practices* (GMP) berisi penjelasan-penjelasan tentang persyaratan minimum dan pengolahan umum yang harus dipenuhi dalam penanganan bahan pangan di seluruh mata rantai pengolahan dari mulai bahan baku sampai produk akhir (Sutikno, 2017, dikutip oleh Hasan, dkk., 2018).

Good Manufacturing Practices (GMP) merupakan suatu pedoman cara memproduksi makanan pabrik, bangunan, produk akhir, peralatan pengolahan, bahan produksi, *hygiene* personal, pengendalian proses pengolahan, fasilitas sanitasi, label, keterangan produk, penyimpanan, pemeliharaan sarana pengolahan dan kegiatan sanitasi, laboratorium, kemasan dan transportasi (Thaheer, 2008, dikutip oleh Hasan, dkk., 2018).

Penerapan GMP dapat mengacu berbagai referensi, namun sejauh ini tidak ada standar internasional yang bersifat official seperti halnya standar ISO. Oleh karena itu, berbagai negara dapat mengembangkan standar GMP tersendiri, seperti

Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:

- a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
- b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.

2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

di Indonesia terdapat berbagai standar GMP yang di terbitkan oleh BPOM (Badan Pengawasan Obat dan Makanan) sesuai dengan jenis produk yang dihasilkan. Sebagai contoh beberapa standar GMP tersebut (Hasan, dkk., 2018):

- 1) Standar GMP untuk industri obat-obatan disebut dengan CPOB (Cara Pembuatan Obat yang Baik)
- 2) Standar GMP untuk industri makanan disebut dengan CPMB (Cara Pembuatan Makanan yang Baik)
- 3) Standar GMP untuk industri kosmetik disebut dengan CPKB (Cara Pembuatan Kosmetik yang Baik)
- 4) Standar GMP untuk industri obat tradisional disebut dengan CPOTB (Cara Pembuatan Obat Tradisional yang Baik)

Tujuan dilaksanakannya praktik *Good Manufacturing Practices* (GMP) adalah untuk memberikan paduan tata cara khusus (*specific codes*) yang diperlukan bagi setiap rantai pangan, proses pengolahan, atau penanganan komoditi bahan pangan untuk mencegah terjadinya kesalahan dan meningkatkan prinsip pelaksanaan persyaratan hygiene yang spesifik bagi masing-masing bidang tersebut di atas. Penerapan praktik atas *Good Manufacturing Practices* memiliki keuntungan sebagai berikut (Hasan, dkk., 2018):

- 1) Menjamin kualitas dan keamanan pangan
- 2) meningkatkan kepercayaan dalam keamanan produk dan produksi
- 3) mengurangi kerugian dan pemborosan
- 4) menjamin efisiensi penerapan HACCP
- 5) memenuhi persyaratan peraturan/spesifikasi/standar

Untuk maksud tersebut perlu dilakukan identifikasi terhadap titik-titik penting dari rantai penanganan *system hygiene* pangan yang dapat diaplikasikan di berbagai tahapan dalam rantai pangan yaitu sejak budidaya sampai pangan dikonsumsi, demi untuk mencapai tujuan dalam memastikan bahwa pangan yang dimaksud aman dan pantas untuk dikonsumsi manusia.

Cara Produksi Pangan Yang Baik merupakan suatu pedoman yang mengatur tentang tata cara pengolahan pangan agar bermutu, aman dan layak untuk dikonsumsi (Peraturan Kepala Badan Pengawas Dan Makanan Republik

Indonesia Nomor Hk.03.1.23.04.12.2206 Tahun 2012). Cara Produksi Pangan Yang Baik (CPPB) sangat berguna bagi kelangsungan hidup industri pangan baik yang berskala kecil, sedang, maupun yang berskala besar. Melalui CPPB ini, industri pangan dapat menghasilkan pangan yang bermutu, layak dikonsumsi, dan aman bagi kesehatan. Dengan menghasilkan pangan yang bermutu dan aman untuk dikonsumsi, kepercayaan masyarakat niscaya akan meningkat, dan industri pangan yang bersangkutan akan berkembang pesat. Dengan berkembangnya industri pangan yang menghasilkan pangan bermutu dan aman untuk dikonsumsi, maka masyarakat pada umumnya akan terlindung dari penyimpangan mutu pangan dan bahaya yang mengancam kesehatan. Untuk mendapatkan izin PIRT (Pangan Industri Rumah Tangga) dapat dilihat pada pedoman Peraturan Kepala Badan Pengawas Dan Makanan Republik Indonesia Nomor Hk.03.1.23.04.12.2206 Tahun 2012 yang sudah dilampirkan.

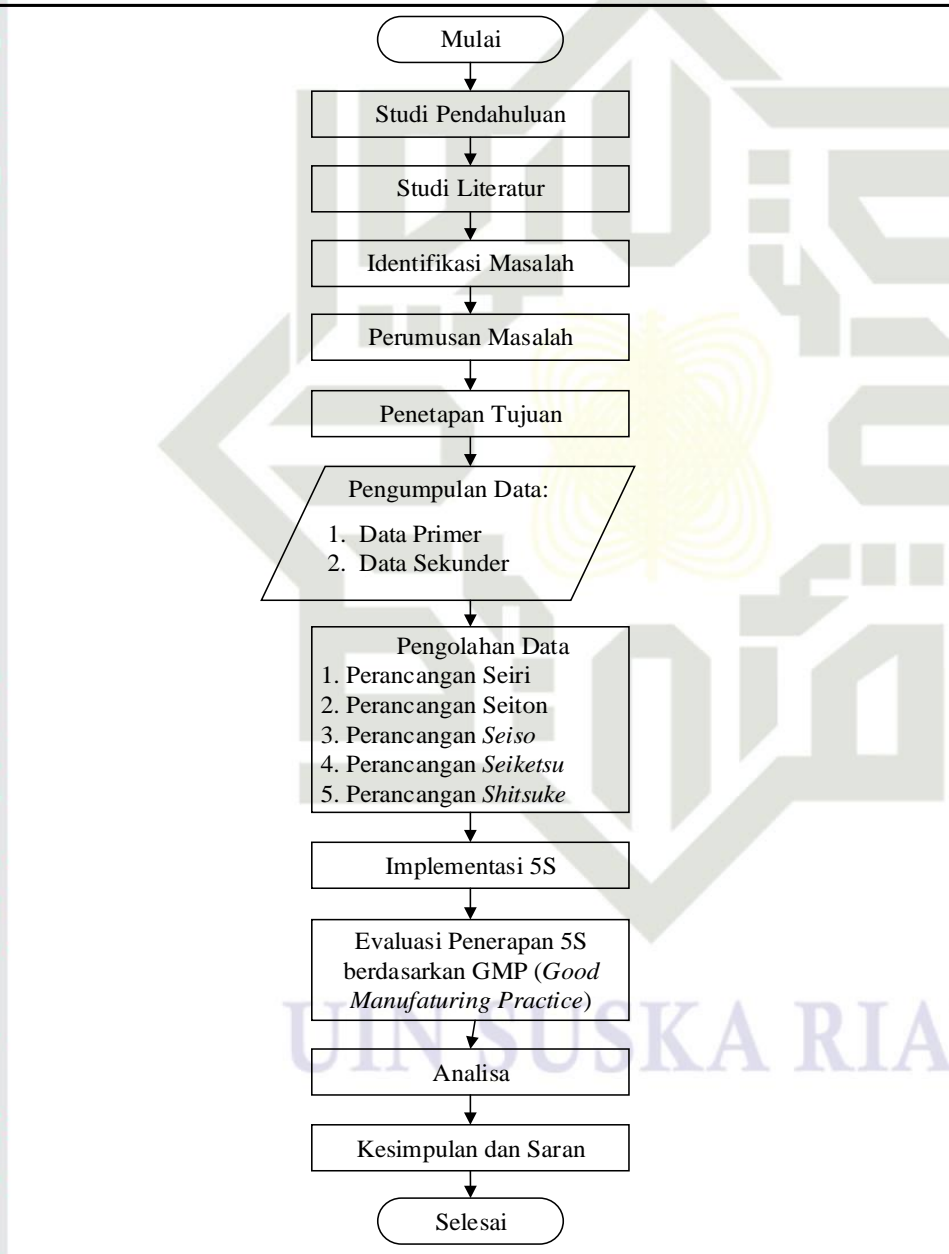
Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

3.1 Alur Penelitian

Alur penelitian dibuat agar penelitian lebih terarah dan sistematis. Adapun tahapan dalam penelitian ini dapat dilihat pada gambar berikut:



Gambar 3.1 *Flowchart* Penelitian
(Sumber: Pengumpulan Data, 2021)

© Hak cipta milik UIN Suska Riau
 State Islamic University of Sultan Syarif Kasim Riau
 Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang
 1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
 a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
 2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:

- a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
- b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.

2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

3.2 Studi Pendahuluan

Studi pendahuluan dilakukan agar dapat mengetahui permasalahan yang ada di IKM Pakpuh pada saat ini sehingga mendapat gambaran permasalahan yang ada di IKM Pakpuh. Studi pendahuluan merupakan tahapan awal sebelum melanjutkan ke tahap selanjutnya. Pada penelitian ini dilakukan dengan cara observasi dan wawancara.

1. Observasi

Observasi yang dilakukan di dalam penelitian ini yaitu dengan cara datang langsung ke IKM Pakpuh yang terletak di Gang Melati Simpang Tiga, Kota Pekanbaru, Riau. Observasi dilakukan dengan melihat langsung kondisi IKM yang belum memenuhi konsep 5S, seperti keberadaan barang-barang atau peralatan, efektifitas penggunaan peralatan kerja, kebersihan dan kerapian lingkungan kerja. Hal ini bertujuan agar perancangan dan implementasi 5S dapat diterapkan dengan baik.

2. Wawancara

Wawancara dilakukan pada penelitian ini bertujuan untuk mendapatkan informasi secara langsung dengan pemilik dari IKM Pakpuh dan juga dengan karyawan lainnya dengan tujuan untuk mengetahui kondisi IKM saat ini.

3.3 Studi Literatur

Pada tahap ini dibutuhkan berbagai literatur tentang teori-teori yang berhubungan dengan 5S, dan GMP (*Good Manufacturing Practice*). Sumber-sumber literature berasal dari buku, jurnal penelitian, dan artikel terkait dengan topik penelitian. Setiap permasalahan yang terdapat sumber buku, jurnal penelitian, dan artikel dijadikan sebagai gambaran awal untuk menentukan permasalahan pada penelitian.

3.4 Identifikasi Masalah

Tahapan selanjutnya adalah melakukan identifikasi masalah yang ada di IKM Pakpuh. Dari hasil wawancara yang dilakukan, permasalahan yang terjadi di IKM Pakpuh adalah belum menerapkan 5S di lantai produksi, belum mempunyai SOP dan belum memiliki perizinan seperti PIRT, BPOM, dan halal. Oleh karena

itu dilakukan penelitian agar dapat meningkatkan kenyamanan bekerja pada lantai produksi dan dapat membantu IKM Pakpuh mendapatkan perizinan seperti PIRT, BPOM, dan halal.

3.5 Perumusan Masalah

Rumusan masalah merupakan pertanyaan yang akan dijawab melalui pengolahan data. Berdasarkan identifikasi masalah yang telah dilakukan, maka rumusan masalah yang akan dibahas dalam penelitian ini yaitu bagaimana penerapan budaya 5S (*seiri, seiton, seiso, seiketsu, dan shitsuke*) untuk mengamati permasalahan lingkungan kerja sehingga meningkatkan kenyamanan kerja.

3.6 Penetapan Tujuan

Berdasarkan rumusan masalah yang telah diuraikan diatas maka tujuan yang ingin dicapai pada penelitian ini adalah menerapkan prinsip 5S di lantai produksi IKM Pakpuh sesuai dengan GMP (*Good Manufacturing Practice*), membuat SOP produk IKM Pakpuh, dan evaluasi penerapan 5S berdasarkan GMP (*Good Manufacturing Practice*).

3.7 Pengumpulan Data

Pengumpulan data dilakukan agar dapat mengumpulkan data yang dibutuhkan sesuai dengan penelitian. Adapun data yang dibutuhkan didalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Data Primer

Data primer diperoleh dengan menggunakan metode observasi dan wawancara langsung untuk mengetahui permasalahan yang sedang di hadapi IKM Pakpuh. Data yang didapatkan dari observasi langsung yaitu kondisi lingkungan kerja di IKM Pakpuh. Datanya yaitu berupa dokumentasi.

2. Data Sekunder

Data sekunder adalah data yang diperoleh dari data perusahaan seperti profil IKM Pakpuh. Data proses produksi diperlukan untuk melakukan perbandingan antara sebelum dan sesudah diterapkannya 5S di lantai

Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:

a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.

b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.

2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

produksi. Data dokumentasi gambar dan video diperlukan untuk proses analisa permasalahan dan pengolahan data.

3.8 Pengolahan Data

Pengolahan data bertujuan untuk menyelesaikan permasalahan yang terdapat di IKM Pakpuh. Pengolahan data dilakukan pada rantai produksi di IKM Pakpuh

1. Perancangan *Seiri*

Pada perancangan ini melakukan pemilahan barang berdasarkan barang yang diperlukan dan barang yang tidak diperlukan. Adapun yang akan dilakukan yaitu melakukan pembersihan pada setiap peralatan dan material, membuang segala sesuatu yang tidak diperlukan, memilih barang yang cacat dan rusak, dan dilanjutkan dengan memilih seberapa penting barang dan material tersebut. Setelah pemilahan selesai, selanjutnya barang yang diperlukan di atur tempat penyimpanannya terletak dekat dengan karyawan, dan membuang barang yang tidak diperlukan.

2. Perancangan *Seiton*

Setelah dilakukakannya tahap *seiri*, selanjutnya adalah melakukan proses menyusun peralatan dan material menjadi rapi dan tertata sehingga memudahkan para pekerja untuk mencari dan mengembalikan peralatan dan material yang dibutuhkan oleh pekerja pada saat proses produksi. Adapun yang akan dilakukan yaitu pada kompor penggorengan dibuatkan meja penggorengan, membuat rak peralatan dan bumbu yang dimodifikasi dari lemari yang tidak terpakai yang berada di IKM Pakpuh, dan mengganti plafon IKM Pakpuh dengan yang baru.

3. Perancangan *Seiso*

Tahapan selanjutnya yaitu *seiso* atau pembersihan. Pada tahapan ini melakukan pembersihan sehingga tidak ada sampah atau barang yang tidak diperlukan di rantai produksi. Adapun yang akan dilakukan yaitu pembuatan jadwal pembersihan pada rantai produksi, membuat tempat sampah disekitar rantai produksi.

Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:

- a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:

- a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
- b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.

2. Dilarang mengemukakan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

4. Perancangan *Seiketsu*

Pada tahapan ini memelihara agar lantai produksi tetap keadaan bersih dan rapi dengan tetap melakukan disiplin 3S sebelumnya. Adapun yang akan dilakukan yaitu dengan membuat garis pembatas di lantai produksi sebagai penanda pada barang di lantai produksi.

5. Perancangan *Shitsuke*

Tahapan selanjutnya yaitu perancangan *shitsuke* atau pembiasaan. Pada tahap ini, melakukan pembiasaan terhadap penerapan tahapan sebelumnya. Adapun yang akan dilakukan yaitu pembuatan *display* pada lantai produksi.

3.9 Implementasi 5S

Setelah perancangan 5S, selanjutnya melakukan penerapan sesuai dengan perancangan 5S yang telah dirancang. Kesuksesan 5S tergantung kebiasaan atau *habits* karyawan bukan karena paksaan, sehingga inisiatif perbaikan akan muncul dengan sendirinya. Pada penerapan 5S juga, juga dilakukan pembuatan SOP (Standar Operasi Produk) dari produk: Tahu Bakso dan Tela-Tela.

3.10 Evaluasi Penerapan 5S Berdasarkan GMP (*Good Manufacturing Practice*)

Setelah dilakukannya penerapan 5S, dilakukan evaluasi penerapan 5S berdasarkan GMP (*Good Manufacturing Practice*). Pada tahap ini semua aspek yang menjadi syarat pelaksanaan GMP (*Good Manufacturing Practice*) di analisa untuk mengetahui tingkat penerapan GMP (*Good Manufacturing Practice*) yang telah dilakukan di IKM. Selanjutnya melakukan penilaian ketidaksesuaian aspek GMP (*Good Manufacturing Practice*) berdasarkan tingkat penyimpangan yang terjadi, kemudian dilakukan analisis mengenai perancangan perbaikan terhadap aspek penyimpangan GMP (*Good Manufacturing Practice*) tersebut.

3.11 Analisa

Pada tahap ini dilakukan pembahasan terhadap hasil-hasil yang telah diperoleh dengan menganalisis usulan perbaikan yang diberikan. Analisa yang dilakukan yaitu terhadap lantai produksi yang diidentifikasi.

BAB VI PENUTUP

6.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil pengolahan dan analisa data pada bagian sebelumnya maka dapat disimpulkan rancangan 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke*) pada IKM Pakpuh adalah sebagai berikut:

1. Hasil penerapan 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke*) di IKM Pakpuh adalah sebagai berikut:

a. Hasil implementasi *Seiri* pada lantai produksi IKM Pakpuh adalah pemberian label merah pada peralatan yang tidak diperlukan, cacat, dan rusak dan memisahkan peralatan berdasarkan frekuensi pemakaiannya.

b. Hasil implementasi *Seiton* pada lantai produksi IKM Pakpuh adalah perancangan meja kerja, penataan tempat kerja dan penataan tata letak penyimpanan peralatan dan bahan.

c. Hasil implementasi *Seiso* pada lantai produksi IKM Pakpuh adalah pemberian jadwal dan penanggung jawab pembersihan pada area produksi dan SOP pembersihan untuk peralatan yang telah selesai digunakan.

d. Hasil implementasi *Seiketsu* pada lantai produksi IKM Pakpuh adalah menghasilkan rasa tanggung jawab terhadap kebersihan yang telah dilakukan pembuatan *form* kebersihan, sehingga setiap karyawan memiliki tanggung jawab masing-masing terhadap area produksi.

e. Hasil implementasi *Shitsuke* pada lantai produksi IKM Pakpuh adalah pada area produksi IKM Pakpuh dengan dilakukannya pembiasaan yang berkelanjutan terhadap prosedur 5S, kemudian juga mensosialisasikan untuk mematuhi peraturan-peraturan mengenai 5S.

2. Terdapat SOP Tahu Bakso dan Ubi Ku yang sudah sesuai dengan proses produksi IKM. SOP Tahu Bakso dan Ubi Ku dapat dilihat di Bab IV, SOP sangat penting untuk proses pengajuan izin PIRT, BPOM, dan halal.

3. Hasil penerapan 5S berdasarkan GMP (*Good Manufacturing Practice*) yaitu sudah terdapatnya *display* di lantai produksi, sudah terdapatnya SOP

kebersihan ruang produksi, SOP pencucian peralatan, dan SOP *hygiene* karyawan.

6.2.2 Saran

Adapun untuk saran yang dapat diberikan untuk IKM Pakpuh maupun untuk peneliti yang akan mengambil topik yang sama atau melanjutkan penelitian ini.

1. Pihak IKM Pakpuh

Setelah dilakukan penelitian ini maka diharapkan kepada pemilik IKM atau karyawan yang bekerja pada IKM Pakpuh agar dapat mengaplikasikan terus menerus kebiasaan dan sikap kerja yang baik. Kemudian juga merealisasikan perancangan tata letak yang telah dibuat sebelumnya untuk kedepannya.

2. Peneliti Pihak Lain

Diharapkan untuk peneliti selanjutnya dapat menyempurnakannya dengan hasil yang lebih baik lagi dalam penerapan 5S pada IKM agar dapat menjadi budaya atau kebiasaan.

Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:

- a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
- b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.

2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

DAFTAR PUSTAKA

- Adzrie, Mohd., Chai, F. O., Elcy, K., Joselyn, R. M., Lair, N. M., Madlan, M. A. (2019) *Impelementation of 5S in Small and Medium Enterprises (SME)*, *Journal of Advanced Research Design*, 61(1).
- Fathah, Tutik., dan Krisdiyanto, Didik. (2018) Penerapan 5S (*Seiri, Seiton, Seiton, Sheiketsu, Shitsuke*) pada UKM Olahan Makanan di Dusun Sempu, Desa Wonokerto, *Jurnal Bakti Saintek*, 2(2).
- Hanan, H. S. A., Akbar, M. A., dan Surachman, A. E. (2018) Analisis Penerapan Program GMP dan 5P terhadap Kinerja Karyawan di PT. Kalbe Morinaga Indonesia, *Jurnal Manajemen, Bisnis, dan Akutansi*, 17(2).
- Irawati, R., dan Hardiastuti, E. B. W. (2016) Perancangan Standard Operating Procedure (SOP) Proses Pembelian Bahan Baku, Proses Produksi, dan Pengemasan Pada Industri Jasa Boga (Studi Kasus pada PT KSM *Catering dan Bakery* Batam). *Jurnal Akuntansi, Ekonomi, dan Manejemen Bisnis*, 4(186-193).
- Kurniawan, Yosi., dan Sutapa, I. N. (2018) Perancangan dan Penerapan 5S di Area *Hand Add* PT Charoen Pokphand Indonesia *Feedmill* Balaraja, *Jurnal Titra*, 6(2).
- Menteri Perindustrian Republik Indonesia. (2010) Peraturan Menteri Perindustrian Republik Indonesia Nomor: 75/M-IND/PER/7/2010 Tentang Pedoman Cara Produksi Pangan Olahan Baik (*Good Manufacturing Practices*). Jakarta.
- Osada, Takashi. (2018) Sikap Kerja 5S. (D. M. Gandamihardja, Trans.) Jakarta: Pustaka Binaman Pressindo.
- Purba, K. D. A., dan Nurcaya, I. N. (2019) Pengaruh *Layout* Toko dan Visual *Merchandising* Toko terhadap Kepuasan Kerja Karyawan Supermarket Tiara Dewata Denpasar, *Jurnal Manajemen*, 8(5).

Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:

- a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
- b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.

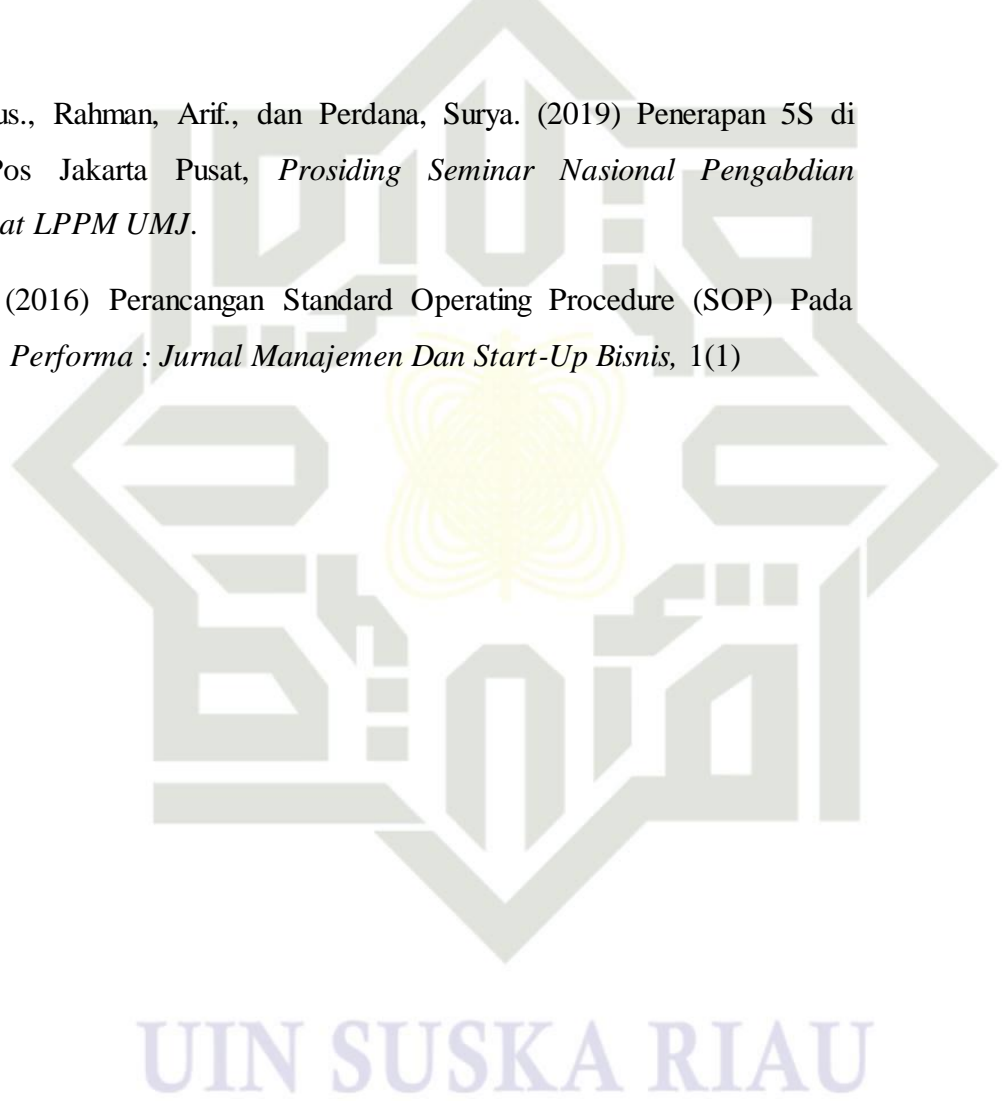
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

Peraturan Menteri Perindustrian Republik Indonesia Nomor 75/M-Ind/Per/7/2010 Tentang Pedoman Cara Produksi Pangan Olahan Yang Baik (*Good Manufacturing Practice*).

Widowo, F. P., dan Widiyanto, Gregorius. (2019) Pengaruh Keselamatan dan Kesehatan Kerja dan Lingkungan Kerja Terhadap Kinerja Karyawan Bagian Produksi pada Perusahaan Tom's Silver Yogyakarta, *Jurnal Manajemen*, 17(2).

Widajanto, Tulus., Rahman, Arif., dan Perdana, Surya. (2019) Penerapan 5S di Kantor Pos Jakarta Pusat, *Prosiding Seminar Nasional Pengabdian Masyarakat LPPM UMJ*.

Winata, S. V. (2016) Perancangan Standard Operating Procedure (SOP) Pada Chocolab. *Performa : Jurnal Manajemen Dan Start-Up Bisnis*, 1(1)



LAMPIRAN A

TINDAKAN BARANG LABEL MERAH

No	Item	Jumlah	Kategori			Tindakan
			Cacat	Rusak	Tidak Digunakan	
1.	Kompor Minyak	1			✓	Kembali Ke TPS
2.	Keset	5			✓	Kembali Ke TPS
3.	Kertas	20			✓	Dijual
4.	Kardus Minyak	5			✓	Dijual
5.	Triplek Penutup	5			✓	Dibuang
6.	Karton Telur	15			✓	Dijual
7.	Gerigen Minyak	1			✓	Dijual
8.	Karung Bekas	10			✓	Dijual
9.	Tikar Bekas	1			✓	Dibuang
10.	Kaleng Cat	5			✓	Dibuang
11.	Periuk	1	✓			Kembali Ke TPS

Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

LAMPIRAN B

PERENCANAAN JADWAL PEMBERSIHAN

No	Sasaran	Tempat Penyimpanan	Alat yang Digunakan	SOP Pembersihan	Waktu Pembersihan	Waktu	Penanggung Jawab
1.	Mesin Press	Lantai Produksi	Lap Kering	<ol style="list-style-type: none"> Bersihkan Mesin Press dari sisa sisa plastik dengan lap kering Letakkan kembali di dalam lemari penyimpanan yang berada di lantai produksi 	Setiap hari, setelah selesai menggunakan Mesin Press	1 Menit	Aini
2.	Mesin Blender	Lantai Produksi	Spons, Lap Kering	<ol style="list-style-type: none"> Lepaskan wadah mesin blender dari badan pisau mesin blender Cuci wadah Mesin Blender dari sisa-sisa bumbu Bersihkan badan pisau Mesin Blender dengan lap keing Keringkan wadah Mesin Blender di rak penyimpanan dengan lap kering Simpan wadah Mesin Blender dan pisau Mesin Blender di lemari penyimpanan 	Setiap hari, setelah selesai menggunakan Mesin Blender	5 Menit	Aini
3.	Kulkas Penyimpanan Produk jadi	Lantai Produksi	Spons, Lap Kering	<ol style="list-style-type: none"> Matikan Kulkas Keluarkan semua isi kulkas Buang es yang berada didalam kulkas Bersihkan bagian dalam kulkas dengan spons dan air bersih Keringkan bagian dalam kulkas dengan lap kering hingga benar-benar kering 	1 x dalam 7 hari	10 Menit	Pak Puh
4.	Lemari	Lantai Produksi	Lap Kering	<ol style="list-style-type: none"> Keluarkan semua isi lemari penyimpanan Bersihkan lemari dari debu dengan lap kering 	Setiap hari, sebelum meninggalkan lantai produksi	2 Menit	Yoga
5.	Timbangan	Lantai Produksi	Lap Basah dan Lap Kering	<ol style="list-style-type: none"> Lepas wadah penimbangan dari timbangan Bersihkan wadah penimbangan dan timbangan dengan lap basah Keringkan wadah penimbangan dan timbangan dengan lap kering Simpan kembali timbangan di rak penyimpanan 	Setelah melakukan penimbangan bahan yang diperlukan	5 Menit	Aini

No	Sasaran	Tempat penyimpanan	Alat yang Digunakan	SOP Pembersihan	Waktu Pembersihan	Waktu	Penanggung Jawab
6.	Tempat Sendok	Gantungan	Spons, Lap Kering	<ol style="list-style-type: none"> 1. Bawa tempat sendok ke tempat pencucian 2. Cuci tempat sendok dari debu dan kotoran dengan spons dan air bersih 3. Keringkan tempat sendok dengan lap kering 4. Letakkan kembali tempat sendok di gantungan 	1x dalam 7 hari	2 menit	Aini
7.	Baskom Besar	Gantungan	Spons	<ol style="list-style-type: none"> 1. Bawa baskom besar ke tempat pencucian 2. Cuci baskom besar dari sisa tanah pengupasan ubi dengan spons dan air bersih 3. Keringkan baskom dengan lap kering 4. Letakkan kembali baskom besar ke gantungan 	Setiap hari, sebelum meninggalkan lantai produksi	5 Menit	Yoga
8.	Baskom Kecil	Gantungan	Spons	<ol style="list-style-type: none"> 1. Bawa baskom kecil ke tempat pencucian 2. Cuci baskom kecil dari sisa tanah pengupasan ubi dengan spons dan air bersih 3. Keringkan baskom dengan lap kering 4. Letakkan kembali baskom ke gantungan 	Setiap hari, sebelum meninggalkan lantai produksi	5 Menit	Yoga
9.	Mesin Perekat Plastik	Stasiun Kerja	Lap Kering	<ol style="list-style-type: none"> 1. Bersihkan Mesin Press dari sisa sisa plastik dengan lap kering 2. Letakkan kembali ke dalam lemari penyimpanan yang berada di lantai produksi 	Setiap hari, setelah menggunakan Mesin Perekat Plastik	1 menit	Aini
10.	Tempat Bumbu	Gantungan	Spons, Lap Kering	<ol style="list-style-type: none"> 1. Bawa tempat bumbu ke tempat pencucian 2. Cuci tempat bumbu dari debu dan kotoran dengan spons dan air bersih 3. Keringkan tempat bumbu dengan lap kering 4. Letakkan kembali tempat bumbu ke gantungan 	1x dalam 7 hari	2 menit	Aini
11.	Kuali sedang	Gantungan	Spons	<ol style="list-style-type: none"> 1. Pindahkan minyak sisa penggorengan ke ember minyak sisa 2. Bawa kuali sedang ke tempat pencucian 3. Cuci kuali sedang dari sisa minyak dengan spons dan air bersih 4. Letakkan kembali kuali ke stasiun kerja 	Setiap hari setelah proses produksi	5 Menit	Yoga

No	Sasaran	Tempat penyimpanan	Alat yang Digunakan	SOP Pembersihan	Waktu Pembersihan	Waktu	Penanggung Jawab
12.	Kuali kecil	Gantungan	Spons	<ol style="list-style-type: none"> 1. Pindahkan minyak sisa penggorengan ke ember minyak sisa 2. Bawa kuali kecil ke tempat pencucian 3. Cuci kuali kecil dari sisa minyak dengan spons dan air bersih 4. Letakkan kembali kuali ke stasiun kerja 	Setelah proses produksi	5 menit	Yoga
13.	Saringan	Stasiun Kerja	Spons	<ol style="list-style-type: none"> 1. Bawa saringan ke tempat pencucian 2. Cuci saringan dari sisa air dan kotoran dengan spons dan air bersih 3. Letakkan kembali saringan ke stasiun kerja 	Setelah proses produksi	3 menit	Aini
14.	Kuali Besar	Gantungan	Spons	<ol style="list-style-type: none"> 1. Pindahkan minyak sisa penggorengan ke ember minyak sisa 2. Bawa kuali besar ke tempat pencucian 3. Cuci kuali besar dari sisa minyak dengan spons dan air bersih 4. Letakkan kembali kuali besar ke gantungan 	Setelah proses produksi	5 menit	Yoga
15.	Kompas Gas	Stasiun Kerja	Lap Basah dan Lap Kering	<ol style="list-style-type: none"> 1. Bersihkan meja dari sisa minyak dan kotoran dengan lap basah 2. Keringkan kompor gas dengan lap kering 	Setelah proses produksi	3 menit	Yoga
16.	Gas	TPS	-	Meletakkan gas yang sudah tidak terpakai pada Tempat Penyimpanan Sementara (TPS)	Setelah proses produksi	1 Menit	Yoga

No.	Sarana	Tempat penyimpanan	Alat yang Digunakan	SOP Pembersihan	Waktu Pembersihan	Waktu	Penanggung Jawab
17.	Dandang	Gantungan	Spons	<ol style="list-style-type: none"> 1. Bawa dandang ke tempat pencucian 2. Cuci dandang dari sisa minyak dengan spons dan air bersih 3. Letakkan kembali dandang ke gantungan 	Setelah proses produksi	2 Menit	Aini
18.	Ember	Stasiun Kerja	Spons	<ol style="list-style-type: none"> 1. Bawa ember ke tempat pencucian 2. Cuci ember dengan spons dan air bersih 3. Letakkan kembali ember ke stasiun kerja 	Setelah proses produksi	2 menit	Aini
19.	Keranjang	Stasiun Kerja	Lap Kering	<ol style="list-style-type: none"> 1. Bersihkan keranjang dari debu dan kotoran dengan lap kering 2. Letakkan kembali keranjang ke stasiun kerja 	sesudah proses produksi	2 Menit	Buk Wiwi
20.	Meja Perebusan	Lantai Produksi	Lap Basah dan Lap Kering	<ol style="list-style-type: none"> 1. Menjaga meja perebusan sebelum dan sesudah proses produksi agar tetap bersih 2. Bersihkan meja dari sisa minyak dengan lap basah 3. Keringkan meja dengan lap kering 	Sebelum dan sesudah proses produksi	5 menit	Yoga
21.	Meja Pengisian Tahu Bakso	Lantai Produksi	Lap Basah dan Lap Kering	<ol style="list-style-type: none"> 1. Menjaga meja pengisian bakso sebelum dan sesudah proses produksi agar tetap bersih 2. Bersihkan meja dari sisa minyak dengan lap basah 3. Keringkan meja dengan lap kering 	Sebelum dan sesudah proses produksi	5 menit	Yoga

No.	Sarana	Tempat penyimpanan	Alat yang Digunakan	SOP Pembersihan	Waktu Pembersihan	Waktu	Penanggung Jawab
22.	Meja Pengeringan	Lantai Produksi	Lap Basah dan Lap Kering	<ol style="list-style-type: none"> 1. Menjaga meja pengeringan sebelum dan sesudah proses produksi agar tetap bersih 2. Bersihkan meja dari sisa air dan kotoran dengan lap basah 3. Keringkan meja dengan lap kering 	Sebelum dan sesudah proses produksi	5 menit	Yoga
23.	Meja Packing	Lantai Produksi	Lap Basah dan Lap Kering	<ol style="list-style-type: none"> 1. Menjaga meja packing sebelum dan sesudah proses produksi agar tetap bersih 2. Bersihkan meja dari sisa kotoran dengan lap basah 3. Keringkan meja dengan lap kering 	Sebelum dan sesudah proses produksi	5 menit	Yoga
24.	Kulkas Penyimpanan Bahan Baku	Lantai Produksi	Spons, Lap Kering	<ol style="list-style-type: none"> 1. Matikan Kulkas 2. Keluarkan semua isi kulkas 3. Buang es yang berada didalam kulkas 4. Bersihkan bagian dalam kulkas dengan spons dan air bersih <p>Keringkan bagian dalam kulkas dengan lap kering hingga benar-benar kering</p>	1 x dalam 7 hari	10 Menit	Pak Puh
25.	Nampal Plastik	Stasiun Kerja	Spons	<ol style="list-style-type: none"> 1. Bawa nampal plastik ke tempat pencucian 2. Cuci nampal dari sisa air dan kotoran dengan spons dan air bersih 3. Letakkan kembali saringan ke stasiun kerja 	Setelah proses produksi	3 menit	Aini
26.	Lantai produksi		Sapu	<ol style="list-style-type: none"> 1. Menjaga lantai produksi sebelum dan sesudah proses produksi agar tetap bersih 2. Sapu lantai produksi dari sampah dan sisa-sisa proses produksi 3. Kembalikan semua peralatan dan material pada tempat yang telah ditentukan 	Sebelum dan sesudah proses produksi	10 menit	Aini

LAMPIRAN C SOP PEMELIHARAAN KEBERSIHAN



SOP Meja Perebusan

 UIN SUSKA RIAU	PEMELIHARAAN KEBERSIHAN MEJA PEREBUSAN			
	No. Dokumen	Tanggal Terbit	Halaman	
	1	22 Mar 2022	1	
Pengertian	Membersihkan meja perebusan dan peralatan yang digunakan dari sisa-sisa tepung, minyak yang ada di meja perebusan			
Tujuan	1. Agar meja tampak bersih 2. Menjaga kebersihan pada lantai produksi			
Kebijakan	Kebijakan Pemilik Usaha			
Alat-Alat yang Dibutuhkan	1. Spons 2. Lap Kering 3. Lap Basah			
Prosedur Kerja	1. Pindahkan kualii ke tempat pencucian 2. Cuci kualii dari sisa perebusan dan minyak yang menempel menggunakan spons dan air bersih 3. Bersihkan meja perebusan dari sisa kotoran dan minyak dengan lap basah 4. Lap meja pengadonan dari sisa air yang menempel dengan lap kering			
Penanggung Jawab	1. Aini 2. Yoga			

Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.



SOP Meja Pengisian Bakso

 UIN SUSKA RIAU	PEMELIHARAAN KEBERSIHAN MEJA PENGISIAN BAKSO			
	No. Dokumen	Tanggal Terbit	Halaman	
	2	22 Mar 2022	1	
Pengertian	Membersihkan meja pengisian bakso dan peralatan yang digunakan dari sisa-sisa adonan yang ada di meja pengisian bakso			
Tujuan	<ol style="list-style-type: none"> 1. Agar meja tampak bersih 2. Menjaga kebersihan pada lantai produksi 			
Kebijakan	Kebijakan Pemilik Usaha			
Alat-Alat yang Dibutuhkan	<ol style="list-style-type: none"> 1. Lap Kering 2. Lap Basah 3. Spons 			
Prosedur Kerja	<ol style="list-style-type: none"> 1. Bersihkan wadah penimbangan dan timbangan dengan lap basah 2. Keringkan wadah penimbangan dan timbangan dengan lap kering 3. Bersihkan badan pisau Mesin Blender dengan lap kering 4. Pindahkan wadah mesin Blender ke tempat pencucian 5. Cuci wadah Mesin Blender dari sisa-sisa bumbu 6. Keringkan wadah Mesin Blender di rak penyimpanan dengan lap kering 7. Pindahkan baskom kecil ke tempat pencucian. Cuci dengan menggunakan spons dan air bersih 8. Bersihkan meja pengisian bakso dari sisa adonan yang menempel dengan lap basah 9. Keringkan meja dengan lap kering 10. Letakkan kembali peralatan ke tempat penyimpanan 			
Penanggung Jawab	<ol style="list-style-type: none"> 1. Aini 2. Yoga 			

Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.


SOP Meja Pengeringan

 UIN SUSKA RIAU	PEMELIHARAAN KEBERSIHAN MEJA PENDINGERAN			
	No. Dokumen	Tanggal Terbit	Halaman	
	3	22 Feb 2022	1	
Pengertian	Membersihkan meja pengeringan dan peralatan yang digunakan dari sisa air dan kotoran yang ada di meja pengeringan			
Tujuan	<ul style="list-style-type: none"> • Agar meja tampak bersih • Menjaga kebersihan pada lantai produksi 			
Kebijakan	Kebijakan Pemilik Usaha			
Alat-Alat yang Dibutuhkan	<ol style="list-style-type: none"> 1. Lap Kering 2. Lap Basah 3. Spons 			
Prosedur Kerja	<ol style="list-style-type: none"> 1. Bawa saringan ke tempat pencucian 2. Cuci saringan dari sisa air dan kotoran dengan spons dan air bersih 3. Bawa nampan plastik ke tempat pencucian 4. Cuci nampan plastik dari sisa air dan kotoran dengan spons dan air bersih 5. Bersihkan meja pengeringan dari sisa kotoran yang menempel dengan lap basah 6. Keringkan meja dengan pengeringan lap kering 7. Letakkan kembali peralatan yang telah dibersihkan ketempat penyimpanan yang telah ditentukan 			
Penanggung Jawab	<ol style="list-style-type: none"> 1. Aini 2. Yoga 			

Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

SOP Meja Packing



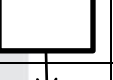


 UIN SUSKA RIAU	PEMELIHARAAN KEBERSIHAN			
	MEJA PACKING			
	No. Dokumen	Tanggal Terbit	Halaman	
	4	22 Feb 2022	1	
Pengertian	Membersihkan meja kompor dan peralatan yang digunakan dari sisa-sisa minyak yang menempel pada meja kompor			
Tujuan	<ul style="list-style-type: none"> • Agar meja tampak bersih • Menjaga kebersihan pada lantai produksi 			
Kebijakan	Kebijakan Pemilik Usaha			
Alat-Alat yang Dibutuhkan	1. Lap Kering			
Prosedur Kerja	1. Bersihkan keranjang dari debu dan kotoran dengan lap kering 2. Bersihkan meja dari sisa kotoran dengan lap basah 3. Keringkan meja dengan lap kering 4. Letakkan kembali peralatan yang telah dibersihkan ke tempat penyimpanan yang telah ditentukan			
Penanggung Jawab	Yoga			


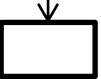

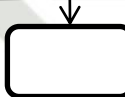
Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
2. Dilarang mengummumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

LAMPIRAN D
SOP PRODUK

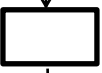


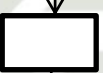


SOP Tahu Bakso

Aktivitas	Bagian Penerimaan	Bagian Produksi	Bagian Pengemasan	Bagian Distribusi	Keterangan		
					Waktu	Alat	Lain-lain
1. Pengadaan daging ayam giling							Daging sudah digiling dan sudah diberi bumbu
2. Pindahkan daging ke dalam pan							
3. Pengisian bakso ke dalam tahu						<ul style="list-style-type: none"> • Meja pengisian tahu bakso 	<ul style="list-style-type: none"> • Tahu di belah salah satu sisi • Pengisian daging sesuai dengan resep
4. Perebusan					45 menit	<ul style="list-style-type: none"> • Meja perebusan • Dandang 	<ul style="list-style-type: none"> • Air harus panas ketika tahu bakso akan dimasukkan • Tahu bakso harus tercelup sempurna pada air yang panas
5. Penirisan					30 menit	<ul style="list-style-type: none"> • Meja pengeringan • Saringan 	Pengeringan tahu bakso harus benar-benar kering agar ketika di simpan tidak menimbulkan gumpalan es pada <i>packing</i>

Aktivitas	Bagian Penerimaan	Bagian Produksi	Bagian Pengemasan	Bagian Distribusi	Keterangan		
					Waktu	Alat	Lain-lain
6. Pengecekan						• Meja <i>packing</i>	• Pengecekan produk sudah benar-benar kering atau belum
7. Pengemasan					60 menit	• Meja <i>packing</i> • Bungkus <i>packing</i> • Timbangan	• Pengemasan (kemasan PP/PET) dan <i>labeling</i> • Menimbang sesuai berat pada label
8. Rekapitulasi Produksi						• Label dan alat tulis	• Jumlah produksi
9. Penyimpanan							• Disimpan di kulkas penyimpanan produk jadi

SOP Ubi Ku

Aktivitas	Bagian Penerimaan	Bagian Produksi	Bagian Pengemasan	Bagian Distribusi	Keterangan		
					Waktu	Alat	Lain-lain
1. Pengadaan ubi							<ul style="list-style-type: none"> • Ubi yang digunakan adalah ubi roti
2. Pengupasan ubi							<ul style="list-style-type: none"> • Membuang kulit ubi
3. Pencucian ubi						<ul style="list-style-type: none"> • Ember 	<ul style="list-style-type: none"> • Menggunakan air yang mengalir
4. Perendaman ubi					20 menit	<ul style="list-style-type: none"> • Ember 	<ul style="list-style-type: none"> • Menggunakan air yang bersih untuk menghilangkan racun dari ubi
5. Perebusan ubi					1 jam	<ul style="list-style-type: none"> • Meja perebusan • Dandang 	<ul style="list-style-type: none"> • Air harus panas ketika ubi akan dimasukkan • ubi harus tercelup sempurna pada air yang panas
6. Penambahan bumbu						<ul style="list-style-type: none"> • Timbangan 	<ul style="list-style-type: none"> • Menimbang bumbu sesuai resep

Aktivitas	Bagian Penerimaan	Bagian Produksi	Bagian Pengemasan	Bagian Distribusi	Keterangan	Aktivitas	Bagian Penerimaan
7. Penirisan					3 jam	<ul style="list-style-type: none"> • Meja pengeringan • Saringan 	<ul style="list-style-type: none"> • Pengeringan tahu bakso harus benar-benar kering agar ketika di simpan tidak menimbulkan gumpalan es pada <i>packing</i>
8. Pengecekan						<ul style="list-style-type: none"> • Meja <i>packing</i> 	<ul style="list-style-type: none"> • Pengecekan produk sudah benar-benar kering atau belum
9. Pengemasan					1 jam	<ul style="list-style-type: none"> • Meja <i>packing</i> • Bungkus <i>packing</i> • Timbangan 	<ul style="list-style-type: none"> • Pengemasan (kemasan PP/PET) dan <i>labeling</i> • Menimbang sesuai berat pada label
10. Rekapitulasi Produksi						<ul style="list-style-type: none"> • Label dan alat tulis 	<ul style="list-style-type: none"> • Jumlah produksi
11. Penyimpanan							<ul style="list-style-type: none"> • Disimpan di kulkas penyimpanan produk jadi

LAMPIRAN E FORM PEMBERSIHAN

No.	Nama Barang	PIC	Tanggal																				
1	Mesin Press	Buk Wiwi																					
2	Mesin Blender																						
3	Kulkas Penyimpanan Produk Jadi																						
4	Lemari																						
5	Timbangan																						
6	Tempat Sendok																						
7	Baskom Besar																						
8	Baskom Kecil																						
9	Mesin Perekat Plastik																						
10	Tempat Bumbu																						
11	Kuali Sedang																						
12	Kuali Kecil																						
13	Saringan																						
14	Kuali Besar																						
15	Kompur Gas																						
16	Gas																						
17	Dandang																						
18	Ember																						
19	Keranjang																						
20	Meja Perebusan																						
21	Meja Pengisian Tahu Bakso																						
22	Meja Pengeringan																						
23	Meja Packing																						
24	Kulkas Penyimpanan Bahan Baku																						
25	Nampun Plastik																						
	Penanggung Jawab	Pak puh																					

Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.



UIN SUSKA RIAU

© Hak cipta milik UIN Suska Riau

State Islamic University of Sultan Syarif Kasim Riau

Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.