

Perancangan Metode Kerja Pada CV. Matrix dengan Menggunakan Metode 5S

The Design Method of Work At CV. Matrix Using Method 5S

¹Ricky Gunawan, ²Eri Achiraeniwati, ³Yanti Sri Rezeki

¹*Prodi Teknik Industri, Fakultas Teknik, Universitas Islam Bandung,*

Jl. Tamansari No.1 Bandung 40116

email: ¹Ricky.16071993@gmail.com

Abstract. CV. Matrix is one of home industry shoes producing shoes for women with diverse types, namely the type of ballet shoes for women and customize. customize the types of shoes with the model in accordance with the wishes of customers individually. The nature of the company's production is make to order, The process of making the shoes are made by CV. Matrix there are four (4) stages of the process is a patterning process, the process of sewing, sol process, and finishing processes. seen from the number of working tools are not required to be in the drawer contained in the table pattern, not tidy storage dikarnakan kerpaian lack of awareness when you finish work, such as not smoothed back the tools that have been used in its original place. "Work Culture 5S", is a science that really needs to be studied, in the development of a company or organization (universities, schools, parties, etc.), in order to achieve effectiveness and efficiency, creating human-disciplined, appreciate the time, hardworking, conscientious, success-oriented, not hedonic, economical and unpretentious, like saving and investing, oriented to the integrity and other positive things. Of working conditions at each work station can be seen that the work culture in CV. Matrix have not implemented the 5S method, after knowing the culture of work contained in the company to identify the suitability of the current work culture with the principles of 5S. then do the drafting of the current repair work culture by using the principles of 5S.

Keyword: 5S Methode.

Abstrak. CV. Matrix yang merupakan salah satu home industry sepatu yang menghasilkan produk sepatu untuk wanita dengan jenis yang beragam yaitu jenis sepatu balet untuk wanita dan customize. customize merupakan jenis sepatu dengan model sesuai dengan keinginan pelanggan secara perseorangan. Sifat produksi dari perusahaan ini adalah make to order. Proses pembuatan sepatu yang dilakukan oleh CV. Matrix terdapat empat (4) tahapan proses yaitu proses pemolaan, proses penjahitan, proses pengesolan, dan proses finishing. "Budaya 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. Dari kondisi lingkungan kerja pada setiap stasiun kerja dapat diketahui bahwa budaya kerja pada CV. Matrix belum menerapkan metode 5S, Setelah mengetahui budaya kerja yang terdapat pada perusahaan maka dilakukan identifikasi kesesuaian budaya kerja saat ini dengan prinsip 5S. kemudian dilakukan pembuatan rancangan perbaikan budaya kerja saat ini dengan menggunakan prinsip 5S.

Kata Kunci : Metode 5S.

A. Pendahuluan

CV. Matrix yang merupakan salah satu home industri sepatu yang menghasilkan produk sepatu untuk wanita dengan jenis yang beragam yaitu jenis sepatu balet untuk wanita dan *customize*. *customize* merupakan jenis sepatu dengan model sesuai dengan keinginan pelanggan secara perseorangan. Sifat produksi dari perusahaan ini adalah *make to order*, perusahaan melakukan proses produksi apabila perusahaan tersebut mendapatkan pesanan dari pelanggan. Pada umumnya jam kerja yang ditetapkan oleh perusahaan adalah jam 08:00 – 16:00 WIB, namun tidak menutup kemungkinan pekerjaan selesai sebelum jam kerja atau melebihi jam kerja yang berlaku. Hal ini terjadi dikarenakan proses produksi yang dilakukan tergantung dari jumlah permintaan.

Proses pembuatan sepatu yang dilakukan oleh CV. Matrix terdapat empat (4) tahapan proses yaitu proses pemolaan, proses penjahitan, proses pengesolan, dan proses finishing dengan menggunakan tiga stasiun kerja yaitu stasiun kerja pemolaan dengan jumlah pekerja sebanyak tiga (3) orang, stasiun kerja pengesolan dengan jumlah pekerja sebanyak tiga (3) orang, dan stasiun kerja finishing dengan jumlah pekerja sebanyak tiga (3) orang. Masalah yang terdapat pada stasiun kerja pemolaan penyimpanan bahan dan alat yang tidak tersusun dengan rapi, dan masih banyaknya barang-barang yang tidak diperlukan berada pada stasiun pemolaan, hal itu dapat menyebabkan kondisi tidak kondusif dan efisien. Stasiun kerja ke dua (2) adalah stasiun kerja pengesolan. Masalah yang terdapat pada stasiun kerja ini adalah kurangnya kesadaran akan kebersihan dan penempatan-penempatan *tools* yang ada pada stasiun ini menjadikan stasiun kerja pengesolan menjadi kotor dan berantakan sehingga mengganggu proses pengesolan yang sedang berlangsung, saat proses pengesolan berlangsung para pekerja tidak menggunakan masker, masker digunakan untuk meminimalisasi aroma dari lem aibon, dampak yang akan terjadi jika aroma dari lem aibon secara terus menerus dihirup akan menyebabkan gangguan pada saraf otak secara perlahan, selain itu para pekerja tidak merapikan dan memebersihkan kembali ruangan kerja seperti kondisi posisi awal sebelum bekerja. Proses terakhir dilakukan pada stasiun kerja finishing masalah yang terdapat pada stasiun kerja ini adalah tidak adanya perhatian terhadap lingkungan kerja yang ada dan kurangnya perhatian terhadap kesehatan dan keselamatan kerja. Hal ini dilihat dari cara penempatan barang-barang yang mudah terbakar seperti lem aibon dan bensin yang masih berserakan dan tidak beraturan, selain penempatan lem aibon dan bahan baku bensin yang mudah terbakar, kurangnya kesadaran para pekerja yang masih merokok saat melakukan pekerjaannya dapat menyebabkan kecelakaan kerja, contohnya seperti kebakaran.

Berdasarkan permasalahan diatas berikut ini adalah tujuan penelitian sebagai berikut:

1. Mengetahui metode pekerja dalam bekerja di CV. Matrix berdasarkan prinsip 5S.
2. Membuat rancangan perbaikan metode dan kondisi kerja di CV. Matrix berdasarkan prinsip 5S.

B. Landasan Teori

“Budaya 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.

5S terdiri dari *Seiri* yaitu membuang/menyortir/ menyingkirkan barang-barang, file-file yang tidak digunakan lagi ke tempat pembuangan. Semua barang yang ada di lokasi kerja, hanyalah barang yang benar-benar dibutuhkan untuk aktivitas kerja. *Seiton* Setelah menyortir semua barang atau file yang tidak dipergunakan lagi, pastikan segala sesuatu harus diletakkan sesuai posisi yang ditetapkan, sehingga selalu siap digunakan pada saat diperlukan. Pastikan bahwa setiap barang punya tempat, setiap tempat punya nama untuk barang tertentu, buat menjadi terorganisir dan sistematis, dan beri nama pada setiap tempat penyimpanan yang mudah diingat, dapat menggunakan kode pada tempat penyimpan. *Seiso* adalah membersihkan tempat kerja, ruangan kerja, peralatan dan lingkungan kerja. *Seiketsu* tahap ini dapat disebut tahap perawatan, merupakan standarisasi dan konsistensi dari masing-masing individu untuk melakukan tahapan-tahapan sebelumnya. *Shitsuke* pemeliharaan kedisiplinan pribadi meliputi suatu kebiasaan dan pemeliharaan program 5S yang sudah berjalan.

Display merupakan bagian dari lingkungan yang perlu memberi informasi kepada pekerja agar tugas-tugasnya menjadi lancar. Arti informasi disini cukup luas, menyangkut semua rangsangan yang diterima oleh indera manusia baik langsung maupun tidak langsung. Display berfungsi sebagai suatu “sistem komunikasi yang menghubungkan antara fasilitas kerja maupun mesin kepada manusia (Nurmianto, 1991 dalam kutipan Aditya, 2014). Contoh dari display diantaranya adalah jarum penunjuk speedometer, keadaan jalan raya memberikan informasi langsung ke mata. Jarum penunjuk speedometer merupakan contoh display tak langsung karena kecepatan kendaraan diketahui secara tak langsung melalui jarum speedometer sebagai pemberi informasi (Sutalaksana, 1979 dalam kutipan Aditya, 2014).

Perancangan fasilitas mempunyai keterkaitan yang sangat erat antara perancangan fasilitas yang satu dengan perancangan fasilitas lainnya sehingga dalam proses perancangan fasilitas harus dilakukan seefisien mungkin. Salah satu yang termasuk dalam perancangan fasilitas adalah tata letak atau layout. Tata letak yang baik adalah tata letak yang dapat menangani sistem material handling secara menyeluruh (Wignjosoebroto, 1996 dikutip dalam Faishol, Hastuti, dan Ulya, 2013). Sistem *material handling* yang kurang baik akan mengganggu kelancaran proses produksi. Faishol, Hastuti dan Ulya (2013) mengemukakan bahwa, secara umum industri banyak mengalami kendala dalam hal jarak pemindahan bahan baku (*material handling*) yang kurang efisien, seperti pada proses produksi yang terdapat aliran pemindahan bahan yang berpotongan (*cross movement*) dikarenakan tata letak mesin yang kurang teratur. Tata letak mesin yang tidak teratur dan jarak antar ruangan produksi yang cukup jauh dapat mengakibatkan proses produksi terganggu sehingga dapat memperlambat proses produksi.

C. Hasil Penelitian dan Pembahasan

Berikut ini merupakan kondisi lingkungan pada setiap stasiun kerja :

1. Lingkungan kerja pada stasiun kerja pemolaan : Pada stasiun kerja dilakukan tiga (3) proses pemolaan bahan baku yaitu pemolaan upper, insol, dan aksesoris. Penyimpanan peralatan dan bahan baku yang terdapat pada stasiun pemolaan belum baik. Hal ini dilihat dari masih banyaknya alat-alat kerja yang tidak diperlukan berada di laci yang terdapat pada meja pola, contohnya masih terdapat kertas-kertas yang sebenarnya tidak diperlukan pada stasiun kerja ini. Selain itu penyimpanan alat tidak rapi dikarenakan kurangnya kesadaran akan kerapian pada saat selesai bekerja, seperti tidak merapikan kembali alat-alat

- yang telah digunakan pada tempat semula.
2. Lingkungan kerja pada stasiun kerja pengesolan :Stasiun kerja pengesolan merupakan stasiun kerja yang berfungsi untuk proses penggabungan dari setiap bagian. Bagian-bagian yang digabung pada stasiun pengesolan ini adalah bagian upper, insol, dan aksesoris yang terdapat pada bagian sepatu. Terdapat beberapa hal yang perlu diperhatikan yaitu penempatan peralatan dan bahan baku, kebersihan area ruang kerja pengesolan kotor dan tidak adanya penggunaan masker pada saat bekerja.
 3. Lingkungan kerja stasiun kerja finising : stasiun kerja yang berfungsi untuk proses finising dan pengemasan. Stasiun kerja finising dan pengesolan berada dalam ruangan yang sama, oleh karna itu kondisi lingkungan kerja pada stasiun finising hampir sama dengan stasiun pengesolan. Penempatan peralatan dan bahan baku yang masih tidak beraturan, area stasiun kerja finishing kotor, terdapat alat dan bahan yang tidak diperlukan berada pada area stasiun kerja, banyaknya bahan berbahaya yang terdapat di meja stasiun kerja finising, seperti lem dan bensin.

Dari kondisi lingkungan kerja pada setiap stasiun kerja dapat diketahui bahwa budaya kerja pada CV. Matrix belum menerapkan metode 5S, berikut ini merupakan budaya kerja 5S yang terdapat pada setiap stasiun kerja yang akan ditunjukkan pada Tabel 1 sampai 4.

Tabel 1

Kriteria 5S	Budaya Kerja 5S yang ada pada Perusahaan
Seiri	<ol style="list-style-type: none"> 1. Kurangnya kesadaran terhadap kerapian dalam bekerja 2. Masih terdapat alat dan barang yang tidak diperlukan berada pada stasiun kerja 3. Kurangnya kesadaran akan kebersihan dalam bekerja.
Seiton	<ol style="list-style-type: none"> 1. Penyimpanan bahan dan alat tidak tersusun dengan rapi Tidak adanya penataan peralatan di area kerja 2. Kurangnya kesadaran pekerja dalam penataan peralatan di tempat yang telah disediakan
Seiso	<ol style="list-style-type: none"> 1. Masih terdapat pekerja yang membuang sampah tidak pada tempatnya 2. Tidak menata kembali alat yang sudah digunakan seperti pada keadaan seperti sebelum bekerja. 3. Tidak adanya pembersihan alat secara berkala
Seiketsu	<ol style="list-style-type: none"> 1. Tidak adanya Standar operasional prosedur untuk setiap aktifitas 2. Tidak adanya audit berkala untuk setiap aktifitas
Shitsuke	<ol style="list-style-type: none"> 1. Tidak adanya peraturan tertulis tentang pelanggaran yang dilakukan oleh pekerja 2. Tidak dilakukan pengarahan dan pengontrolan oleh pimpinan

Tabel 2

Kriteria 5S	Budaya Kerja 5S yang ada pada Perusahaan
Seiri	<ol style="list-style-type: none"> 1. Kurangnya kesadaran terhadap kerapian dalam bekerja 2. Masih terdapat alat dan barang yang tidak diperlukan berada pada stasiun kerja 3. Kurangnya kesadaran akan kebersihan dalam bekerja.
Seiton	<ol style="list-style-type: none"> 1. Penyimpanan bahan dan alat tidak tersusun dengan rapi 2. Tidak adanya penataan peralatan di area kerja 3. Kurangnya kesadaran pekerja dalam penataan peralatan di tempat yang telah disediakan
Seiso	<ol style="list-style-type: none"> 1. Masih terdapat pekerja yang membuang sampah tidak pada tempatnya 2. Tidak menata kembali alat yang sudah digunakan seperti pada keadaan seperti sebelum bekerja. 3. Tidak adanya pembersihan alat secara berkala
Seiketsu	<ol style="list-style-type: none"> 3. Tidak adanya Standar operasional prosedur untuk setiap aktifitas 4. Tidak adanya audit berkala untuk setiap aktifitas
Shitsuke	<ol style="list-style-type: none"> 3. Tidak adanya peraturan tertulis tentang pelanggaran yang dilakukan oleh pekerja 4. Tidak dilakukan pengarahan dan pengontrolan oleh pimpinan

Tabel 3

Kriteria 5S	Budaya Kerja 5S yang ada pada Perusahaan
Seiri	<ol style="list-style-type: none"> 1. Kurangnya kesadaran terhadap kerapian dalam bekerja 2. Masih terdapat alat dan barang yang tidak diperlukan berada pada stasiun kerja 3. Kurangnya kesadaran akan kebersihan dalam bekerja.
Seiton	<ol style="list-style-type: none"> 1. Penyimpanan bahan dan alat tidak tersusun dengan rapi 2. Tidak adanya penataan peralatan di area kerja 3. Kurangnya kesadaran pekerja dalam penataan peralatan di tempat yang telah disediakan
Seiso	<ol style="list-style-type: none"> 1. Masih terdapat pekerja yang membuang sampah tidak pada tempatnya 2. Tidak menata kembali alat yang sudah digunakan seperti pada keadaan seperti sebelum bekerja. 3. Tidak adanya pembersihan alat secara berkala
Seiketsu	<ol style="list-style-type: none"> 5. Tidak adanya Standar operasional prosedur untuk setiap aktifitas 6. Tidak adanya audit berkala untuk setiap aktifitas
Shitsuke	<ol style="list-style-type: none"> 5. Tidak adanya peraturan tertulis tentang pelanggaran yang dilakukan oleh pekerja 6. Tidak dilakukan pengarahan dan pengontrolan oleh pimpinan

Setelah mengetahui budaya kerja yang terdapat pada perusahaan maka dilakukan identifikasi kesesuaian budaya kerja saat ini dengan prinsip 5S. kemudian dilakukan pembuatan rancangan perbaikan budaya kerja saat ini dengan menggunakan prinsip 5S. rancangan perbaikan budaya kerja 5S pada perusahaan akan ditunjukkan pada Tabel 4.

Tabel 4

5S	Indikator 5S	Rancangan perbaikan		
		Stasiun Kerja Pemolaan	Stasiun Kerja Pengesolan	Stasiun Kerja Finishing
Seiri	pekerja dapat memilah barang yang diperlukan dengan yang tidak diperlukan	Tersedia tempat penyimpanan barang bekas untuk stasiun kerja pemolaan	Tersedia tempat penyimpanan barang bekas untuk stasiun kerja pengesolan	Tersedia tempat penyimpanan barang bekas
		Tersedia tempat sampah untuk barang yang masih dapat digunakan, dapat barang yang memiliki nilai tabah, dan barang yang tidak memiliki nilai tambah	Tersedia tempat sampah untuk barang yang masih dapat digunakan, dapat barang yang memiliki nilai tabah, dan barang yang tidak memiliki nilai tambah	Tersedia tempat sampah untuk barang yang masih dapat digunakan, dapat barang yang memiliki nilai tabah, dan barang yang tidak memiliki nilai tambah
	Pekerja dapat memilah alat dan bahan yang akan digunakan	Tersedia tempat penyimpanan berbentuk rak untuk penyimpanan setiap bahan baku	Tersedia tempat penyimpanan berbentuk rak untuk penyimpanan setiap alat yang akan digunakan	
	Pekerja melakukan penyimpanan barang setengah jadi pada tempat yang telah ditentukan	Tersedia box untuk komponen setengah jadi, baik untuk upper, insol, maupun aksesoris	-	
Seiton	Pekerja mampu menata peralatan/tools disetiap stasiun kerja.	Tersedia lebel untuk setiap rak dan tempat penyimpanan untuk alat maupun bahan	Tersedia lebel untuk setiap rak dan tempat penyimpanan untuk alat maupun bahan	pembuatan lebel untuk setiap laci tempat penyimpanan alat
	Penataan peralatan/tools di rak penyimpanan alat atau bahan	Tersedia rak untuk penyimpanan bahan baku	Tersedia rak untuk alat yang akan digunakan	-
	Penataan peralatan di area kerja.	Pembuatan rancangan penataan alat sesuai dengan frekuensi pemakaian, sering digunakan, jarang digunakan dan tidak pernah digunakan	Pembuatan rancangan penataan alat sesuai dengan frekuensi pemakaian, sering digunakan, jarang digunakan dan tidak pernah digunakan	Pembuatan rancangan penataan alat sesuai dengan frekuensi pemakaian, sering digunakan, jarang digunakan dan tidak pernah digunakan
Seiso	Pembersihan pada area kerja	Tersedia peralatan kebersihan dan tempat khusus untuk penyimpanan alat kebersihan	Tersedia peralatan kebersihan dan tempat khusus untuk penyimpanan alat kebersihan	Tersedia peralatan kebersihan dan tempat khusus untuk penyimpanan alat kebersihan
		Tersedia poster mengenai pentingnya kebersihan bagi setiap karyawan	Tersedia poster mengenai pentingnya kebersihan bagi setiap karyawan	Tersedia poster mengenai pentingnya kebersihan bagi setiap karyawan
	Pembersihan pada peralatan kerja	Tersedia peralatan kebersihan untuk stasiun kerja	Tersedia peralatan kebersihan untuk stasiun kerja	Tersedia peralatan kebersihan untuk stasiun kerja
Seiketsu	Pemeliharaan 3S sebelumnya	pembuatan standar operasional prosedur tentang 5S	pembuatan standar operasional prosedur tentang 5S	pembuatan standar operasional prosedur tentang 5S
		pembuatan sistem audit untuk 5S	pembuatan sistem audit untuk 5S	pembuatan sistem audit untuk 5S
Seiketsu	Peraturan di	Tersedia hukuman untuk	Tersedia hukuman untuk	Tersedia hukuman

5S	Indikator 5S	Rancangan perbaikan		
		Stasiun Kerja Pemolaan	Stasiun Kerja Pengesolan	Stasiun Kerja Finishing
	workshop ditaati oleh setiap karyawan.	setiap karyawan yang melanggar aturan yang berlaku di perusahaan	setiap karyawan yang melanggar aturan yang berlaku di perusahaan	untuk setiap karyawan yang melanggar aturan yang berlaku di perusahaan
		pemilik usaha melakukan pengarangan dan pengontrolan terhadap seluruh karyawan	pemilik usaha melakukan pengarangan dan pengontrolan terhadap seluruh karyawan	pemilik usaha melakukan pengarangan dan pengontrolan terhadap seluruh karyawan

D. Kesimpulan

Kesimpulan dari penelitian yang telah dilakukan di CV.Matrix adalah sebagai berikut:

1. Pada aktifitas saat melakukan pemolaan kondisi ruangan kerja yang terdapat pada stasiun kerja pemolaan masih tidak beraturan terutama pada penempatan alat-alat kerja yang terdapat pada stasiun kerja pemolaan
2. Pada stasiun kerja pemolaan belum tersedianya tempat penyimpanan bahan baku, memberikan dampak sekitar area kerja pada stasiun kerja pemolaan dijadikan tempat untuk menyimpan bahan baku, sehingga pada stasiun kerja ini tidak terlihat rapi dan bersih
3. Stasiun kerja pengesolan tidak terdapatnya laci untuk penyimpanan alat, dan masih banyaknya barang-barang yang tidak diperlukan pada stasiun kerja pengesolan
4. Kurangnya perhatian pada kebersihan menjadikan seluruh stasiun kerja terlihat kotor dan tidak nyaman
5. Perancangan standar operasional prosedur dilakukan agar para pekerja taat dan patuh terhadap prinsip 5S yang ada, yaitu *seiri* (pemilahan), *seiton* (kerapian), *seiso* (kebersihan), *seiketsu* (pemeliharaan), *shitsuke* (kedisiplinan). Dengan penerapan 5S berjalan dengan baik maka perusahaan akan menciptakan budaya kerja yang baik.

E. Saran

Dari hasil penelitian tersebut terdapat beberapa saran untuk CV.Matrix adalah sebagai berikut:

1. Segera melengkapi peralatan dan fasilitas kerja yang masih belum tersedia pada perusahaan
2. Segera menerapkan metode kerja 5S sesuai dengan standar operasional yang telah dibuat
3. Dilakukan audit untuk aktifitas 5S, dan terus menerus memperbaharainya

Daftar Pustaka

- Titu Mihail Aurel, Oprean Constantin and Grecu Daniel., 2010. *Applying the Kaizen Method and the 5S Technique in the Activity of Post-Sale Services in the Knowledge-Based Organization.*, proceeding of the international multi conference of engineers and computer scientists. Vol III.
- Monden Yashiro., 2000. *Sistem Produksi Toyota 1.PPM*
- Sedarmayanti. 2009. *Tata Kerja dan Produktivitas Kerja : Suatu Tinjauan Dari Aspek Ergonomi Atau Kaitan antara Manusia Dengan Lingkungan Kerjanya*. Bandung : CV. Mandar Maju.