



Implementasi Metode 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke*) Pada Gudang Regu Pengendalian Kebakaran Hutan dan Lahan PT. Wirakarya Sakti Distrik II

Agus Topo Subekti ^{a, *}

^aJurusan Teknik Industri, Sekolah Tinggi Teknologi Nasional Jambi, Jln Kapten Patimura 100 Kota Jambi, Indonesia

INFO ARTIKEL

Riwayat Artikel:

Diterima 00 Desember 00

Diterima setelah direvisi 00 Januari 00

Disetujui 00 Februari 00

Abstract- Currently on the production floor of PT. WKS has equipment that is not used in the work area, the work area is not well organized, and discipline regarding hygiene is very lacking resulting in the work process running poorly. Based on these conditions, it can be assessed that awareness of maintaining a work area is very minimal. One of the activities that companies can do to make improvements in the work area is by applying the 5S method. The 5S method is a basic approach in regulating the work environment, which essentially tries to eliminate waste so that an effective work environment is created. Based on the results of the 5S method audit can be given an improvement proposal to create a safe and comfortable work area. Based on the results of research and discussion, the implementation of the 5S method in the PT Wirakarya Sakti District II Company in the warehouse section of the Fire Control Regu can be summarized as follows: *Seiri* (concise), the application at this stage has not been implemented properly, because there are still irregular classifications of goods and there are still items that are not in accordance with the place. *Seiton* (neat), the application at this stage has not been implemented properly, because the placement of goods that are still difficult and slow in taking and returning goods and at each item placement there is no line boundary. *Seiso* (resik), the application at this stage has not been implemented properly, because places that are rarely noticed by people are still dirty and the cleaning tools that are needed by PIC warehouses are incomplete. *Seiketsu* (care), the application at this stage has not been implemented properly, because there is no usage information on the items that if used requires expertise. *Shitsuke* (diligently), the application at this stage has not been implemented properly, because the PIC warehouse has not made 5S a habit and...

Kata kunci:

Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke
Implementasi

Intisari- Saat ini di lantai produksi PT. WKS terdapat peralatan yang tidak digunakan berada di area kerja, area kerja tidak terorganisir dengan baik, dan kedisiplinan mengenai kebersihan sangat kurang mengakibatkan proses kerja berjalan kurang baik. Berdasarkan kondisi tersebut, bisa dinilai bahwa kesadaran untuk memelihara area kerja sangat minim. Salah satu kegiatan yang bisa dilakukan perusahaan untuk melakukan perbaikan dalam area kerja adalah dengan menerapkan metode 5S. Metode 5S adalah sebuah pendekatan dasar dalam mengatur lingkungan kerja, yang pada intinya berusaha mengeliminasi pemborosan sehingga tercipta lingkungan kerja yang efektif. Berdasarkan hasil audit dengan metode 5S dapat diberikan usulan perbaikan untuk menciptakan area kerja yang aman dan nyaman. Berdasarkan hasil penelitian dan pembahasan, penerapan metode 5S di Perusahaan PT Wirakarya Sakti Distrik II pada bagian gudang Regu Pengendalian Kebakaran dapat disimpulkan sebagai berikut : *Seiri* (ringkas), aplikasi pada tahapan ini belum terlaksana dengan baik, karena masih terdapat pengklasifikasian barang yang tidak beraturan dan masih terdapat barang yang tidak sesuai dengan tempatnya. *Seiton* (rapi), aplikasi pada tahapan ini belum terlaksana dengan baik,

* Corresponding Author:(Agus Topo Subekti)

E-mail: topo.mas174@gmail.com

karena penempatan barang yang masih sulit dan lambat dalam mengambil serta mengembalikan barang dan pada masing-masing penempatan barang belum ada batas garis. *Seiso* (resik), aplikasi pada tahapan ini belum terlaksana dengan baik, karena tempat-tempat yang jarang diperhatikan orang masih kotor dan belum lengkapnya alat kebersihan yang dibutuhkan oleh PIC gudang. *Seiketsu* (rawat), aplikasi pada tahapan ini belum terlaksana dengan baik, karena belum ada keterangan pemakaian pada barang-barang yang jika digunakan membutuhkan keahlian. *Shitsuke* (rajin), aplikasi pada tahapan ini belum terlaksana dengan baik, karena PIC gudang belum membuat 5S menjadi suatu kebiasaan dan terus memeliharanya dalam jangka panjang.

PENDAHULUAN

Banyak sektor yang mempengaruhi perusahaan untuk mencapai keinginan untuk mengembangkan perusahaannya baik dari segi pengaturan pemasaran, keuangan, penjualan, sumber daya, kualitas sampai hal-hal yang kecil pun dapat mempengaruhi kondisi perusahaan. Perusahaan dapat berjalan dengan baik apabila semua sektor dapat bekerja sama dan terorganisir sehingga memberikan hasil yang terbaik sesuai target perusahaan.

Perusahaan seringkali memandang sebelah mata terhadap tempat kerja sebagai sarana untuk menciptakan penghasilan. Mereka lebih menekankan dan menghargai sektor lain seperti manajemen keuangan, pemasaran, dan penjualan, serta pengembangan produk. Terkadang perusahaan yang sedang berkembang seringkali kurang memperhatikan hal-hal yang paling mendasar yaitu area kerja, dimana hal-hal yang mendasar ini juga dapat mempengaruhi terhadap kualitas dan produktifitas pada perusahaan. Perusahaan dikatakan baik apabila membuat area kerja berjalan lebih terorganisir (Bokern, 1997). Selain membuat area kerja lebih terorganisir, hal lain yang mendasar agar area kerja tetap selalu berjalan dengan baik yaitu melakukan pemeliharaan tempat kerja. Dari Permen Nomor P.32/Menlhk/Setjen/Kum.1/3/2016 Tentang Pengendalian Kebakaran Hutan Dan Lahan tersebut, kemudian perusahaan membuat target *Zero Fire* (tidak ada api) di konsesi areal kerja PT WKS. Untuk mencapai target *Zero Fire*, dibuatlah 4 pilar program, yaitu pencegahan (mengurangi jumlah kejadian kebaran), persiapan (100% peralatan dan regu pemadam kebakaran lengkap sesuai p.32), deteksi dini (100% terdeteksi di bawah 0,2 ha), respon cepat (serangan langsung 2 jam, api padam 8 jam, luasan terbakar 2.0 ha/kasus/um).

Dari ke 4 pilar tersebut respon cepat (serangan langsung 2 jam, api padam 8 jam, luasan terbakar 2.0 ha/kasus/um) salah satu pilar yang tidak tercapai dalam pelaksanaannya, dikarenakan ketika mendapatkan informasi adanya titik api, petugas gudang masih mengalami kendala saat mempersiapkan alat pemadaman yang akan digunakan, hal tersebut dikarenakan alat pemadam kebakaran yang masih berantakan dan tidak tersatur dalam penyimpanannya.

Saat ini di lantai produksi PT. WKS terdapat peralatan yang tidak digunakan berada di area kerja, area kerja tidak terorganisir dengan baik, dan kedisiplinan mengenai kebersihan sangat kurang mengakibatkan proses kerja berjalan kurang baik. Berdasarkan kondisi tersebut, bisa dinilai bahwa kesadaran untuk memelihara area kerja sangat minim. Salah satu kegiatan yang bisa dilakukan perusahaan untuk melakukan perbaikan dalam area kerja adalah dengan menerapkan metode 5S. Metode 5S adalah sebuah pendekatan dasar dalam mengatur lingkungan kerja, yang pada intinya berusaha mengeliminasi pemborosan sehingga tercipta lingkungan kerja yang efektif. Berdasarkan hasil audit dengan metode 5S dapat diberikan usulan perbaikan untuk menciptakan area kerja yang aman dan nyaman.

METODE ANALISIS

Penelitian ini dilakukan pada perusahaan PT. Wirakarya Sakti Distrik II. Perusahaan tersebut berlokasi di Dusun Kalimantan RT 20 RW 00 Desa Sinar Wajo Kecamatan Mendahara Ulu Kabupaten Tanjung Jabung Timur Provinsi Jambi. Waktu penelitian dimulai dari bulan Oktober 2018.

Metode pengumpulan data yang digunakan didalam penelitian ini terbagi atas dua bagian seperti berikut:

- 1) Wawancara (*Interview*),

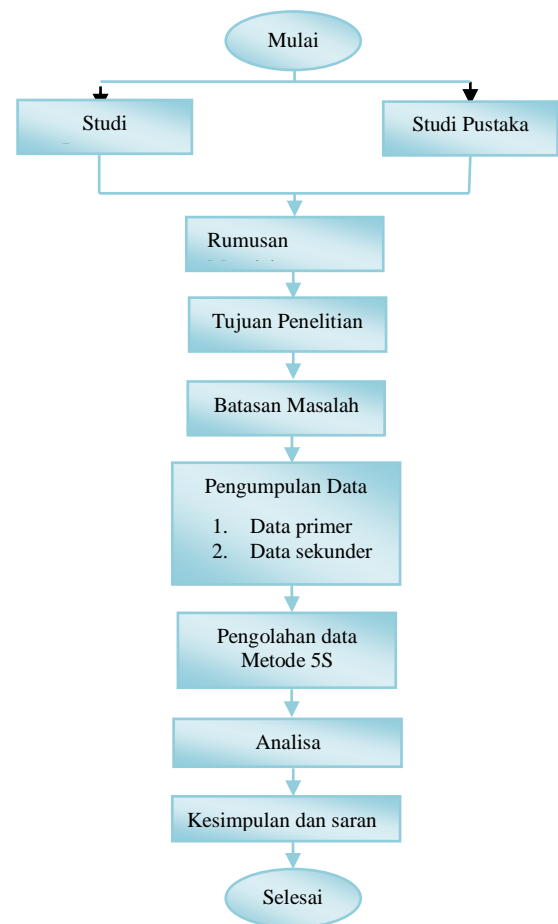
Merupakan metode pengumpulan data dan informasi yang dilakukan dengan tanya jawab secara langsung kepada bagian personalia dan kepala bagian operasional yang berhubungan dengan penelitian ini.

- 2) Observasi, Yaitu penulis mengadakan pengamatan secara langsung terhadap subjek penelitian untuk melengkapi data yang tidak terkumpul melalui wawancara.

Setelah data dikumpulkan lalu ditabulasi kemudian dilakukan analisis secara deskriptif kualitatif. Metode Deskriptif yaitu kegiatannya meliputi pengumpulan data yang dibutuhkan, diklasifikasikan sesuai dengan jenisnya dalam bentuk uraian yang terjadi serta mencari alternative penyelesaian.

Alur Penelitian

Adapun alur penelitian yang digunakan dapat dilihat pada gambar di bawah ini:



Gambar 1 : Alur penelitian

HASIL DAN PEMBAHASAN

Dari hasil pengumpulan data, terlihat bahwa masih banyak metode 5s yang belum di implementasikan. Berikut ini adalah analisa implementasi 5s :

A. Seiri

Dalam analisa menggunakan metode *seiri*, yang belum diimplementasikan adalah :

1. Pengklasifikasian barang berdasarkan derajat kebutuhannya (jarang dibutuhkan, kadang dibutuhkan, sangat dibutuhkan) belum terlaksana. Pengklasifikasian dapat dilihat pada foto di bawah ini :

Gambar 4.1 Pengklasifikasian mesin yang salah



Pada foto di atas terlihat susunan mesin utama dalam pemadaman kebakaran, pada susunan mesin tersebut terdapat mesin robin (yang diberikan tanda panah) yang merupakan mesin yang tidak pernah digunakan ketika melakukan pemadaman kebakaran.

2. Barang yang tidak sesuai dengan lokasi yang seharusnya barang tersebut berada, dapat di lihat pada foto di bawah ini :

Pada gambar 4.2 di atas terlihat sambuponti (kotak kuning) ditempatkan di rak mesin chainsaw.

Gambar 4.2 Penempatan barang yang



Gambar 4.3 Tempat/rak penyimpanan sambuponti



B. Seiton (Rapi)

Dalam analisa menggunakan metode *seiton*, yang belum diimplementasikan adalah :

1. Barang belum disusun sesuai dengan kegunaan, urutan, dan frekuensi penggunaannya.
2. Belum ada dokumentasi standar dan kontrol aturan penataan Evaluasi penerapan.
3. Belum terdapat gambar garis besar tata letak dari setiap penempatan barang.

Gambar 4.4 susunan mesin yang belum terdapat garis besar



Pada gambar 4.4 susunan mesin di atas belum terdapat garis pembatas letak mesin.

4. PIC gudang belum memperbaharui papan pemberitahuan dan menghilangkan pengumuman yang tidak berlaku lagi di papan pemberitahuan.

Gambar 4.5 Papan pemberitahuan yang tidak update

Pada gambar 4.5 di atas daftar peralatan dan mesin untuk Gergaji Mesin (*chainsaw*) terdapat 2 unit mesin, sedangkan jumlah yang terbaru 3 unit mesin, sedangkan tenda yang terlihat di papan 3 unit, jumlah yang terbaru 4 unit.

5. Menempatkan barang masih sulit dan lambat dalam mengambil serta mengembalikan barang,

Gambar 4.6 letak barang yang sulit dalam pengambilannya



C. Seiso (Resik)

Dalam analisa menggunakan metode *seiso*, yang belum diimplementasikan adalah :

1. Tempat-tempat yang jarang diperhatikan orang masih kotor dan jarang dibersihkan. Tempat tersebut dapat dilihat pada gambar di bawah ini :

Gambar 4.7 Tempa-tempat yang jarang diperhatikan



Pada gambar 4.7 di atas terlihat bagian di atas lemari perlengkapan pemadaman masih berdebu dan barang yang tidak digunakan masih berserakan.

2. Belum terdapat alat kebersihan yang cukup.
3. Gudang dibersihkan ketika dianggap sudah kotor saja, tidak ada pembersihan gudang secara berkala.

D. Seiketsu (Rawat)

Dalam analisa menggunakan metode *seiketsu*, yang belum diimplementasikan adalah :

1. Belum ada label dan tanda 'berbahaya' pada barang-barang yang beresiko.
2. Belum ada struktur kerja sehingga dapat mengetahui apa yang menjadi tugas dan tanggung jawab saya
3. Belum ada keterangan pemakaian pada barang-barang yang jika digunakan membutuhkan keahlian.

Gambar 4.8 Mesin tohatsu v.82



Pada gambar 4.8 di atas adalah mesin tohatsu v.82 yang merupakan mesin utama dalam melakukan pemadaman kebakaran, mesin ini membutuhkan tenaga ahli/khusus dalam penggunaannya. Pada gambar di atas tidak terlihat panduan atau cara pemakaian mesin tersebut.

4. Belum ada pemberian warna pada masing-masing tempat penyimpanan mesin.

Gambar 4.9 Susunan mesin tanpa tanda batas



Pada gambar 4.9 di atas terlihat susunan penempatan mesin, tidak terdapat pemberian warna khusus dalam penempatannya.

5. Pada setiap bagian area kerja belum diberi keterangan siapa penanggung jawabnya.

E. Shitsuke (Rajin)

Dalam analisa menggunakan metode *shitsuke*, yang belum diimplementasikan adalah :

1. Perusahaan belum pernah mengkomunikasikan kegiatan 5S kepada karyawan melalui pelatihan dan pengajaran.
2. PIC gudang belum melakukan 5S dengan benar.
3. Di perusahaan belum terdapat daftar penilaian 5S terhadap karyawan.
4. PIC gudang belum pernah membuat model 5S sesuai dengan jenis pekerjaan saya dan menjalankannya.
5. PIC gudang belum memeriksa kondisi lingkungan kerja saya, apakah sudah sesuai dengan standar 5S
6. PIC gudang belum berkomitmen untuk menjalankan 5S diperusahaan.
7. PIC gudang belum membuat 5S menjadi suatu kebiasaan dan terus memeliharanya dalam jangka panjang.

KESIMPULAN

Berdasarkan hasil penelitian dan pembahasan, pererapan metode 5S di Perusahaan PT Wirakarya Sakti Distrik II pada bagian gudang Regu Pengendalian Kebakaran dapat disimpulkan sebagai berikut :

1. *Seiri* (ringkas), aplikasi pada tahapan ini belum terlaksana dengan baik, karena masih terdapat pengklasifikasian barang yang tidak beraturan dan masih terdapat barang yang tidak sesuai dengan tempatnya.
2. *Seiton* (rapi), aplikasi pada tahapan ini belum terlaksana dengan baik, karena penempatan barang yang masih sulit dan lambat dalam mengambil serta mengembalikan barang dan pada masing-masing penempatan barang belum ada batas garis.
3. *Seiso* (resik), aplikasi pada tahapan ini belum terlaksana dengan baik, karena tempat-tempat yang jarang diperhatikan orang masih kotor dan belum lengkapnya alat kebersihan yang dibutuhkan oleh PIC gudang.
4. *Seiketsu* (rawat), aplikasi pada tahapan ini belum terlaksana dengan baik, karena belum ada keterangan pemakaian pada barang-barang yang jika digunakan membutuhkan keahlian.
5. *Shitsuke* (rajin), aplikasi pada tahapan ini belum terlaksana dengan baik, karena PIC gudang belum membuat 5S menjadi suatu kebiasaan dan terus memeliharanya dalam jangka panjang.

DAFTAR PUSTAKA

Apple.M.James1990. *Tata letak Pabrik Dan Pemindahan Bahan*. ITB Bandung.

Chen, Lixia Meng Bo, 2008, *How to Make 5S as a Culture in Chines Enterprise, International Conference on Information Management, Innovation Management and Industrial Engineering*, pp 221-224.

Imai, Masaaki. (1986). *Kaizen: The Key to Japan's Competitive Success*.

Osada, Takashi, 1995, *Sikap Kerja 5s*, Jakarta :Pustaka Binaman Pressindo.

Purnomo, Hari, 2004, *Perencanaan dan Perancangan Fasilitas*, Edisi Pertama Yogyakarta: Graha Ilmu.