

Perancangan Area Kerja Lantai Produksi Berdasarkan Metode 5s (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke*)

Isana Arum Primasari^{a,*}, Arjun Hidayanto^b

^{a,b} Universitas Ahmad Dahlan 1,2 Yogyakarta

*isana_prisa@ie.uad.ac.id

Abstract

The Official Seminar Kit Package is one of the SMEs supporting the economy in Indonesia which is engaged in the business of producing bags, documents, and books as a seminar facility. Initial observations in the production area found an irregular production room because all the equipment used for work was on the workbench. This causes workers to find it difficult when looking for one of the equipment to be used because it is not fixed in its placement, sometimes the equipment is lost because it falls from the work table so workers need time to find the equipment. Another incident is that there are items that are not used but are still in the workspace and mixed with equipment that is being used so that this adds to the chaos of the workspace. The remaining production materials are also mixed with raw materials that are still used, resulting in workers having to first sort out the raw materials to be used. After the job is done, workers just collect all the equipment and put it in one tool case without sorting it out. Evaluation of the implementation of 5 S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu* and *Shitsuke*) needs to be done to make improvements to the layout of the work area by auditing each work station. The score results from the implementation of 5S are the basis for setting the layout in the production area. The purpose of applying the 5S method is to organize and maintain the work area to create a clean, neat and orderly work atmosphere, so as to increase work productivity. The results obtained from the implementation of 5S are when the initial conditions are still classified as poor criteria with an application value of 27% at cutting work stations, checking and providing accessories work stations, and packaging work stations, and the application value is 29% at work stations. screen printing and sewing workstations. After improving the layout of the work area, an increase in the results of applying 5S was obtained by 76% at the cutting work station and screen printing work station, 78% at the sewing work station, and the application value of 80% at the checking work station and providing accessories as well. packaging work station. Based on the results of this study, it can be concluded that the improvement of the work area using the 5S method has been able to increase the percentage of success in implementing 5R in the work area.

Keywords: Discipline; Implementation; 5S Method; Layout

Abstrak

Official Paket Seminar Kit merupakan salah satu UKM penopang ekonomi di Indonesia yang bergerak dalam usaha produksi tas, dokumen, dan buku sebagai fasilitas suatu seminar. Observasi awal pada area produksi ditemukan ruang produksi yang tidak beraturan dikarenakan semua peralatan yang digunakan untuk bekerja ada di meja kerja. Hal ini menyebabkan pekerja kesulitan pada saat mencari salah satu peralatan yang akan digunakan karena tidak tetap dalam penempatannya, terkadang juga peralatan tersebut hilang karena terjatuh dari meja kerja sehingga pekerja membutuhkan waktu untuk mencari peralatan tersebut. Kejadian lain bahwa terdapatnya barang-barang yang tidak digunakan namun masih berada di ruang kerja dan bercampur dengan peralatan yang sedang digunakan sehingga hal ini menambah semrawutnya ruang kerja. Bahan sisa produksi juga bercampur dengan bahan baku yang masih digunakan sehingga mengakibatkan pekerja harus memilah dahulu bahan baku yang akan digunakan. Setelah pekerjaan selesai, pekerja hanya mengumpulkan semua peralatan dan memasukkannya ke dalam satu wadah peralatan tanpa memilahnya. Evaluasi penerapan 5 S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu* dan *Shitsuke*) perlu dilakukan untuk membuat perbaikan tata letak area kerja dengan cara melakukan audit pada setiap stasiun kerja. Hasil skor dari implementasi 5S ini sebagai dasar dari pengaturan tata letak di area produksi. Tujuan dari penerapan metode 5S ini adalah untuk melakukan penataan dan pemeliharaan area kerja untuk menciptakan suasana kerja yang bersih, rapi dan teratur, sehingga mampu meningkatkan produktivitas kerja. Hasil yang diperoleh dari implementasi 5S adalah saat kondisi awal masih tergolong dalam kriteria yang buruk dengan nilai penerapan 27% di stasiun kerja pemotongan, stasiun kerja pengecekan dan pemberian asesoris, dan stasiun kerja pengemasan, serta 29% di stasiun kerja penyablonan dan stasiun kerja penjahitan. Setelah dilakukannya perbaikan tata letak area kerja, diperoleh peningkatan menjadi 76% di stasiun kerja pemotongan, dan stasiun kerja penyablonan, 78% di stasiun kerja penjahitan, serta nilai penerapan 80% di stasiun kerja pengecekan dan pemberian asesoris juga stasiun kerja pengemasan. Berdasarkan hasil penelitian ini dapat disimpulkan bahwa perbaikan area kerja menggunakan metode 5S telah mampu meningkatkan prosentase keberhasilan dalam implementasi 5R di area kerja.

Kata Kunci: Disiplin; Implementasi; Metode 5S; Tata letak

1. Pendahuluan

Usaha Kecil Menengah Official Paket Seminar Kit, Kasihan, Bantul, Yogyakarta merupakan sebuah industri menegah ke atas dengan hasil produksi tas, dokumen, dan buku. yang biasanya digunakan sebagai fasilitas seminar. Proses produksi dilakukan pada lima stasiun kerja yang terdiri dari stasiun kerja pemotongan, stasiun kerja penjahitan, stasiun kerja penyablonan, stasiun kerja pengecekan dan pemberian asesoris, serat stasiun kerja pengemasan. Produksi yang dibuat tidak tetap, tergantung kepada pesanan dari konsumen.

Pengamatan awal menunjukkan perilaku tidak disiplin dari pekerja yang selalu tidak tetap dalam menggunakan peralatan kerja, terutama dalam hal penempatannya. Ketidaksiplinan tampak dari bercampurnya peralatan yang digunakan baik saat sebelum proses produksi dimulai maupun setelahnya. Semua peralatan setelah selesai digunakan ditaruh sembarang tempat (tidak tetap) di atas meja kerja sehingga semua peralatan berada dan bercampur di area kerja. Hal ini berdampak pada saat pekerja akan menggunakan sebuah peralatan, harus dilakukan pemilahan dahulu karena peralatan berada pada satu wadah bercampur dengan peralatan yang lain. Waktu proses menjadi bertambah karena berkali-kali pekerja melakukan pemilahan setiap kali akan menggunakan peralatan produksi.

Perilaku lainnya adalah pekerja meletakkan sisa hasil produksi bersama dengan bahan baku, sehingga pekerja seringkali kesulitan dalam menemukan bahan baku yang akan diinginkan, terkadang terjadi salah ambil sisa produksi. Hal ini dikarenakan UKM tidak menyediakan tempat khusus untuk semua peralatan dan fasilitas produksi yang digunakan pekerja. Semua ketidakberaturan ini mengakibatkan area kerja menjadi lebih sempit sehingga pekerja tidak nyaman bergerak selama melakukan pekerjaannya.

Beberapa hal penting dari permasalahan tersebut adalah terkait dengan tingkat kedisiplinan pekerja, pengaturan fasilitas kerja dan implementasinya. Evaluasi penerapan 5 S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu dan Shitsuke) perlu dilakukan untuk membuat perbaikan tata letak area kerja dengan cara melakukan audit pada setiap stasiun kerja. Tujuan dari penerapan metode 5S ini adalah untuk melakukan penataan dan pemeliharaan area kerja untuk menciptakan suasana kerja yang

bersih, rapi dan teratur, sehingga mampu meningkatkan kenyamanan pekerja.

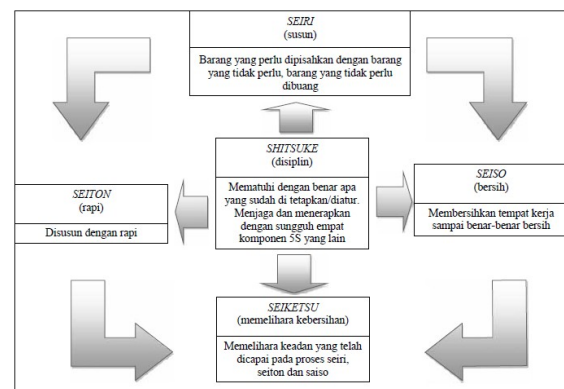
Hasil dari beberapa penelitian menunjukkan bahwa metode 5S ini merupakan metode yang efektif dan efisien untuk digunakan dalam meningkatkan kinerja perusahaan manufaktur. Sehingga metode 5S akan sangat mendukung tujuan perusahaan untuk mewujudkan *continuous improvement* dalam kinerja dan produktivitas (Mu'adzah, 2020).

2. Kajian Literatur

Industri Jepang lebih dikenal dengan kekayaan akan sumberdaya manusia yang berkualitas dibandingkan dengan keunggulan komparatif. Menurut Takashi Osada, hubungan kerja paling harmonis ada dalam industri di Jepang, karena karyawannya secara mandiri mencari cara mengerjakan segala sesuatu dengan lebih baik, karena akan berdampak kemudahan dalam bekerja dengan hasil yang lebih baik menyenangkan (Osada, 2004).

Metode 5S merupakan sebuah metode pembiasaan kerja yang berasal dari Jepang dengan lima kata berbahasa Jepang (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu dan Shitsuke*). Implementasi 5S bertujuan untuk mengatur lingkungan kerja yang tertib untuk meningkatkan keamanan, efisiensi, serta mengurangi kegiatan yang tidak bernilai tambah melalui pemantauan lingkungan yang terorganisir. Menurut Takashi Osada (2004) tujuan diterapkannya budaya kerja 5S adalah keamanan, efisiensi, mutu, mencegah kemacetan produksi,

Penerapan metode 5 S merupakan suatu siklus perbaikan terus menerus yang mengutamakan kepada pembiasaan dari pekerja sebagaimana ditampilkan pada gambar 1.



Gambar 1. Siklus 5S (Widodo, 2009)

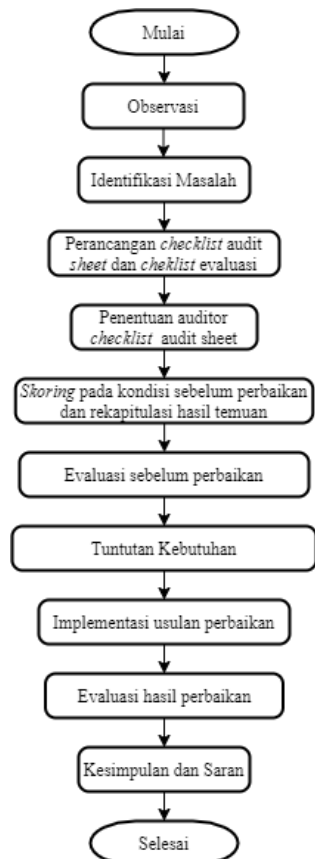
Implementasi dari 5S di tempat kerja dapat dipastikan pekerja akan memiliki tempat kerja yang nyaman, rapi, dan selalu tersedia kapan pun diperlukan. Dengan menciptakan "tempat kerja yang baik untuk bekerja" dapat menghemat biaya dalam jangka panjang, sehingga terjadi peningkatan keamanan, mutu, dan efisiensi kerja.

3. Metode Penelitian

Penelitian ini menggunakan data primer yang diperoleh dari pengukuran dari implementasi 5S di area kerja. Pengukuran dilakukan menggunakan *Checklist* audit *sheet* dan *checklist* evaluasi yang berisi rangkaian dari pertanyaan yang disusun berdasarkan butir-butir yang harus diperhatikan dalam konsep 5S dan penyesuaian terhadap kondisi di area kerja. Daftar periksa yang digunakan pada penelitian ini menggunakan *checklist* dari penelitian sebelumnya (Nugraha dkk, (2015).

Hasil skor yang diperoleh dari pengisian *checklist* akan digunakan sebagai bahan evaluasi perbaikan pada area produksi. Setelah perbaikan dilakukan pada semua area produksi, dilakukan pengukuran kembali menggunakan *checklist* yang sama untuk melihat apakah telah terjadi peningkatan skor dari implementasi 5S tersebut.

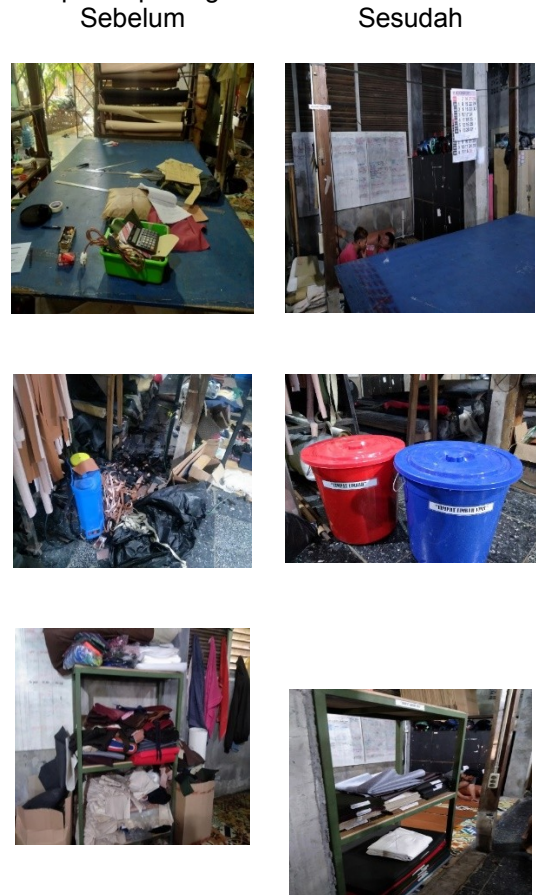
Adapun tahapan dalam penelitian ini sebagaimana ditampilkan pada gambar 2.



Gambar 2. Flowchart Penelitian

4. Hasil dan Pembahasan

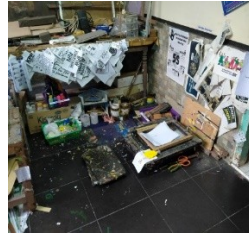
Hasil dari pengisian *Checklist* audit *sheet* dan *checklist* evaluasi pada kondisi sebelum perbaikan sangat rendah sehingga dilakukan perbaikan tata letak produksi pada semua stasiun kerja. Perbandingan hasil perbaikan pada stasiun kerja pemotongan sebagaimana ditampilkan pada gambar 2.



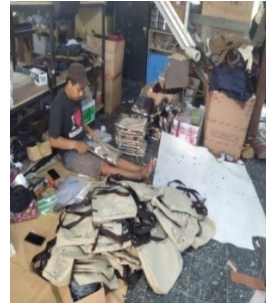
Gambar 2. Perbaikan Stasiun Kerja Pemotongan

Perbandingan hasil perbaikan pada stasiun kerja penyablonan sebagaimana ditampilkan pada gambar 3





Gambar 3. Perbaikan Stasiun Kerja Penyablonan



Gambar 5. Perbaikan Stasiun Kerja Pengemasan

Perbandingan hasil perbaikan pada stasiun kerja penjahitan sebagaimana ditampilkan pada gambar 4.

Sebelum



Sesudah



Gambar 4. Perbaikan Stasiun Kerja Penjahitan

Perbandingan hasil perbaikan pada stasiun kerja pengecekan dan pemberian asesoris sebagaimana ditampilkan pada gambar 5.

Sebelum



Sesudah



Gambar 5. Perbaikan Stasiun Kerja Pengecekan Dan Pemberian Asesoris

Perbandingan hasil perbaikan pada stasiun kerja pengemasan sebagaimana ditampilkan pada gambar 6.

Sebelum

Setelah

Hasil dari pengisian *Checklist* audit *sheet* dan *checklist* evaluasi pada kondisi sebelum perbaikan dan sesudah perbaikan sebagaimana ditampilkan pada tabel 1.

Tabel 1. Perbandingan Skor Implementasi 5 S

No.	Nama Stasiun Kerja	Hasil Skoring	
		Sebelum	Sesudah
1	Stasiun kerja pemotongan	26,66%	75,55%
2	Stasiun kerja penyablonan	26,66%	75,55%
3	Stasiun kerja penjahitan	26,66%	77,77%
4	Stasiun kerja pengecekan dan asesoris	28,88%	80%
5	Stasiun kerja pengemasan	28,88%	80%

Berdasarkan hasil perbaikan stasiun kerja dan pengukuran implementasi 5 S di area kerja dapat diperoleh peningkatan skor dari pengisian *checklist* yang mengindikasikan bahwa penerapan metode 5 S di area produksi dapat membant dalam perbaikan tata letak area produksi menjadi lebih rapi dan aman sehingga pekerja dapat bekerja dengan nyaman.

5. Kesimpulan dan Saran

Hasil yang diperoleh dari implementasi 5S adalah

- saat kondisi awal masih tergolong dalam kriteria yang buruk dengan nilai penerapan 27% di stasiun kerja pemotongan, stasiun kerja pengecekan dan pemberian asesoris, dan stasiun kerja pengemasan, serta 29% di stasiun kerja penyablonan dan stasiun kerja penjahitan.
- Setelah dilakukannya perbaikan tata letak area kerja, diperoleh peningkatan menjadi 76% di stasiun kerja pemotongan, dan stasiun kerja penyablonan, 78% di stasiun kerja penjahitan, serta nilai penerapan

80% di stasiun kerja pengecekan dan pemberian asesoris juga stasiun kerja pengemasan.

Berdasarkan hasil penelitian ini dapat disimpulkan bahwa perbaikan area kerja menggunakan metode 5S telah mampu meningkatkan prosentase keberhasilan dalam implementasi 5R di area kerja..

Daftar Pustaka

- Profil jumlah UKM di Daerah Istimewa Yogyakarta dari internet bappeda.jogjapro.go.id di akses pada Senin, 7 September 2020.
- Profil Official Paket Seminar Kit dari internet www.paketseminarkit.com diakses pada Senin, 7 September 2020.
- N. E. Maitimu, Helga. Y. P. Ralahalu (2018). Perancangan Penerapan Metode 5S Di Pabrik Sarinda Bakery.
- Dian Palupi Restuputri¹, Dika Wahyudin (2019). Penerapan 5s (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke) Sebagai Upaya Pengurangan Waste Pada Pt X.
- Nadiya Pramudian K., Novie Susanto (2019). Analisis Penerapan Metode 5S pada Warehouse Fast Moving PT. Indonesia Power UBP Mrica Kabupaten Banjarnegara.
- Mu'adzah, Tita Latifah Ahmad, Anna Nita Kusumawati (2020). Systematic Literature Review: Implementasi Metode 5S Pada Perusahaan Manufaktur.
- Nurul Retno Nurwulan (2021). Penerapan *Lean Manufacturing* di Industri Makanan dan Minuman: Kajian Literatur.
- Steven Wilianto (2017). Rancangan 5S pada UD Kayu Mas Maesan Bondowoso.
- Dhian Kusumawardhani. (2021). "Definisi Metode 5S dan 8 Tips Terapannya Di Lingkungan Kerja", <https://id.hrnote.asia/personnel-management/definisi-metode-5s-dan-8-tips-terapannya-di-lingkungan-kerja-210624/>, diakses pada Sabtu, 11 September 2021.
- PT. Masen Putra Indonesia. (2020). "Pengertian 5S", <https://masenputra.co.id/pengertian-5s/> di akses diakses pada Sabtu, 11 September 2021.
- Sugiharto. (2019). "Evaluasi Penerapan *Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Dan Shitsuke* (5S) Pada Departemen Transportasi PT. Prasadha Pamunah Limbah Industri Bogor.