

## RANCANGAN 5S PADA UD USAHA BERSAMA JAYA

### GRESIK

Achmad Faudzi Adam

Manajemen Jejaring Bisnis / Fakultas Bisnis dan Ekonomika,

Universitas Surabaya

[faudziadam@gmail.com](mailto:faudziadam@gmail.com)

**Abstrak** - Penelitian ini bertujuan untuk membantu UD Usaha Bersama Jaya menjadi lebih produktif dengan membuat perancangan yang lebih baik daripada sebelumnya. Badan usaha tersebut memiliki kekurangan terkait dengan 5S yaitu: *Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu*, dan *Shitsuke*. Penelitian ini menggunakan metode pendekatan rancangan yang bersifat kualitatif yaitu: metode 5S. Hasil rancangan 5S yang telah dibuat menunjukkan bahwa adanya perbaikan dari badan usaha. Badan usaha menjadi lebih baik daripada sebelumnya dan dapat meningkatkan produktifitas perusahaan.

**Kata kunci** : *Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke*

**Abstract** - This study aims to help UD Usaha Bersama Jaya become more productive by making design better than before. This business entity has a deficiency associated with 5S: *Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu*, and *Shitsuke*. This research uses a qualitative design approach that is: 5S method. The result of the 5S design that has been made indicates that there is improvement of the business entity. Business entities become better than before and can improve the productivity.

**Keywords** : *Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke*

## PENDAHULUAN

Perkembangan pesat teknologi informasi maupun komunikasi menuntut para pelaku bisnis untuk dapat bersaing secara berkelanjutan demi memenuhi kebutuhan konsumen. Oleh karena itu setiap perusahaan akan berupaya semaksimal mungkin untuk meningkatkan produktivitas, efisiensi, pelayanan yang cepat, mudah, dan terus menciptakan berbagai inovasi-

inovasi baru untuk tetap dapat unggul dan bertahan di pasar. Bertahan dalam persaingan pasar tentu saja membutuhkan strategi yang pas dalam setiap produsen atau perusahaan agar dapat memiliki keunggulan dibanding para pesaing-pesaingnya.

*Lean manufacturing* adalah sebuah seperangkat alat bantu yang bila diterapkan dengan benar akan membantu dalam memperbaiki kinerja dari suatu sistem. Dalam penerapannya, salah satu alat dalam *lean manufacturing* adalah 5S. Secara lebih jauh 5S membantu mengurangi penggunaan waktu secara efisien yang tentunya akan berimbas pada meningkatnya produktivitas dan kualitas. Penerapan 5S yang belum sempurna dalam perusahaan akan menyebabkan kecenderungan untuk kemudian menggunakan cara tradisional yang tentunya tidak efisien dan efektif dalam kinerja sebuah perusahaan itu sendiri. Praktik 5S ini dimaksudkan untuk memperbaiki sistem yang mungkin tereduksi sehingga menyebabkan penggunaan bahan baku lebih banyak namun hasil *output* yang dihasilkan sedikit (Kobayashi, *et al.*, 2010).

Gupta dan Jain (2015) menjelaskan bahwa industri manufaktur adalah suatu kegiatan ekonomi yang melakukan kegiatan mengubah suatu barang dasar secara mekanis, kimia, atau dengan tangan sehingga menjadi barang jadi atau setengah jadi, dan atau barang yang kurang nilainya menjadi barang yang lebih tinggi nilainya dan sifatnya lebih dekat kepada pemakai akhir, termasuk dalam kegiatan ini adalah jasa industri atau makloon dan pekerjaan perakitan (*assembling*).

Dalam kegiatan manufaktur, terdapat banyak jenis bidang usaha yang ada, diantaranya adalah industri makanan dan minuman, logam, bahan kimia, kertas dan percetakan, mesin, furniture, dan tekstil. Kobayashi, *et al.*, (2010) melakukan studi eksplorasi terhadap suatu perusahaan di berbagai

wilayah yang berbeda, menemukan bahwa 5S yang diterapkan ternyata berbeda. Perusahaan Jepang misalnya, mereka menekankan 5S sebagai strategi untuk keunggulan organisasi atau perusahaan. Sementara itu, perusahaan dengan wilayah geografis di Amerika dan Eropa menempatkan 5S sebagai alat dalam bekerja saja. Penelitian tersebut menyimpulkan bahwa sikap pandangan terhadap 5S ini menentukan terhadap manfaat dari 5S itu sendiri. Faktor-faktor seperti kondisi perusahaan, jenis produk, pelatihan para karyawan, dan sikap organisasi terhadap kualitas dan perbaikan secara berkelanjutan akan dengan sendirinya memengaruhi penerapan 5S dalam suatu perusahaan atau organisasi.

Gupta dan Jain (2015) dalam hasil risetnya menjelaskan bahwa perusahaan yang menerapkan 5S akan menghasilkan suatu laporan penting dapat digunakan untuk analisis dan pengembangan metode pengumpulan data sebagai implementasi yang tepat dari 5S. Mereka juga mengusulkan penggunaan alat audit 5S untuk memastikan penerapan 5S secara tepat. Penerapan 5S telah menunjukkan kepada perusahaan bahwa ini adalah cara sederhana dan mudah untuk kemudian mendapatkan manfaat nyata dari *lean manufacturing*.

Perusahaan memiliki fungsi utama yaitu fungsi produksi, fungsi administrasi, serta fungsi pemasaran, dimana ketiganya harus bergerak secara beriringan, efisien, dan efektif. Proses produksi merupakan salah satu penentu perusahaan dalam mencapai keuntungan dimana dalam proses ini akan berlangsung perubahan bahan mentah menjadi barang jadi yang dibutuhkan oleh konsumen, dalam proses produksi terkadang memberikan sisa bahan baku yang seharusnya diolah kembali menjadi barang baru yang memiliki nilai jual kembali kepada konsumen, serta merupakan pendapatan bagi perusahaan.

Kembali lagi, untuk meningkatkan produksi, perusahaan dituntut untuk dapat meminimalisir *waste* yang ada di dalam proses produksi, diantaranya adalah produk cacat, produksi berlebih yang tidak dibutuhkan, persediaan barang yang menunggu dalam proses, pemrosesan yang tidak dibutuhkan, perpindahan karyawan yang tidak perlu, transportasi yang tidak perlu, waktu tunggu, desain ataupun jasa yang tidak diinginkan.

Tidak hanya itu, untuk dapat meningkatkan produktivitas kerja dan kualitas dari produk tersebut perlu diperhatikan pula tempat kerja yang merupakan wadah dalam melakukan proses produksi, selain itu agar proses kerja dapat berjalan dengan baik maka dibutuhkan lingkungan kerja yang nyaman dan aman. Hal ini merupakan salah satu faktor penentu dalam peningkatan kualitas produk dan produktivitas kerja suatu perusahaan. Oleh karena itu, banyak perusahaan menggunakan berbagai metode untuk menjaga lingkungan kerjanya agar proses produksi dapat berjalan seefektif mungkin tanpa ada gangguan dan hambatan baik itu dari segi kebersihan, kerapian, maupun keselamatan karyawan.

UD Usaha Bersama Jaya adalah salah satu perusahaan manufaktur yang bergerak di bidang produksi kaos kaki, khususnya kaos kaki untuk anak-anak sekolah. Proses produksi yang berjalan pada UD Usaha Bersama Jaya cukup tinggi frekuensinya. Tingginya frekuensi proses produksi yang ada di UD Usaha Bersama Jaya memiliki kendala berupa tempat usaha yang tergolong kecil. Tempat usaha yang tergolong kecil ini menjadi salah satu sumber masalah yang terjadi di UD Usaha Bersama Jaya. Permasalahan tersebut mengakibatkan terjadinya penumpukan barang yang berimbas kepada kondisi tempat kerja yang menjadi tidak rapi. Barang-barang terkumpul menjadi satu dan bercampur sehingga menyebabkan lingkungan yang tidak sedap dipandang.

Gudang adalah tempat yang berhubungan dengan segala hal tentang persediaan barang barang, dan hal tersebut tentunya juga dimiliki oleh UD Usaha Bersama Jaya. Gudang yang ada tersebut terdapat tumpukan tas kresek yang berisi kaos kaki setengah jadi dan berampur dengan benang untuk memproduksi kaos kaki. Tumpukan tersebut mengakibatkan jalan akses dalam ruang produksi menjadi sempit, sehingga hal itu dapat menyebabkan terbuangnya waktu dalam arus keluar masuknya barang. Akses jalan yang sempit juga mempengaruhi mobilitas karyawan dalam proses aktivitas yang ada dalam UD Usaha Bersama Jaya.

Tumpukan barang jadi tersebut tidak hanya berasal dari satu sekolah/konsumen saja. Dengan sistem penyimpanan yang seperti itu, rentan terjadi kesalahan ketika akan mengemas barang ke dalam karung karena bisa saja barang yang ada tertukar atau terselip dengan milik konsumen lain. Menurut hasil observasi di UD Usaha Bersama Jaya, UD Usaha Bersama Jaya hanya membuat barang sesuai pesanan konsumen atau *make by order*. Jadi, barang barang yang ada di gudang adalah barang-barang pesanan baru dari konsumen UD Usaha Bersama Jaya. Ketika konsumen tidak lagi memesan, maka UD Usaha Bersama Jaya tidak lagi memproduksi kaos kaki atas konsumen (sekolah) tersebut.

Masalah yang terlihat di UD Usaha Bersama Jaya adalah masalah kerapian, kebersihan, dan kenyamanan tempat kerja yang dimana semua faktor tersebut sangat memengaruhi kondisi pekerjaan. Untuk itu perlu diterapkan konsep untuk penataan dan pengaturan area kerja secara berkesinambungan. Untuk mewujudkan tempat kerja yang aman dan nyaman, salah satunya adalah menerapkan konsep 5S yang terdiri dari *Seiri* (ringkas), *Seiton* (rapi), *Seiso* (resik), *Seiketsu* (rawat), dan *Shitsuke* (rajin). Metode 5S merupakan tahap untuk mengatur kondisi tempat kerja yang berdampak terhadap efektifitas kerja, efisiensi, produktifitas, dan

keselamatan kerja. Salah satu cara menciptakan suasana kerja yang nyaman adalah dengan perusahaan menerapkan sikap kerja 5S (Jahja, 1995).

5S adalah filosofi dan cara bagi suatu organisasi dalam mengatur dan mengelola ruang kerja dan alur kerja dengan tujuan efisiensi, dengan cara mengurangi adanya *waste* baik yang bersifat barang atau peralatan maupun waktu. Saat ini, program 5S telah banyak diadopsi oleh berbagai industri di berbagai negara. Popularitas 5S ini tak lepas dari kesuksesan industri Jepang yang selama ini memusatkan perhatiannya terhadap pengurangan segala pemborosan (*waste*). 5S adalah landasan untuk membentuk perilaku manusia agar memiliki kebiasaan (*habit*) mengurangi pemborosan di tempat kerjanya.

Konsep 5S ini serupa dengan apa yang diterapkan oleh perusahaan otomotif asal Jepang yaitu Toyota Motor Corp. Perusahaan Toyota mengembangkan suatu konsep dalam *Lean Manufacturing* yang dikenal dengan nama *Toyota Production System* (TPS). Penggagas konsep TPS ini adalah Taiichi Ohno dan Eiji Toyoda. Sistem ini bertujuan untuk memberi kualitas terbaik, menekan biaya produksi, dan *lead-time* terpendek dengan menghapus pemborosan-pemborosan atau *waste* pada saat produksi. Sistem produksi dalam perusahaan Toyota pada dasarnya terdiri dari dua pilar utama yaitu “*Just in Time* (JIT)” dan “*Jidoka*”.

Sistem produksi Toyota merupakan cara untuk mengurangi *Takt Time*, mengurangi cacat dan biaya, meningkatkan kepuasan pelanggan, kepatuhan terhadap jadwal pengiriman dan meningkatkan nilai dari produk yang dihasilkan. Menurut TPS, ada tiga ketidakefisienan yang harus dihindari atau setidaknya dikurangi agar dapat mencapai tujuan-tujuan yang disebutkan diatas. Ketidakefisienan yang dimaksud tersebut adalah *Muda* (kegiatan yang tidak memberi nilai tambah), *Mura* (ketidakkonsistenan),

dan *Muri* (beban yang melampaui sumberdaya baik mesin atau manusia) atau biasa disingkat dengan 3M.

## **METODE PENELITIAN**

Dalam penelitian ini, objek dalam rancangan ini adalah UD Usaha Bersama yang berada di Jalan Sumengko blok L3 Kecamatan Wringinanom Gresik. Sebelum memulai perancangan 5S untuk UD Usaha Bersama Jaya, penulis melakukan pengumpulan data dari observasi lapangan secara langsung, wawancara, dan dokumentasi. Metode yang dilakukan dalam pengumpulan data adalah:

a. Observasi

Observasi dilakukan dengan cara pengamatan langsung ke perusahaan dan gudang di UD Usaha Bersama Jaya.

b. Wawancara

Wawancara dilakukan dengan pemilik UD Usaha Bersama Jaya untuk memberikan informasi sesuai dengan kebutuhan.

c. Dokumentasi

Dokumentasi dilakukan dengan pengumpulan data terkait persediaan di gudang dan tumpukan persediaan barang serta barang jadi siap kirim yang ada di UD Usaha Bersama Jaya.

## **HASIL DAN PEMBAHASAN**

Dikarenakan terdapat masalah pada UD Usaha Bersama Jaya, maka diperlukan sebuah metode penyelesaian masalah yaitu 5S untuk memberi solusi atas masalah yang ada di UD Usaha Bersama Jaya.

## **1. Seiri (Pemilahan)**

Seiri berarti tahap pemilahan, pemilahan disini bukan hanya sekedar untuk membedakan antara barang yang diperlukan dengan yang tidak diperlukan, namun juga merupakan sikap mengambil keputusan yang tegas dalam melakukan kegiatan-kegiatan operasional perusahaan. Pada masing-masing aktivitas dilakukan tahapan-tahapan untuk menentukan seiri dalam perusahaan.

Pada gudang UD Usaha Bersama Jaya sebelumnya tidak ada ataupun belum ada pembagian area di dalam gudang. Barang yang ada di dalam gudang UD Usaha Bersama Jaya tercampur aduk antara barang mentah dan barang jadi siap kirim. Barang yang tidak berguna dalam gudang sebaiknya dilakukan aktivitas pembuangan ke tempat sampah. Hal ini jika dibiarkan terus menerus maka akan berimbas pada terganggunya setiap kegiatan operasional yang ada di UD Usaha Bersama Jaya.

Pada gudang, UD Usaha Bersama Jaya dapat melakukan *Seiri* dengan membagi area gudang menjadi 2 area yaitu: kelompok tumpukan barang mentah dan kelompok tumpukan barang jadi. Kelompok barang mentah diletakkan berdekatan dengan tempat mesin sedangkan kelompok barang jadi siap kirim diletakkan di bagian yang jauh dari mesin rajut operasional perusahaan. Pemilahan ini dilakukan agar dapat mendukung kinerja para karyawan dan juga dapat membedakan mana barang mentah dan mana barang jadi siap kirim. Pemilahan pada kelompok barang jadi siap kirim juga disesuaikan berdasarkan pesanan para konsumen. Hal ini dilakukan untuk meminimalisasi terjadinya kesalahan saat pengiriman dan mengurangi terjadinya resiko tertukar satu sama lain.

Pemilahan adalah dasar untuk melakukan S yang selanjutnya dalam kegiatan operasional perusahaan. Dengan dilakukan pemilahan, maka



perusahaan dapat menghindari kegiatan *non value added* yang menyebabkan pemborosan dan kerugian dari segi waktu, biaya, maupun produktivitas perusahaan. Kegiatan *non value added* atau yang biasa dikenal dengan istilah *muda* dalam 3M ini dapat dihindari dengan cara meletakkan barang barang sesuai kategorinya masing-masing. Peletakan yang sesuai akan memudahkan dalam pencarian dan dapat mengurangi waktu karena tidak terlalu lama dalam mencari. Pemilahan atau seiri juga merupakan salah satu cara dalam menghindari ketidakkonsistenan yang ada. Ketidakkonsistenan yang dimaksudkan adalah pemberian porsi kerja mesin dalam beroperasi. Perusahaan harus memiliki standar tentang penggunaan mesin yang beroperasi, mesin yang dipakai menggunakan sistem *one machine one customer*. Hal ini dimaksudkan untuk menekan terjadinya kesalahan seperti tertukarnya produk dari konsumen satu dengan konsumen yang lainnya. Manfaat lainnya adalah mesin yang beroperasi dapat dikontrol dengan baik karena memiliki porsi kerja yang relatif berimbang satu sama lain. Selain itu, karyawan juga akan bisa fokus melakukan produksi kaos kaki karena mereka memiliki tujuan dan target yang jelas. Namun, jika hal tersebut diabaikan oleh UD Usaha Bersama Jaya, maka peluang terjadinya kesalahan akan menjadi besar, karena tidak memiliki standar dan target yang jelas dari karyawan mesin untuk memproduksi barang pesanan konsumen yang menyebabkan adanya pemborosan-pemborosan.

## **2. Seiton (Penataan)**

Seiton berarti tahap penataan, yang berarti meletakkan barang, alat, atau mesin pada lokasi yang tepat dan semestinya. Sebelumnya pada UD Usaha Bersama Jaya setiap karyawan terkadang masih saja tidak menjalankan tugasnya dengan baik. Misalnya: pemilik menyuruh setiap karyawan untuk meletakkan barang di tempat tertentu atau menyuruh untuk melakukan hal

tertentu namun pada kenyataannya karyawan tidak dapat menjalakkannya dengan baik sesuai arahan pemilik. Rancangan yang dapat dilakukan oleh UD Usaha Bersama Jaya adalah dengan cara menempelkan denah ruangan dan aturan aturan yang bersifat formal selama jam kerja di setiap sudut ruangan kerja. Dengan demikian, diharapkan karyawan akan membaca dan mengingat tentang aturan aturan yang ada dalam perusahaan. Namun, apabila karyawan masih melanggar dan tidak mengikuti aturan, maka pemilik UD Usaha Bersama Jaya berhak memberikan hukuman berupa teguran atau bahkan potong gaji dari yang bersangkutan.

Selama ini, UD Usaha Bersama Jaya dalam hal penataan lebih berfokus pada proses yang simpel dan sederhana. Hal ini berimbas pada tumpukan barang yang tidak rapi di area gudangnya. Tumpukan barang ini terkadang bahkan hingga menutup akses keluar masuk karyawan. Hal ini tentunya mengganggu mobilitas dan kinerja operasional perusahaan secara umum dan karyawan juga akan kesulitan dalam mengambil barang yang tertumpuk dengan tidak rapi tersebut.

Karyawan seharusnya dapat menjaga kerapian penataan dalam gudang agar tidak mengganggu kinerja dan aktivitas operasional baik itu dalam pengambilan barang, produksi, maupun pengepakan. Bahan-bahan mentah diletakkan berdekatan dengan mesin rajut agar memudahkan dalam hal pengambilannya, sedangkan bahan jadi diletakkan jauh dari mesin rajut dan dekat dengan pintu sebelah utara agar memudahkan pengecekan saat akan dikirim. Dengan peletakan yang demikian, maka akan memudahkan karyawan dalam bekerja dan mengurangi pemborosan dalam hal waktu. Peletakan barang dengan pengelompokan sejenis juga akan mereduksi ketidakmerataan. Ketidakmerataan yang dimaksud adalah porsi penyusunan barang yang sama dari setiap jenis barang, seperti pada tumpukan kardus berisi benang yang memiliki volume sama setiap kardusnya. Begitu juga

dengan penyusunan karung dengan model vertikal yang memiliki bobot dan volume yang juga sama antara satu dengan yang lainnya. Penyusunan yang tepat seperti ini juga akan membuat usia rak sebagai tempat penyimpanan bisa awet dan tahan lama karena memperhatikan ukuran kekuatan rak yang ada di gudang UD Usaha Bersama Jaya. Perancangan ulang ini mencakup tujuan utama gudang sebagai tempat penyimpanan yang maksimal, untuk menghilangkan pemborosan waktu dan meminimalkan pergerakan yang sia-sia karena harus memilih barang dengan kondisi yang tercampur.. Diharapkan dengan menetapkan racangan ini barang-barang yang masih tidak tertata dengan rapi dapat ditumpuk dan dikelompokkan menjadi satu untuk memudahkan aktivitas nantinya.

Sebelumnya dalam hal penyimpanan barang di gudang, UD Usaha Bersama Jaya tidak memiliki standar khusus dalam hal penyimpanannya. UD Usaha Bersama Jaya hanya meletakkan barang secara acak dan tercampur antara satu dengan yang lainnya. UD Usaha Bersama Jaya menganggap, asalkan ada ruang atau space kosong, maka tempat itulah yang digunakan untuk meletakkan barang. Hal ini mengakibatkan gudang UD Usaha Bersama Jaya terlihat penuh dan sesak. Pemilik dan karyawan hanya mementingkan bagaimana semua barang tersebut bisa masuk dan muat di gudang.

Sebelumnya di UD Usaha Bersama Jaya kurang memperhatikan peletakan posisi barang sehingga hal tersebut dapat menyebabkan terjadinya produk rusak atau cacat. Barang yang tercampur seperti kardus cat seringkali diletakkan berdampingan dengan barang jadi. Tentunya hal ini beresiko tinggi membuat cat untuk mewarnai benang tumpah ke produk kaos kaki siap kirim dari UD Usaha Bersama Jaya.

Seiton sebagai aspek kedua dari 5S ini adalah bagian yang tidak terpisahkan dari S yang pertama yaitu Seiri. Penataan barang dengan standar posisi yang jelas akan membantu kinerja dan aktivitas karyawan dalam melakukan kegiatan operasional. Tujuan selanjutnya adalah mengurangi waste time dari karyawan saat akan mencari barang yang dibutuhkan. Pengurangan pemborosan waktu ini adalah bentuk penataan yang merata dan konsisten sesuai standar yang ditetapkan oleh perusahaan. Tentunya hal tersebut nantinya akan diikuti dengan produktivitas perusahaan yang meningkat dan jaminan kualitas output terbaik karena barang-barang yang tersimpan tidak mudah rusak dan cacat.

### **3. Seiso (Pembersihan)**

Seiso berarti tahap pembersihan, yang berarti membuang sampah, kotoran maupun benda-benda asing serta membersihkan segala sesuatu. Pembersihan adalah sesuatu yang memiliki pengaruh besar atas mutu, keamanan, semangat kerja, dan setiap aspek operasi lain sehingga bagian ini memerlukan perhatian yang penuh.

UD Usaha Bersama Jaya dapat menggunakan jasa orang luar atau orang lain untuk membantu aktivitas pembersihan dalam gudang. Ada 3 langkah yang dapat dilakukan dalam proses pembersihan ini, yaitu:

#### **a. Aktivitas tingkat makro**

Sebelumnya, di UD Usaha Bersama Jaya tidak memiliki sistem sirkulasi yang baik karena tidak adanya ventilasi yang bagus untuk sirkulasi udara dalam gudang. Sirkulasi menjadi bagian penting yang harus diperhatikan dalam suatu ruangan, terlebih ruangan dengan fungsi utama sebagai tempat penyimpanan. Jika sirkulasi udara buruk atau bahkan tidak ada sama sekali maka hal ini tentunya dapat membuat gudang menjadi lembab dan barang-barang yang tersimpan akan cepat dan mudah sekali rusak. Selain itu, kondisi bangunan

juga akan cepat kotor dan mengganggu kinerja operasional perusahaan serta menjadi tidak sedap dipandang.

Rancangan yang bisa dilakukan oleh UD Usaha Jaya adalah semua karyawannya diwajibkan untuk menjaga kebersihan area perusahaan secara keseluruhan. UD Usaha Bersama Jaya dapat menggunakan jasa dari pihak luar untuk melakukan pembersihan dalam jumlah besar dan menangani masalah yang terjadi seperti: penambahan ventilasi dan pemasangan *exhausted fan*. Karena pembersihan dengan cara penambahan ventilasi atau pemasangan *exhausted fan* membutuhkan waktu yang cukup lama.

b. Aktivitas tingkat individual

Pada gudang UD Usaha Bersama Jaya, dibagi menjadi 2 area yaitu: area barang mentah dan barang jadi. Sebelumnya di UD Usaha Bersama Jaya, tidak ada standar berupa pembagian jadwal pembersihan secara rutin yang dibuat dan dilaksanakan. Jadi, aktivitas pembersihan yang dilakukan oleh setiap individu hanya dilaksanakan dengan sekedarnya saja. Rancangan yang dapat dilakukan oleh UD Usaha Bersama Jaya adalah dengan membuat jadwal pembersihan.

Rancangan ini berkaitan dengan perawatan terhadap rak, lantai, dan mesin yang akan dilakukan secara rutin oleh karyawan guna menciptakan standar kebersihan yang terjamin di dalam gudang UD Usaha Bersama Jaya. Penjadwalan ini juga merupakan bentuk standar dari perusahaan dalam membentuk tanggung jawab para karyawannya, para karyawan memiliki waktu dan jadwal yang merata antara satu dengan yang lainnya.

c. Aktivitas tingkat mikro

Sebelumnya pada UD Usaha Bersama Jaya belum ada pendidikan tentang pembersihan. Rancangan yang dapat dilakukan oleh UD

Usaha Bersama Jaya adalah dengan memberikan briefing atau pengarahan sesaat sebelum memulai aktivitas dalam perusahaan.

Sebagai S yang ketiga, seiso juga tak kalah pentingnya daripada seiri dan seiton. Masalah pembersihan ini menjadi perhatian khusus perusahaan dalam menciptakan kondisi yang nyaman dan peningkatan produktivitas perusahaan. Pembersihan dapat dilakukan dengan cara membuang dan membersihkan area kerja dari barang-barang yang tidak diperlukan. Setiap karyawan akan memiliki jadwal kapan dia harus bertugas dalam merawat area kerja dari UD Usaha Bersama Jaya. Selain itu, pembersihan juga dapat berupa menghilangkan sesuatu yang berifat sia-sia, dalam hal ini adalah waktu, biaya, dan tenaga. Pembersihan dalam hal pemborosan waktu, biaya dan tenaga dapat direduksi dan bahkan dihilangkan apabila para karyawan dapat konsisten mematuhi dan menjalankan standar aturan yang ada di UD Usaha Bersama Jaya. Diharapkan, dengan menghilangkan semua pemborosan yang ada, maka perusahaan akan mencapai tingkat produktivitas dan mampu memproduksi barang dengan kualitas dan mutu terbaik kepada konsumen.

#### **4. Seiketsu (Pemantapan)**

Seiketsu berarti tahap pemantapan, yang dapat diartikan bersih secara berulang-ulang dalam upaya memelihara pemilahan, penataan, dan pembersihan. Sebelumnya, dalam UD Usaha Bersama Jaya tidak ada penerapan berkelanjutan tentang 3S sebelumnya. Rancangan yang dapat digunakan oleh UD Usaha Bersama Jaya adalah memberikan kontrol visual dengan menggunakan media visual, seperti:

- a. Memberikan foto atau gambar yang menunjukkan dimana seharusnya posisi dan letak barang yang ada.
- b. Membuat standar pembersihan dan ditempelkan pada tempat yang strategis di sekitar gudang dan ruang produksi.

Pembuatan standar tentang kebersihan adalah salah satu bentuk upaya perusahaan dalam menciptakan lingkungan kerja yang aman dan nyaman. Pemantapan juga dapat berupa bagaimana perusahaan melatih ketegasan dan tanggung jawab karyawan terhadap sesuatu yang memang menjadi tanggung jawabnya. Jika sebelumnya perusahaan dan karyawan yang ada didalamnya mampu menerapkan 3S dengan baik, maka hal itu akan berdampak pada keberanian dan ketegasan karyawan dalam mengambil keputusan yang tidak merugikan perusahaan. Pemborosan secara waktu juga dapat dikurangi dan bahkan dihilangkan karena karyawan tidak perlu ragu-ragu dan berpikir lama untuk mengambil sebuah keputusan terkait dengan aktivitas perusahaan. Dengan penerapan *seiketsu* yang berarti pemantapan, diharapkan adanya lingkungan kerja yang bersih dan mendukung para karyawan untuk bekerja dengan teratur dan nyaman. Hal ini juga memudahkan untuk mengontrol 3S yang sudah berjalan sebelumnya.

#### **5. Shitsuke (Pembiasaan)**

Sebagai S yang terakhir, shitsuke berarti tahap pembiasaan, yang berarti melakukan secara berulang-ulang sehingga secara tidak langsung dapat melakukannya dengan benar dan tertata karena memiliki standar kerja yang baik. Tahapan-tahapan yang diperlukan untuk merubah kebiasaan buruk guna terciptanya budaya kerja yang baik diantaranya adalah:

- a. Biasakan perilaku jika menginginkan hasil yang baik.

Sebelumnya, pada UD Usaha Bersama Jaya tidak terdapat tulisan-tulisan yang dapat membiasakan hal yang baik terhadap karyawan dalam beraktivitas.

Adanya penambahan poster di dalam UD Usaha Bersama Jaya dimaksudkan untuk membuat karyawan terbiasa dan selalu ingat untuk menjaga kebersihan dan tidak merokok di area kerja karena

material yang mudah terbakar di dalamnya. Selain itu, kegiatan membuang sampah pada barang-barang yang sudah tidak diperlukan dan larangan merokok adalah bentuk menghilangkan *non value added*. Pemborosan yang terjadi seperti biaya karena jika karyawan merokok saat beraktivitas, maka ditakutkan abu rokok akan jatuh ke plastik atau benang-benang yang merupakan inventori utama UD Usaha Bersama Jaya dan dapat menyebabkan kebakaran yang menyebabkan perusahaan rugi nantinya.

- b. Perbaiki komunikasi dan pelatihan untuk memperoleh mutu yang terjamin.

Sebelumnya di UD Usaha Bersama Jaya juga tidak ada pengarahan dari pemilik secara rutin mengenai tanggung jawab dari karyawan UD Usaha Bersama Jaya. Rancangan yang dapat dilakukan oleh UD Usaha Bersama Jaya antara lain: melakukan briefing dan pengarahan rutin pada karyawan sebelum aktivitas operasional dimulai. Briefing dan pengarahan ini bertujuan untuk membentuk tanggung jawab dan komunikasi kepada karyawan untuk memperoleh hasil dengan kualitas yang baik.

- c. Atur agar setiap orang mengambil bagian dan setiap orang melakukan sesuatu dan kemudian mengimplementasikannya.

Sebelumnya di UD Usaha Bersama Jaya tidak terlalu fokus terhadap pengecekan tingkat partisipasi karyawan-karyawannya dalam menjalankan tugasnya. Pada tahap ini, rancangan yang dapat dilakukan oleh UD Usaha Bersama Jaya adalah melakukan pengecekan secara langsung. Pengecekan yang dimaksud adalah pemilik UD Usaha Bersama Jaya turun langsung memantau aktivitas masing-masing karyawannya. Hal ini bertujuan untuk melihat seberapa besar tingkat partisipasi dan implementasi atas arahan-arahan yang diberikan kepada tiap karyawannya.



- d. Atur segala sesuatu sehingga setiap orang merasa bertanggung jawab atas apa yang dikerjakan.

Sebelumnya pembagian tugas dibagi secara merata namun kurang ada pengecekan dari pemilik. Rancangan yang dapat dilakukan adalah pemilik juga harus mengecek ketika memberi tugas kepada karyawan-karyawannya. Dengan demikian, karyawan akan merasa memiliki tanggung jawab atas apa yang dikerjakannya.

Sebagai tahapan S yang terakhir, pembiasaan adalah hal yang memerlukan kekonsistenan bagi setiap karyawan yang ada di UD Usaha Bersama Jaya. Konsistenan yang dimaksudkan diatas meliputi niat, proses, hingga berhasil menjadi output atau barang jadi. Dengan menerapkan dan menjalankan aktivitas *shitsuke* atau pembiasaan, maka karyawan akan memiliki rasa tanggung jawab tinggi dan juga akan membantu perusahaan untuk mendapatkan produktivitasnya.

## **KESIMPULAN DAN SARAN**

Pada kondisi awal di UD Usaha Bersama Jaya, kondisi penataan barang dalam gudang tidak dipisahkan antara barang yang masih digunakan dan yang tidak digunakan. Selain itu, penataan yang tidak rapi juga membuat karyawan kesulitan dalam mencari barang yang dibutuhkan. Maka, diharapkan dengan penerapan 5S yang terdiri dari *Seiri*, *Seiton*, *Seiso*, *Seiketsu* dan *Shitsuke* ini dapat menjadikan lingkungan kerja yang lebih efisien dan produktivitas kerja meningkat. Berikut adalah kesimpulan dari rancangan 5S untuk UD Usaha Bersama Jaya.

### **a. Seiri (Pemilahan)**

Pada tahap *seiri*, ada langkah-langkah dalam melakukan pemilahan, yaitu menentukan ruang lingkup dan targetnya, bersiap-siap, melatih

karyawan mengenali apa yang tidak diperlukan, menentukan jumlah dan memberi nilai, serta melakukan pemeriksaan dan penilaian manajemen, dan memberi petunjuk. Memilah barang sesuai pengelompokan bahan mentah dan barang jadi siap kirim, membedakan kategori yang ada diantara kedua kelompok barang yang sudah dipilah sebelumnya, dan juga pemberian tulisan yang memudahkan karyawan dalam pencarian barang.

**b. Seiton (Penataan)**

Pada tahap seiton, ada 4 prosedur dasar yang dapat digunakan untuk penataan, yaitu: memahami status quo, menentukan dimana barang akan disimpan, menentukan bagaimana menyimpan barang dan taati aturannya. Penambahan sekat dalam rak di gudang adalah agar barang dengan jenis yang berbeda tidak tercampur menjadi satu. Pemberian palet juga adalah agar barang yang disimpan dilantai tidak rusak dan memudahkan untuk pengecekan kotoran yang ada.

**c. Seiso (Pembersihan)**

Pembersihan di perusahaan UD Usaha Bersama Jaya melakukan 2 upaya penting seperti penambahan tempat sampah dan mengatur jadwal kebersihan dalam pembersihan mesin, rak, dan lantai. Dalam tahap seiso ada 3 (tiga) langkah yang dapat dilakukan, yaitu: aktivitas tingkat makro, aktivitas tingkat individual, dan aktivitas tingkat mikro. UD Usaha Bersama Jaya dapat menggunakan jasa pihak ketiga untuk membuatkan ventilasi dan memasang *exhausted fan* untuk sirkulasi udara yang lebih baik dalam gudang UD Usaha Bersama Jaya sehingga meminimalkan kerusakan pada barang ataupun bangunan yang ada. Adanya jadwal kebersihan yang dilakukan secara rutin oleh karyawan UD Usaha Bersama Jaya adalah untuk menjamin kebersihan di dalam gudang.

**d. Seiketsu (Pemantapan)**

Pada tahap seiketsu, pemberian gambar atau tabel standar standar kebersihan lingkungan kerja UD Usaha Bersama Jaya akan membantu karyawan untuk bisa lebih bertanggung jawab atas area kerja mereka sendiri.

**e. Shitsuke (Pembiasaan)**

Membiasakan karyawan menerapkan 5S yang telah dirancang oleh UD Usaha Bersama Jaya. Upaya yang dilakukan diantaranya menempelkan poster untuk mengingatkan tentang kebersihan area kerja serta briefing singkat dari pemilik sesaat sebelum karyawan UD Usaha Bersama Jaya memulai aktivitas kerja.

## **REKOMENDASI**

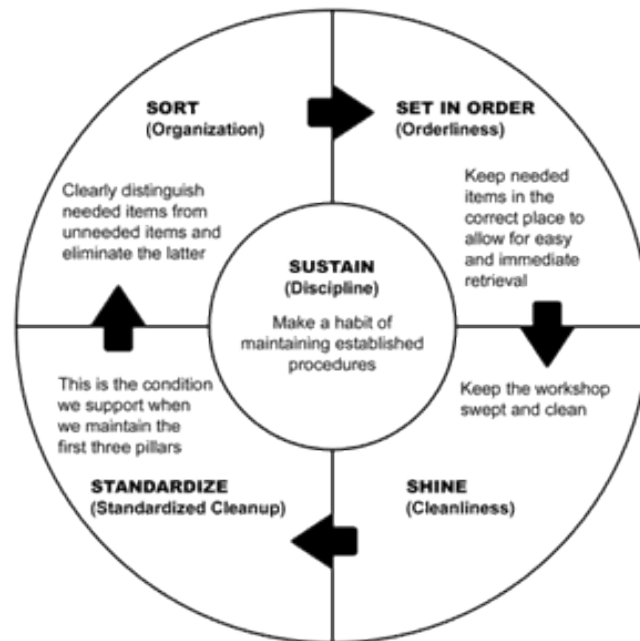
Rekomendasi yang disampaikan kepada pihak UD Usaha Bersama Jaya didasarkan atas hasil penelitian, bahwa ditemukan hambatan-hambatan tertentu pada UD Usaha Bersama Jaya. Rekomendasi yang diberikan dalam upaya pengurangan beberapa masalah yang dihadapi, seperti diantaranya:

- a. Memerlukan sebuah komitmen dan langsung tanggung jawab dari seluruh pihak mulai dari pemilik hingga karyawan yang ada di UD Usaha Bersama Jaya untuk selalu menjalankan aktivitas 5S secara terus menerus dan secara berkelanjutan.
- b. Memberikan modul 5S kepada seluruh karyawan UD Usaha Bersama Jaya.
- c. Diperlukan pengawasan secara berkala oleh pemilik untuk memelihara perkembangan aktivitas 5S pada UD Usaha Bersama Jaya.
- d. Melakukan penyuluhan secara berkala tentang 5S kepada pemilik beserta seluruh karyawan UD Usaha Bersama Jaya.

## 5S Explanation



Definisi 5S



5S Cycle

Productivity Quality & Improvement http://calyptra.uns.ac.id/maggot.com/		✓ OK	Area :	No. Form :																											
LEMBAR PERIKSA 5S (Mingguan & Bulanan)		✗ NG	Sah :	PEP/SM/42/019/HD																											
(Mingguan)																															
No.	Nama Item	Standar	Periode Inspeksi	Tahun :																											
				Januari				Februari				Maret				April				Mei				Juni							
				1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4
Paraf Leader:																															
No.	Nama Item	Standar	Periode Inspeksi	Tahun :																											
				Juli				Agustus				September				Oktober				November				Desember							
				1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4
Paraf Leader:																															
(Bulanan)																															
No.	Nama Item	Standar	Periode Inspeksi	Tahun :																											
				Jan	Feb	Mar	Apr	Mei	Jun	Jul	Ag	Sep	Ok	Nov	Des																
Paraf Leader:																															

Lembar Periksa 5S

5S Audit Checklist - Workplace Evaluation				
Date: _____		Time: _____		Work Area: _____
Auditor: _____				Score (circle one)
Category	Item	# of Problems	5	4
Sort (Organize)	Unneeded equipment, supplies, inventory, tools, furniture, etc. are present anywhere	5	4	3
	Items are present in aisle ways, stairways, corners, under equipment, etc.	5	4	3
	Red tag area items are not properly tagged or dispositions in a timely manner	5	4	3
<b>Subtotal: Distinguish between what is needed and not needed</b>				15
Set in Order (Orderliness)	Correct places for items are not obvious	5	4	3
	Items are not in their correct places (check aisle ways, stairways, corners, etc.)	5	4	3
	Aisle ways, workstations, equipment locations are not indicated	5	4	3
<b>Subtotal: A place for everything and everything in its place</b>				15
Shine (Cleanliness)	Floors, walls, stairs, equipment, surfaces have dirt, oil and grease present	5	4	3
	Cleaning materials are not easily accessible	5	3	2
	Lines, signs, signs, etc. are dirty, torn, missing or not readable	5	3	2
<b>Subtotal: Cleaning, keeping and if clean and organized</b>				15
Standardize (Adherence)	Documents & info. are available and controlled (SWS, audits, optm. reports, samples)	5	4	3
	Checklists not used (cleaning and maintenance lists) (if no checklists score zero)	5	4	3
	Minimum levels or Kanban or visual inventory controls not present / used properly	5	4	3
<b>Subtotal: Maintain and monitor the first three categories</b>				15
Sustain (Self-discipline)	How many workers have not had 5S training or are not following 5S rules	5	4	3
	Last scheduled 5S audit was not done for this area	5	3	2
	How many works have personal belongings not neatly stored	5	4	3
<b>Subtotal: Discipline to maintain and improve</b>				15
Safety	Many items found _____	Unneeded or _____	_____	_____
	any safety restrictions found during audit. (subtract 3 points for each item found)	_____	_____	_____
<b>For each safety issue, subtract 3 points from subtotal</b>				-
<b>Grand Total</b>				100
				Passing Score is 80
Notes:				

Audit 5S

**Transkrip Wawancara dengan Pemilik UD Usaha Bersama Jaya.**

Saya : “Assalamualaikum, selamat malam Pak Budi.”

Narasumber : “Walaikumsalam, selamat malam juga, monggo mas.”

Saya : “Terimakasih pak, jadi begini, saya ingin tanya tanya seputar UD Usaha Bersama Jaya ini untuk kebutuhan tugas akhir saya.”

Narasumber : “oh iya monggo silahkan mau tanya apa?”

Saya : “Kalau boleh saya tau, kendala apa yang dirasakan oleh bapak selaku pemilik UD Usaha Bersama Jaya selama ini?”

Narasumber : “kalau berbicara kendala, kadangkala ada barang pesanan konsumen yang ketlisut/terselip saat dikirim. Kemudian, seringkali saya juga merasa sumpek dalam mencari suatu barang karena kondisi penyimpanan yang semrawut.

Saya : “Untuk masalah karyawan, apakah ada permasalahan selama ini?”

Narasumber : “Sejauh ini, masalah karyawan hanya pada saat jam istirahat saja. Ada beberapa karyawan yang sudah beristirahat siang sebelum waktunya. Hanya saja, yang

seperti itu langsung saya tegur dan Alhamdulillah sudah bisa benar di hari besoknya.”

Saya : “Kemudian, apakah bapak menggunakan kartu stok untuk mengetahui barang apa saja dan berapa yang tersisa?”

Narasumber : “Tidak ada sih, kalau biasanya ada barang masuk atau datang yaa menggunakan pencatatan manual di buku tulis berdasarkan jumlah yang ada di notanya. Tapi sebelumnya tentunya saya periksa dulu apakah jumlah di nota sesuai apa tidak.”

Saya : “Bagaimana cara bapak dalam memperoleh barang atau bahan baku?”

Narasumber : “bahan bahan baku yang ada disini saya dapat dengan cara memesan dari PT Garuda Mas Lestari di Jawa Barat. Jadi, jika saya butuh barang tersebut, maka saya akan menghubungi perusahaan tersebut dan melakukan pemesanan, kemudian barang akan dikirim dengan jangka waktu biasanya kurang lebih 1-2 minggu paling lama. Pemesanan yang saya lakukan biasanya langsung dalam jumlah banyak alias *nyetok*, karena harga benang yang relatif berubah ubah dan cenderung naik.

Saya : “Selanjutnya bagaimana hubungan dengan pihak konsumen? maksud saya tentang hal hal seperti pemesanan yang dilakukan konsumen dan pengirimannya.”

Narasumber : “Kalau berbicara mengenai konsumen. ada 2 macam cara konsumen bisa memesan ke saya. Pertama dengan saya datang langsung ke sekolah untuk memberi proposal penawaran kerja sama dan yang kedua adalah konsumen yang datang langsung atau menghubungi saya atas rekomendasi dari sekolah lain. Kalau sudah deal, maka saya akan langsung produksi berdasarkan pesanan tersebut.

Saya : “Bagaimana sistem pembayaran yang diterapkan oleh UD Usaha Bersama Jaya?”

Narasumber : “Kalau untuk pembayaran ke supplier saya biasanya transfer, tapi kalau untuk konsumen ke saya ada yang transfer atau bayar langsung saat pengiriman.”

Saya : “Dalam setahun, apakah ada bulan-bulan padat dalam melakukan proses produksi? Atau semua bulan dalam setahun tersebut aktivitas produksinya sama?”

Narasumber : “Oh, kalau itu biasanya dalam bulan Juli-Agustus dan Desember-Januari itu bulan padat-padat nya mas, karena kan setahun masa sekolah ada 2 semester. Cuma memang yang



terpadat itu ada di bulan Juli-Agustus karena kan mau masuk tahun ajaran baru.”

Saya : “Lalu, di bulan selain itu, apakah produksi tetap padat?”

Narasumber : “Kalau selain bulan-bulan itu, tetap produksi namun jumlahnya biasanya tidak banyak. Biasanya sih sekolah sekolah yang pesan itu menambahi jumlah yang sebelumnya sudah dikirim. Jadi jika diawal pesanan kurang mereka pesan lagi sebagai stock di koperasi. Kemudian, kalau sedang tidak padat produksi karyawan biasanya saya suruh untuk bersih bersih atau jalan ke sekolah sekolah baru untuk melakukan order.

Saya : “oh begitu, saya kira cukup untuk pertanyaan kali ini, apabila ada pertanyaan lain nanti akan saya tanyakan lagi ke bapak. Terimakasih atas kesediaan waktunya pak, selamat malam pak.”

Narasumber : “ya mas, saya juga terimakasih mas.”