

Perancangan Sikap Kerja Di CV. P T Berdasarkan Prinsip 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke)

Work Attitude Design In Cv. P T Based On 5s Principles (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke)

¹Robiul Fuad, ²Eri Achiraeniwati, ³Puti Renosori

^{1,2}Prodi Teknik Industri, Fakultas Teknik, Universitas Islam Bandung,
Jl. Tamansari No.1 Bandung 40116

email: ¹robiulf8@gmail.com, ²eri_ach@yahoo.co.id, ³putirenosori@yahoo.com

Abstract. CV. P T is a manufacturing industry that produces engine gear spare parts for the company's industry located in Cimahi. The production system carried out by the company is in the form of make to order. In general, the stages of making gears begin with cutting, turning, milling, stick, pound, finishing and finishing work stations. Problems that occur in the CV. P T is a work environment that is not well organized, raw materials and semi-finished raw materials are stored on the production floor, equipment is not stored according to type and function, garbage/dirt is still around the work station and maintenance of goods is not done regularly or not there is a standard operating procedure that is good and right to do the work, this is because the company has not applied 5S/5R principles. There for the purpose of this research is to create good and right work attitude in the work area of each work station using 5S/5R method consisting of seiri, seiton, seiso, seiketsu, and shitsuke. The results of the identification of the suitability of the current work attitude with 5S produced an improvement, in itself making a storage area to separate goods that are still used and not, raw materials and semi-finished materials and storage of work tools according to frequency of use. Seiton improvement is to arrange the goods/work tools and making labels for the storage of goods/tools. The improvements made at Seiso are to provide cleaning equipment and a special storage area for cleaning tools and to make posters about the importance of cleanliness. Improvements made for seiketsu activities are by making posters to remind each 5S/5R concept to be implemented, standard operating procedures for work activities and evaluation sheets for 5S/5R. Shitsuke's activity improvement is that the owner of the company carries out direct control to control every 5S activity, and makes rules for each employee so as to create a disciplined attitude for employees to obey every existing regulation.

Keywords: 5S Method (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke).

Abstrak. CV. P T merupakan suatu industri manufaktur yang memproduksi sparepart gear mesin untuk industri perusahaan ini terletak di Cimahi. Sistem produksi yang dilakukan oleh perusahaan berupa make to order. Secara umum tahapan pembuatan gear dimulai dari stasiun kerja pemotongan, pembubutan, frais, stick, pon, penghalusan dan finishing. Permasalahan yang terjadi di CV. P T ialah lingkungan kerja yang tidak tertata dengan baik, bahan baku dan bahan baku setengah jadi tercampur tersimpan dilantai produksi, peralatan tidak disimpan sesuai dengan jenis dan fungsinya, sampah/kotoran masih terdapat di sekitar stasiun kerja dan pemeliharaan barang tidak dilakukan secara teratur serta tidak ada standar operasional prosedur yang baik dan benar untuk melakukan pekerjaan hal ini disebabkan karena perusahaan belum menerapkan prinsip 5S/5R. Oleh karena itu tujuan dari penelitian ini adalah untuk menciptakan sikap kerja yang baik dan benar pada area kerja setiap stasiun kerja menggunakan metode 5S/5R yang terdiri dari seiri, seiton, seiso, seiketsu, dan shitsuke. Hasil dari identifikasi kesesuaian sikap kerja saat ini dengan 5S menghasilkan perbaikan, pada seiri membuat tempat penyimpanan untuk memisahkan barang yang masih digunakan dan tidak, bahan baku dan bahan setengah jadi serta penyimpanan alat-alat kerja sesuai frekuensi kegunaan. Perbaikan seiton adalah melakukan penataan terhadap barang/alat kerja dan pembuatan label terhadap tempat penyimpanan barang/alat. Perbaikan yang dilakukan pada seiso adalah menyediakan peralatan kebersihan dan tempat penyimpanan khusus alat kebersihan serta membuat poster mengenai pentingnya kebersihan. Perbaikan yang dilakukan untuk aktivitas seiketsu ialah dengan membuat poster untuk mengingatkan setiap konsep 5S/5R agar terlaksana, standar operasional prosedur untuk aktivitas kerja dan lembar evaluasi untuk 5S/5R. perbaikan aktivitas shitsuke adalah pemilik perusahaan melakukan pengontrolan secara langsung untuk mengontrol setiap aktifitas 5S, dan membuat peraturan untuk setiap karyawan agar menimbulkan sikap disiplin para karyawan untuk menaati setiap peraturan yang ada.

Kata Kunci: Metode 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke)

A. Pendahuluan

CV. P T adalah suatu perusahaan industri manufaktur dengan produk yang dihasilkan spare part gear dengan berbagai jenis khusus mesin-mesin industri. Perusahaan ini memiliki strategi produksi yang diterapkan yaitu make to order (MTO). Perusahaan memproduksi produk yang diinginkan konsumen sesuai dengan spesifikasi yang konsumen tentukan.

Kondisi dibagian produksi pada saat ini, alat kerja seperti pahat, tang, obeng, kunci mesin tercampur dengan barang yang tidak diperlukan dan tempat penyimpanan tidak tersedia sehingga alat kerja berserakan di sekitar permesinan. Kebersihan pada area produksi tidak di perhatikan, sampah scrap dan benda yang tidak terpakai berserakan dan kondisi bangunan produksi yang masih dalam tahap pembangunan menambah setiap area produksi terlihat kotor dan berdebu, tempat sampah pada setiap permesinan pada area produksi tidak tersedia mengakibatkan sampah hasil produksi menumpuk. Hasil wawancara mengenai pemeliharaan mesin dan lingkungan kerja operator jarang melakukan pemeliharaan. Barang hasil produksi tidak diperhatikan kebersihannya oleh operator sehingga hasil produksi kotor disebabkan tidak adanya pengarah atau prosedur kerja. Dampak lain dari tidak adanya sikap kerja 5S operator tidak memakai alat pelindung diri. Keselamatan dan keamanan operator kurang diperhatikan oleh perusahaan. Berdasarkan kondisi tersebut diperlukan adanya perbaikan terhadap sikap kerja dengan penerapan 5S sehingga perusahaan dapat memperhatikan keamanan dan kenyamanan pekerja guna meningkatkan efesiensi dan produktivitas pekerja dalam bekerja.

Berdasarkan permasalahan

tersebut maka rumusan masalah yang adalah sebagai berikut :

1. Bagaimana sikap kerja yang ada pada saat ini di CV. P T?
2. Apakah sikap kerja pada saat ini di CV. P T sudah sesuai berdasarkan prinsip 5S?
3. Bagaimana usulan sikap kerja berdasarkan prinsip 5S di CV. P T?

B. Landasan Teori

5S merupakan alat untuk membantu analisis proses yang berjalan pada tempat kerja. 5S adalah metodologi penciptaan dan pemeliharaan yang terorganisasi dengan baik, bersih, efektif dan berkualitas, yang akan menghasilkan organisasi yang efektif di tempat kerja, pengurangan lingkungan kerja yang ada, penghapusan kerugian yang terhubung dengan kegagalan, dan peningkatan kualitas serta keselamatan kerja. Filosofi 5S berakar di Jepang. Nama 5S adalah singkatan dari lima kata Jepang yang dimaksud dengan Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke (Michalska, dan Szewieczek 2007).

(Michalska, dan Szewieczek 2007) mengemukakan bahwa fungsi dari 5S adalah sebagai berikut:

- Seiri (sorting, mengorganisasi tempat kerja, penghapusan bahan yang tidak perlu). Mengacu pada praktek memilah-milah semua alat, bahan, dll, di area kerja dan menjaga barang-barang hanya penting. Segala sesuatu yang lain disimpan atau dibuang. Hal ini menyebabkan bahaya yang lebih sedikit dan kurang kekacauan mengganggu pekerjaan produktif.
- Seiton (set in order tempat kerja untuk bekerja). Berfokus pada kebutuhan untuk kerja. Peralatan, perlengkapan, dan

bahan harus disusun secara sistematis untuk yang paling mudah dan akses yang paling efisien. Harus ada tempat untuk segala sesuatu, dan segala sesuatu harus di tempatnya.

- Seiso (shine, membersihkan, menghilangkan limbah, debu dll). Menunjukkan kebutuhan untuk menjaga tempat kerja yang bersih serta rapi. Pembersihan di perusahaan Jepang adalah kegiatan sehari-hari. Pada akhir setiap shift, area kerja dibersihkan dan semuanya dikembalikan ke tempatnya.
- Seiketsu (standarisasi, tempat konstan untuk hal-hal, aturan konstan organisasi, penyimpanan dan sikap menjaga kebersihan). Memungkinkan untuk mengontrol dan mengetahui konsistensi.
- Shitsuke (sutain, realisasi aturan 4S sebelumnya). Mengacu pada mempertahankan standar kerja hari demi hari, tahun demi tahun agar dapat menjaga fasilitas yang tempat kerja yang aman dan efisien.

Dalam mempromosikan aktivitas 5S, adalah hal yang penting untuk melakukan satu persatu secara tuntas, hal-hal kecil ini juga harus dilakukan dengan tuntas jika ingin memperoleh hasil yang memuaskan. Secara garis besar, aktivitas 5S dapat distratifikasikan sebagai berikut (Osada, 2004) :

1. Buat keputusan dan implementasi (misalnya, keputusan untuk membuang segala sesuatu yang tidak diperlukan, keputusan untuk melakukan pembersihan secara besar-besaran dan keputusan untuk melakukan pembersihan

selam 3 menit)

2. Buat alat dan gunakan alat itu, (misalkan rak dan standar khusus untuk barang, label intruksi dan gambar penempatan)
3. Lakukan sesuatu yang membutuhkan kaizen dan penyempurnaan sebagai persyaratan (misalnya, penutup untuk mencegah serbuk kikir berpencaran kesegala arah dan tindakan untuk mencegah kebocoran)
4. Lakukan sesuatu yang membutuhkan bantuan dari bagian lain, (misalnya, memperbaiki mesin yang rusak, mengubah tata letak dan mencegah kebocoran minyak)

Sikap Kerja 5S, merupakan suatu ilmu yang sangat perlu untuk dipelajari, dalam pengembangan suatu perusahaan atau organisasi (Universitas, Sekolah, partai dll), untuk mencapai efektivitas dan efisiensi, menciptakan manusia yang berdisiplin tinggi, menghargai waktu, pekerja keras, teliti, berorientasi sukses, tidak hedonis, hemat dan bersahaja, suka menabung dan investasi, berorientasi kepada Integritas dan hal yang positif lainnya.

C. Hasil Penelitian dan Pembahasan

Berdasarkan hasil pengamatan pada setiap stasiun kerja, kondisi stasiun pemotongan, pembubutan, *frais*, dan *stick* terdapat sisa-sisa produksi berupa scrap/gram yang tidak di bersihkan langsung sehingga ruangan menjadi kotor dan berbahaya bagi pekerja. Pada setiap stasiun kerja belum memiliki tempat penyimpanan seperti alat kerja (obeng, pahat, kunci mesin, jangka sorong) sehingga alat yang di perlukan berserakan, pada area produksi terdapat alat dan barang yang tidak di perlukan berserakan sehingga

area produksi terlihat kotor, Tidak memadainya tempat sampah dan fasilitas alat kebersihan serta ruangan masih dalam tahap pembangunan membuat area produksi kotor.

Identifikasi Kesesuaian Kondisi Kerja Saat Ini Dengan Prinsip 5S

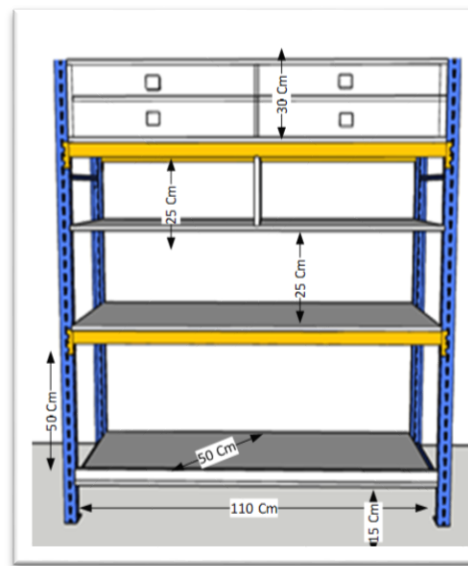
Tujuan identifikasi kesesuaian sikap kerja saat ini dengan prinsip 5S/5R adalah untuk mengetahui kesesuaian sikap kerja yang ada saat ini pada CV. P T dengan kriteria dan indikator 5S/5R. Setelah diketahui hasil dentifikasi kesesuaian dari kondisi saat ini dengan kriteria 5S tersebut, selanjutnya akan digunakan sebagai bahan evaluasi untuk tahapan perancangan perbaikan 5S/5R terhadap perusahaan.

Rancangan Perbaikan Sikap Kerja 5S

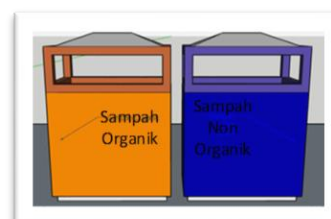
Setelah melakukan penelitian maka hasil dari identifikasi masalah didapatkan permasalahan perlunya perancangan perbaikan untuk menerapkan Sikap Kerja 5S di setiap stasiun kerja yaitu perancangan *Seiri*, *Seiton*, *Seiso*, *Seiketsu*, dan *Shitsuke*.

Perancangan seiri terdapat 3 kriteria yang bertujuan untuk karyawan memilah barang yang masih bisa digunakan dan tidak bisa digunakan, pada stasiun pemotongan, pembubutan, frais, stick, pon, penghalusan, dan *finishing* tersedianya tempat sampah untuk memilah barang yang masih bisa digunakan dan tidak bisa digunakan, karyawan dapat memilah alat kerja yang digunakan sesuai kepentingannya dan tersedianya tempat untuk peralatan kerja yang akan digunakan, karyawan dapat menyimpan barang jadi/setengah jadi pada tempat yang sudah disediakan. Pada bagian siton terdapat 2 indikator yaitu karyawan dapat melakukan penataan peralatan ditempat penyimpanan bertujuan untuk peralatan yang digunakan sesuai frekuensi pemakaian berdekatan

dengan operator, pembuatan label untuk setiap tempat penyimpanan sesuai dengan fungsi dan kegunaan peralatan. Pada bagian seiso bertujuan untuk pembersihan tempat kerja rancangan yang diusulkan berupa tersedianya tempat penyimpanan alat kebersihan serta tersedia poster *display* mengenai pentingnya kebersihan untuk menjaga lingkungan, dan tersedianya alat kebersihan untuk setiap stasiun kerja bertujuan agar setiap alat yang digunakan dibersihkan sesudah pemakaian. Berikut merupakan contoh dari rancangan pada seiri, seiston, seiso, seiketsu, dan shitsuke pada stasiun kerja pemotongan dilihat pada Gambar 1, 2, 3 dan 4.



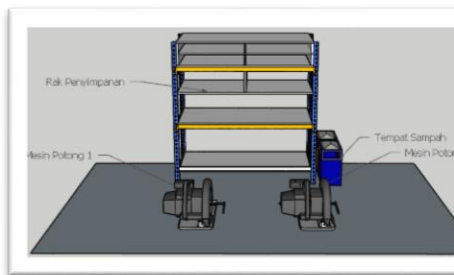
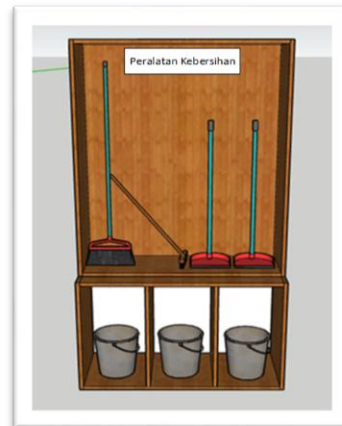
Gambar 1. Rancangan rak penyimpanan



Gambar 2.



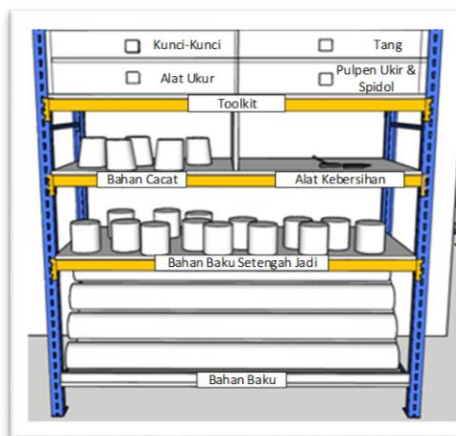
Gambar 2. Rancangan tempat sampah untuk membuang barang yang tidak bisa digunakan



Gambar 3. Layout rancangan penempatan rak pada stasiun pemotongan



Gambar 5. Tempat peralatan kebersihan stasiun pemotongan dan *Display* kebersihan



Gambar 4. Pelebelan untuk setiap jenis barang



Gambar 6. *Display* rancangan pemeliharaan 3S sebelumnya

D. Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian dan pengolahan data yang telah dilakukan, maka diperoleh kesimpulan sebagai berikut:

1. Sikap kerja yang ada saat ini pada CV. P T belum sesuai dengan prinsip 5S. Hal ini dapat dilihat dari tidak adanya proses Seiri (pemilahan), Seiton (penataan), Seiso (pembersihan), Seiketsu (pemantapan) serta Shitsuke (pembiasaan).
2. Sikap kerja yang ada pada saat ini belum sesuai dengan metode 5S. Hal ini dapat dilihat dari tidak adanya pemilahan terhadap alat/barang yang ada di stasiun kerja, tidak tersedia tempat penyimpanan untuk setiap jenis peralatan, penataan alat tidak tetap/berubah-ubah dan pembersihan area kerja tidak dilakukan secara teratur.
3. Rancangan usulan sikap kerja pada CV. P T berdasarkan prinsip 5S adalah sebagai berikut :
 - Rancangan *seiri* untuk setiap stasiun kerja dengan melakukan pemilahan terhadap barang/alat kerja yang masih bisa digunakan dan tidak bisa digunakan, penyediaan tempat sampah, menyediakan tempat penyimpanan untuk produk yang telah di proses dan belum di proses.
 - Rancangan *seiton* yang diusulkan adalah pembuatan label untuk setiap tempat penyimpanan sesuai dengan kegunaan dan frekuensi pemakaiannya. Barang tersebut disimpan dan disusun sesuai dengan jenis alat/barang untuk

memudahkan karyawan mencari dan mengambil alat kerja yang digunakan.

- Rancangan *Seiso* yang diusulkan untuk setiap stasiun kerja adalah dengan menyediakan alat kebersihan untuk menjaga lingkungan kerja agar rapih, bersih, dan teratur. Hal ini bertujuan agar pembersihan area kerja teratur serta tersedia *display* mengenai pentingnya menjaga kebersihan.
- Rancangan *Seiketsu* untuk setiap stasiun kerja adalah dengan menyediakan *display* mengenai peringatan 3S sebelumnya serta pembuatan standar oprasional prosedur (SOP) untuk aktivitas kerja setiap stasiun dan lembar evaluasi untuk 5S. hal ini bertujuan agar perinsip 3S sebelumnya berjalan sesuai keinginan.
- Rancangan *Shitsuke* yang dilakukan untuk setiap stasiun kerja adalah melakukan pembiasaan dan pendisiplinan terhadap karyawan mengenai 4S sebelumnya dilakukan dengan pengarahan oleh pemilik perusahaan atau kepala produksi serta pemberian sanksi kepada setiap karyawan yang tidak menerapkan 4S sebelumnya

E. Saran

Setelah dilakukan pengolahan data dan analisis terdapat beberapa saran untuk perusahaan dan penelitian selanjutnya yaitu:

1. Perusahaan memberikan teguran terhadap karyawan yang melanggar peraturan dan memberikan *reward* terhadap

- karyawan yang berprestasi.
2. Perusahaan menciptakan suasana kerja yang lebih baik agar karyawan bekerja dengan semangat.
 3. Perusahaan memberi arahan kepada seluruh karyawan untuk selalu memelihara lingkungan kerja, tempat kerja, dan fasilitas kerja, dan selalu menjaga prinsip-prinsip 5S.
 4. Penelitian selanjutnya diharapkan melakukan penelitian tentang fasilitas kerja yang dilakukan stasiun kerja penghalusan dan *finishing* karena pada stasiun kerja tersebut pekerja melakukan pekerjaannya dengan duduk di bawah lantai untuk membantu meringankan beban kerja operator tersebut

Daftar Pustaka

- Michalska, J., dan Szewieczek, D., 2007., The 5S methodology as a tool for improving the organization : journal of Achievements in Materials and Manufacturing Engineering, 24(2). Tersedia Pada: www.journalamme.com [Diakses pada 17 Maret 2017]
- Osada, T., 2004. Sikap Kerja 5S. Penerbit: PT Pustaka Binaman Presindo.