

## ABSTRAK

PT. X merupakan perusahaan manufaktur yang memiliki 2 divisi yaitu divisi botol PET dan divisi medis. Tugas akhir ini dibatasi pada divisi botol PET. Divisi botol PET memproduksi berbagai macam botol plastik dengan bahan baku utama yaitu resin PET. *Demand* dari divisi PET ini berdasarkan order, dimana kualitas produksi menjadi hal utama. Kualitas produksi tersebut dapat memberikan kepuasan bagi konsumen.

Kondisi awal dari pabrik saat ini kurang mendukung perusahaan untuk menghasilkan produk yang berkualitas baik. Hal ini terlihat dari kondisi lingkungan kerja yang terkesan kotor dan tidak teratur. Selain itu juga, pada lantai produksi terasa sangat panas dan kurang nyaman. Sampah yang berserakan dikarenakan tidak adanya kedisiplinan dalam membuang sampah dan tidak adanya jadwal pembersihan pada periode tertentu. Selain itu, masih banyak barang yang seharusnya tidak berada di lantai produksi tetapi diletakkan di lantai produksi seperti sapu, cikrak, tas karyawan, barang jadi, panci dan lain-lain. Oleh sebab itu diperlukan rancangan *Good Manufacturing Practice* (GMP) berdasarkan prinsip 5S, yaitu cara memproduksi atau tata kelola pangan yang baik dan benar, dengan tujuan agar perusahaan dapat menghasilkan produk yang berkualitas baik dan memperhatikan konsistensi produksi dengan *standard* yang ada.

Berdasarkan *rank* yang didapatkan dari FMEA, kemudian dibuat Diagram Pareto untuk mengidentifikasi proses-proses kritis yang meliputi proses *blowing* (24,4%), *melting* (16,7%), *packaging* (15,9%), *mixing* (14,3%) dan *drying* (11,9%). Proses-proses kritis tersebut dicari penyebabnya dengan menggunakan diagram sebab-akibat, kemudian dilakukan rekapitulasi proses-proses kritis dan *recommended action* untuk setiap proses.

Selanjutnya dilakukan analisis terhadap kriteria yang tidak memenuhi. Dari kriteria yang tidak memenuhi, ditentukan mana yang diperbaiki dan tidak diperbaiki. Cara memperbaiki dengan penerapan 5S dan pembuatan SOP. Salah satu dasar dalam perancangan GMP yaitu penerapan 5S. Implementasi 5S hanya dilakukan pada lantai produksi PT. X. Perbaikan yang dilakukan agar tercipta lingkungan kerja yang nyaman yaitu pemilahan barang yang diperlukan dan yang tidak diperlukan, penataan lantai produksi, pembersihan dari sampah yang berserakan dan oli yang menempel pada dinding, pembiasaan 5S dengan memasang tata tertib dan tanda-tanda peringatan. Hasil implementasi ditunjukkan dengan membagikan 30 kuisisioner kepada 30 karyawan lantai produksi. Hasil dari implementasi 5S menunjukkan lebih dari 50% karyawan setuju akan penerapan 5S yang bermanfaat bagi perusahaan. Lantai produksi menjadi tertata rapi, bersih dan nyaman.

SOP dan SSOP dibuat berdasarkan tabel *scanning* GMP yang berfungsi sebagai *standard* dalam proses produksi dan kebiasaan karyawan. FMEA dan 5S juga sebagai acuan dalam membuat prosedur standard ini. SOP dan SSOP merupakan hal yang harus ada dalam perancangan GMP. SOP yang dirancang meliputi Kontrol Proses Produksi, Tempat Penyimpanan Bahan Baku, Pengelolaan Sumber Daya Manusia, dan Program *Training*, sedangkan SSOP yang dirancang meliputi Kesehatan Dan *Higiene* Karyawan, Mesin Dan Peralatan, dan Pemeliharaan Bangunan Dan Fasilitas. Pada perusahaan ini, hanya diijinkan pengimplementasian pada SSOP kesehatan dan *Higiene* karyawan. Hasil implementasi SOP/SSOP melalui tercapainya sasaran mutu pada rencana mutu untuk produksi PET yaitu *total score* lebih besar sama dengan 90%.

Kata kunci : PET Bottle, GMP dan 5S