

Analisa dan Usulan Perbaikan pada Area Produksi dengan Konsep 5s dan Safety di Unit Usaha Pabrik Es KUD. Mandiri Mina Fajar Sidik

Muhamad Taufiq Rachmat¹, Apid Hapid Maksum², Annisa Sabarina Rezki³

^{1,2,3} Teknik Industri, Universitas Singaperbangsa Karawang

*Email: muhamadtaufiqrachmat044@gmail.com

Info Artikel

Sejarah Artikel:

Diterima: 19 Maret 2022

Direvisi: 27 Maret 2022

Dipublikasikan: April 2022

e-ISSN: 2089-5364

p-ISSN: 2622-8327

DOI: 10.5281/zenodo.6408888

Abstract:

KUD. Mandiri Mina Fajar Sidik is a regional unit cooperative facility and infrastructure that focuses on the welfare of fishermen in supporting economic activities that become the livelihood of Blanakan Village, Subang Regency. One of the business units under the auspices of KUD. Mandiri Mina Fajar Sidik is the Ice Factory which is the location of this research. Based on observations, there is still a lack of awareness of workers in increasing work productivity, work culture and work safety security so that it poses a risk to the safety of the workers themselves. The use of the 5S concept (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, and Setsuke) and Safety in this study one of which aims to facilitate the production process at the Ice Factory. This method is a work attitude application program that emphasizes the management of the physical condition of an organized workplace.

Keyword: *Regional General Cooperative, Ice Factory, 5S Concept and Safety, Production Improvement*

PENDAHULUAN

Koperasi merupakan suatu badan usaha yang dimiliki dan dioperasikan oleh anggotanya dengan tujuan untuk memenuhi kepentingan bersama di bidang ekonomi. Melalui koperasi, potensi dan kemampuan para anggota koperasi dapat dikembangkan dan dapat meningkatkan kesejahteraan ekonomi dan sosialnya. Kunci keberhasilan koperasi terletak pada kesungguhan pengurus dalam melakukan prinsip-prinsip organisasi ekonomi yang sehat,

transparan dan akuntabel (Fitriani, 2015).

Beberapa koperasi mendirikan unit usaha sebagai upaya dalam meningkatkan proses dari kesejahteraan perekonomian anggotanya. Seperti yang dilakukan oleh KUD. Mandiri Mina Fajar Sidik. KUD. Mandiri Mina Fajar Sidik merupakan suatu koperasi daerah yang berhubungan dengan nelayan serta masyarakat sekitar yang ada didalamnya, dimana dalam hal tersebut dapat diberdayakan dengan baik untuk

kesejahteraan mata pencaharian sekitar. Perintisan KUD. Mina Fajar Sidik dilakukan sejak tahun 1958 oleh H. Dirman Abdurahman dengan dasar bahwa kehidupan masyarakat nelayan di Desa Blanakan yang miskin disebabkan oleh praktek ijon yang sangat merugikan pihak nelayan.

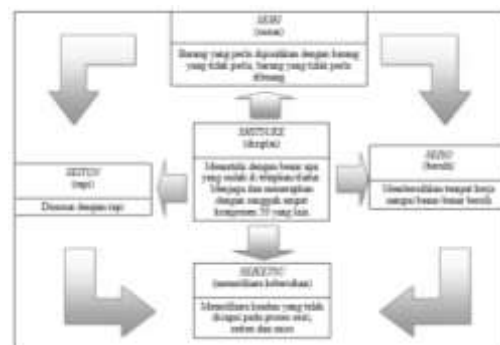
Salah satu unit usaha yang didirikan KUD. Mandiri Mina Fajar Sidik adalah Pabrik Es. Pabrik Es sangatlah penting artinya bagi masyarakat nelayan di sekitar Blanakan, karena es merupakan bahan baku pengawet ikan yang penting dalam kegiatan penangkapan ikan di laut, mengingat bahwa ikan merupakan produk yang bersifat pembusukan (*perishable*) yang perlu adanya proses pengawetan alami. Es yang diproduksi disalurkan melalui cabang-cabangnya di sekitar Blanakan yang umumnya berlokasi di dekat TPI (Tempat Pelelangan Ikan) untuk memudahkan nelayan mengakses kebutuhan es. Jumlah es yang disalurkan sesuai dengan permintaan konsumen yang rata-rata 600-750 balok/hari pada setiap cabang sesuai dengan permintaan dari permintaan dari pelelangan ikan dimana harga perbaloknya sebesar Rp. 7.000,00.

Dengan Pabrik Es yang terus memproduksi es setiap harinya, tentu diperlukan evaluasi dalam beberapa periode waktu. Tujuan dari evaluasi tersebut adalah untuk memperbaiki sistem dan cara kerja serta analisa solusi dalam penerapannya sehingga proses produksi dapat dikatakan sesuai dan aman sesuai dengan SOP baik itu analisa dalam fasilitas, sarana dan prasarana, alat atau mesin yang digunakan, gedung

pabrik, dan perlengkapan APD yang dipakai oleh pegawai.

Berdasarkan hasil pengamatan yang telah dilakukan peneliti, didapati bahwa pada Bagian Produksi KUD. Mandiri Mina Fajar Sidik membutuhkan beberapa perbaikan, seperti diantaranya dinding produksi yang rapuh, lantai dan atap yang kotor, mesin dan kabelnya yang tidak teratur, dan para pekerja yang tidak dilengkapi APD pada saat proses produksi berlangsung.

Adapun konsep yang akan dilakukan untuk evaluasi adalah Konsep 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke*) atau 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, dan Rajin). Konsep 5S merupakan metode penyempurnaan tempat kerja yang dilakukan secara berkelanjutan untuk menjadi kondisi yang lebih baik dari kondisi sebelumnya, sasaran terakhir 5S adalah peningkatan produksi (Maitimue & Ralalalu, 2018).



Gambar 1. Alur Penelitian Konsep 5S

Penerapan 5S dalam dunia usaha adalah berusaha menghilangkan pemborosan (*waste*). Pemborosan-pemborosan tersebut harus dikurangi karena menimbulkan biaya-biaya yang menyebabkan berkurangnya untung suatu perusahaan (Putra & Haryadi, 2014).

METODOLOGI PENELITIAN

Penelitian ini dimulai dari pengumpulan data-data melalui observasi atau pengamatan secara langsung di KUD. Mandiri Mina Fajar Sidik, dilanjutkan dengan wawancara dan dokumentasi. Data yang didapat kemudian diseleksi berdasarkan tingkat kepentingan dari yang tertinggi hingga terendah. Data yang dibutuhkan adalah:

1. Studi Lapangan

Langkah pertama yang dilakukan dalam penelitian ini yaitu dengan pengamatan di KUD. Mandiri Mina Fajar Sidik. Pada tahap ini wawancara dilakukan langsung dengan pemilik KUD. Mandiri Mina Fajar Sidik, dengan tujuan untuk mengetahui kondisi perusahaan saat ini.

2. Identifikasi Masalah

Dari hasil pengamatan pertama, diperoleh berbagai masalah seperti misalnya dinding produksi yang rapuh dikhawatirkan dapat membahayakan pekerja, lantai dan atap yang kotor dan tidak higienis, mesin dan kabelnya yang tidak teratur sehingga terlihat tidak rapih, dan para pekerja yang tidak dilengkapi APD pada saat proses produksi berlangsung yang berpotensi membahayakan keselamatan. Dengan berbagai kondisi itu, diharapkan implementasi 5S dapat mengatasi masalah tersebut.

3. Pengumpulan Data

Pengumpulan data dalam penelitian ini dilakukan dengan cara pengamatan di lapangan, wawancara dengan pemilik KUD.

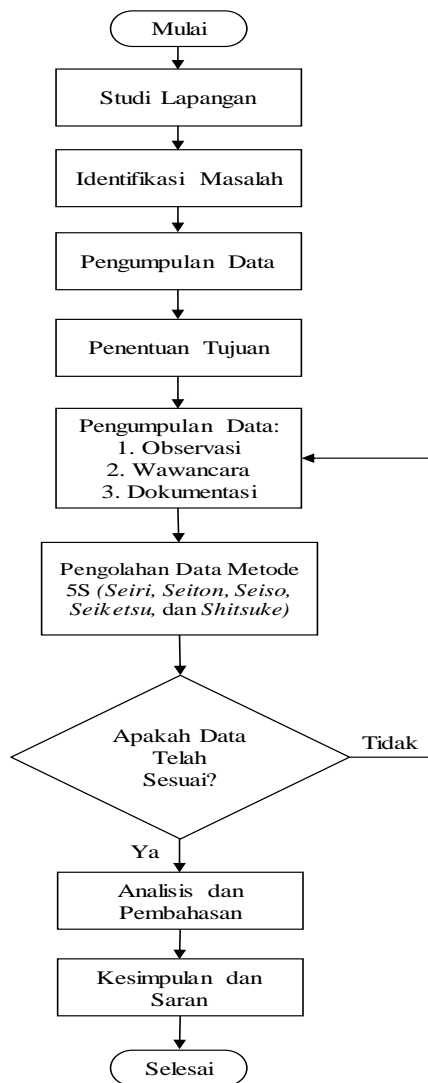
Mandiri Mina Fajar Sidik, serta dokumentasi. Sedangkan data yang dikumpulkan disajikan ke dalam bentuk tabel.

4. Analisis dan Pembahasan.

Pada tahap ini dilakukan dengan membandingkan kondisi saat klinik KUD. Mandiri Mina Fajar Sidik belum menerapkan 5S sehingga kurang tertatanya peralatan dan perlengkapan di area produksi dengan baik. Evaluasi dilakukan dengan melaksanakan kegiatan dengan 5S sebagai aturan dalam standar operasional prosedur (SOP) yang merupakan standar sistem kegiatan perusahaan, dan memastikan bahwa program 5S dilakukan dengan benar dan efektif.

5. Kesimpulan dan Saran

Sebagai tahap akhir dari penelitian ini, penulis akan menarik kesimpulan yang komprehensif dari hasil evaluasi poin perbaikan berdasarkan survei yang dilakukan dan membuat saran yang konstruktif untuk lebih meningkatkan implementasi 5S. Tahapan proses investigasi yang dilakukan mengikuti alur logis yang digambarkan pada Gambar 2.



Gambar 2. Flowchart Penelitian

HASIL DAN PEMBAHASAN

Hasil dari penelitian ini disajikan dengan proses dokumentasi gambar dan penilaian dengan bentuk formulir penilaian terhadap kondisi yang ada pada tempat atau objek yang diteliti yaitu pada Unit Usaha Pabrik Es bagian Produksi dan Kantor Administrasi dan Pemasaran karena dalam lingkungan produksinya terdapat departemen atau bagian produksi dan pemasaran sehingga perlu adanya penilaian dan evaluasi terhadap penilaian Konsep 5S atau 5R dan *Safety*. Objek yang dituju serta diteliti dengan

kompleks adalah pada bagian atau departemen produksi karena banyak yang perlu diperbaiki. Berikut adalah penilaian terhadap konsep 5S atau 5R adalah sebagai berikut:

1. Penilaian terhadap konsep 5S atau 5R ini meliputi penilaian terhadap objek penelitian yaitu unit Unit Usaha Pabrik Es pada Bagian Produksi/Departemen Produksi dan Kantor Administrasi dan Pemasaran karena perlu adanya proses evaluasi dan penilaian dalam peningkatan produktivitas kerja dan produksi. Adapun penilaiannya meliputi penilaian sebagai berikut.
 - a. *Seiri* atau Ringkas,
 - b. *Seiton* atau Rapi,
 - c. *Seiso* atau Resik,
 - d. *Seiketsu* atau Rawat, dan
 - e. *Shitsuke* atau Rajin.
2. Penilaian selanjutnya yaitu dengan menggunakan formulir penilaian sesuai dengan konsep penilaian dengan K3 pada bangunan dan perlengkapan APD yang digunakan pada SDM atau Karyawan yang ada pada kegiatan produksi Koperasi Unit Daerah atau KUD Mandiri Mina Fajar Sidik Unit Usaha Pabrik Es tersebut.

Adapun proses penilaian dengan tabel formulir mengenai penerapan konsep 5S atau 5R dan *Safety* pada Unit Usaha Pabrik Es Departemen Produksi dan Kantor Administrasi dan Pemasaran Pabrik Es adalah sebagai berikut:

Tabel 1. Formulir Penilaian Konsep 5S Departemen Produksi Pabrik Es

FORMULIR 5S PRODUKSI PABRIK ES					No. Dokumen	
Lokasi: Gedung Produksi Unit Usaha Pabrik Es				Tgl Diukur		
Date: 07-Agr-21				By: Bennis		
		Keterangan Pelebaran				
1	2	3	4	5	Inspeksi	Keterangan
1	Sebelum memulai kegiatan 5S, setiap ada bentuk perubahan dan perlu ada usaha sama sekali	Cukup baik, harus perlu beberapa revisi dan perbaikan	Sangat baik, harus perlu beberapa revisi dan perbaikan	Sangat sangat baik, harus perlu diperbaiki dengan kondisi seperti ini		Observasi dan penilaian ini sudah ditinjau dan diketahui dan diapproval pada pimpinan unit usaha pabrik es
5S dan No.	Check Item	Description				
1	Step 1: Seiri, Ringkas	Kegiatan memilih dan membuang barang atau file yang tidak perlu dipertahankan lagi			1-5	Catatan atau Komentar
1	Makanan	Tidak ada makanan di area kerja			2	Sudah menerapkan sedikitnya tiga jenis meja ada makanan
2	Komponen atau Bahan	Tidak ada benda yang tidak diperlukan			3	Sudah menandai dan menerapkan konsep ringkas
2	Dokumen	Dokumen kerja, catatan es, dan maintenance			2	Terdapat dokumen dan buku keterangan adanya maintenance
4	Pengetahuan	Papan pengetahuan dan papan informasi			2	Sudah menaruh dengan adanya penempatan informasi
5	Pengetahuan Visual	Semua barang yang tidak diperlukan sudah dibuang			3	Cukup baik dan perlu ditingkatkan kembali
		STEP 1 TOTAL SCORE			18	
2	Step 2: Seiton, Rapi	Mempastikan kegiatan menetapkan semua barang atau file			1-5	Catatan atau Komentar
6	Temp. Kerja	Semua area yang memenuhi standar			1	Belum ada yang dalam pembaruan identifikasi pada bagian produksi
7	Label Produk	Label produk yang baik dan lengkap			1	Belum ada identifikasi produk yang lengkap identifikasi
8	Bag. Peralatan	Peralatan yang ada sudah ditandai			2	Sudah sangat baik dengan menerapkan konsep 5S
9	RF	Terdapat label yang baik dan lengkap			2	Terdapat label yang baik dan lengkap identifikasi
10	Alas Dapur	Terdapat perangkap kekosongan kerja			1	Tidak ada sumbu seperti perangkap dan alat K2LK
		STEP 2 TOTAL SCORE			10	
3	Step 3: Seiso, Bersih	Mempastikan kegiatan dalam membersihkan tempat kerja, ruangan, dan lingkungan kerja			1-5	Catatan atau Komentar
11	Lantai	Lantai bersih, tidak ada lemak dan tidak kotor			1	Lantai sangat kotor dan lemak perlu adanya perbaikan kebersihan
12	Meja/Tempat Kerja	Sudah bersih dan rapi			1	Meja sudah cukup baik untuk penerapan 5S
13	Tempat Sampah	Tempat sampah standar			2	Tempat sampah sudah memadai tetapi perlu adanya kesediaan
14	Perilaku Kebersihan	Melakukan kebiasaan baik dan disiplin			1	Tidak ada perilaku yang tidak disiplin
15	Kebersihan Kebersihan	Melakukan kebiasaan baik dan disiplin			1	Belum adanya kekosongan dalam kebersihan dan SIM
		STEP 3 TOTAL SCORE			8	
4	Step 4: Seiketsu, Rawat	Mempastikan kegiatan perawatan atau maintenance terhadap kegiatan pabrik			1-5	Catatan atau Komentar
16	Pengisian Check Sheet	Check Sheet perawatan mesin dan maintenance			2	Cukup dilakukan baik karena ada pemeliharaan rutin obyek atau
17	Berkas APD	Berkas APD dan sesuai dengan standar pabrik			2	Cukup baik karena tidak ada pelanggaran dalam hal bagian produksi
18	Kendali Lingkungan	Kendali bersih, rapi, dan tidak berbau			1	Cukup baik karena terlihat dalam obyek baik
19	Visual Display	Terdapat visual display dengan baik terutama safety			2	Tidak adanya visual display dan safety, terutama K2LK
20	Kendali Check	Terdapat kontrol yang baik dan disiplin			1	Sudah menaruh kegiatan pemeliharaan mesin safety dan terapan
		STEP 4 TOTAL SCORE			12	
5	Step 5: Shitsuke, Rapi	Mempastikan kegiatan yang baik untuk mendukung keberhasilan konsep 5S			1-5	Catatan atau Komentar
21	Pemertanian Pemertanian	Menjamin pemertanian mesin dan peralatan			2	Sudah menaruh dengan menerapkan perawatan dan tata kerja
22	Berkas APD	Menjamin APD sesuai dengan standar			1	Tidak adanya pemertanian APD bagi pekerja
23	Pelaksanaan Audit Pabrik	Secara umum ini sesuai dengan rencana			2	Secara keseluruhan sangat baik karena bersih dan SIM
24	Produktifitas Kerja	Melakukan kegiatan dengan disiplin			2	Sudah baik karena adanya kegiatan asesmen dan jalur kerja
25	Meja Kebersihan	Menjamin kebersihan di area pabrik dan lingkungan			2	Sudah menaruh kegiatan dalam menjaga kebersihan
		STEP 5 TOTAL SCORE			14	

Pada tabel diatas yaitu pada **Tabel 1**. merupakan konsep penilaian yang diterapkan pada konsep 5S atau 5R dengan proses penilaian dengan memberikan nilai dan *score* terhadap objek-objek penilaian yang terdapat pada Bagian Produksi Pabrik Es tersebut dengan berbagai macam kategori yang sudah ditentukan dan sesuai dengan proses penilaian konsep 5S tersebut. Penilaian tersebut disesuaikan dengan fakta dan data yang ada dengan dibuktikan dengan dokumentasi foto serta disetujui oleh pimpinan pabrik tersebut. Adapun formulir penilaian terhadap konsep K3 selanjutnya adalah sebagai berikut:

Tabel 2. Penilaian K3 Pada Departemen Produksi Pabrik Es

Bagian Produksi Unit Usaha Pabrik Es, KUD, Mandiri Mina Fajar Satik				
No	Kondisi	Ya	Tidak	Keterangan
1.	Lantai			Lantai Pabrik
	a. Rusak/ Berhambur	✓		Bagian Produksi Rusak dan Kotor
	b. Licin	✓		Bagian Produksi Licin dan banyak air
2.	Dinding		✓	Bagian Produksi Dinding Pabrik
	a. Rusak/ Boleong		✓	Bagian Produksi Dinding rusak dan rapuh
	b. Retak		✓	Bagian Produksi Retak dan sudah rapuh
3.	Plafon		✓	Bagian Produksi Tidak adanya jamur
	a. Rusak/ Boleong		✓	Bagian Produksi Plafon/Atap Pabrik
	b. Ada Kebocoran		✓	Bagian Produksi Masih layak
4.	Peralatan Kerja		✓	Bagian Produksi Tidak ada kebocoran
	a. Kabel Rapih	✓	✓	Bagian Produksi Peralatan Kerja Pabrik
	b. Stop Kontak Baik	✓	✓	Bagian Produksi Perlu adanya keamanan
	c. Beban Kontak Tidak Berlebihan	✓	✓	Bagian Produksi Perlu adanya keamanan
5.	Pintu		✓	Bagian Produksi Cukup baik
	a. Rusak	✓	✓	Bagian Produksi Tidak ada pintu
	b. Rapuh	✓	✓	Bagian Produksi Pintu pertama sangat rusak
	d. Peralatan tidak digunakan diratakan	✓	✓	Bagian Produksi Rapuh dan tidak layak
6.	Ventilasi/Jendela		✓	Bagian Produksi Tidak ada jendela
	a. Rusak	✓	✓	Bagian Produksi Tidak ada jendela
	b. Rapuh dan Dapat Dikunci	✓	✓	Bagian Produksi Tidak ada jendela
7.	Lingkungan Tempat Kerja		✓	Bagian Produksi Lingkungan Kerja Produksi
	a. Bersih	✓	✓	Bagian Produksi Perlu peningkatan
	b. Menerapkan Konsep 5 R/5S	✓	✓	Bagian Produksi Belum ada penerapan 5S

Pada **Tabel 2**. merupakan tabel formulir penilaian terhadap kondisi dan data serta fakta terhadap bangunan atau fasilitas yang ada pada Departemen Produksi atau Bagian Produksi Unit Usaha Pabrik Es dengan berbagai macam penilaian dan objek penilaian yang sesuai seperti lantai, dinding pada bagian produksi/gedungnya, plafon atau atap, peralatan kerja apakah ada peralatan K2LK atau tidak, pintu yang digunakan, jendela atau ventilasi udara, dan bagaimana tempat lingkungan kerja tersebut.

Tabel 3. Penilaian K3 Pada Kantor Administrasi dan Pemasaran Pabrik Es

Kantor Administrasi dan Pemasaran Unit Usaha Pabrik Es, KUD, Mandiri Mina Fajar Satik				
No	Kondisi	Ya	Tidak	Keterangan
1.	Lantai			Kantor Produksi Lantai Kantor Pabrik Es
	a. Rusak/ Berhambur	✓		Kantor Produksi Tidak ada kerusakan
	b. Licin	✓		Kantor Produksi Tidak ada lantai licin
2.	Dinding		✓	Kantor Produksi Lantai sangat baik
	a. Rusak/ Boleong	✓	✓	Kantor Produksi Dinding Kantor Pabrik Es
	b. Retak	✓	✓	Kantor Produksi Tidak ada kerusakan
3.	Plafon		✓	Kantor Produksi Tidak ada kerusakan
	a. Rusak/ Boleong	✓	✓	Kantor Produksi Tidak ada kerusakan
	b. Ada Kebocoran	✓	✓	Kantor Produksi Tidak ada kebocoran
4.	Peralatan Kerja		✓	Kantor Produksi Peralatan Kerja Kantor
	a. Kabel Rapih	✓	✓	Kantor Produksi Rapih dan perlu peningkatan
	b. Stop Kontak Baik	✓	✓	Kantor Produksi Stop kontak cukup baik/sesuai
	c. Beban Kontak Tidak Berlebihan	✓	✓	Kantor Produksi Listrik digunakan dengan benar
5.	Pintu		✓	Kantor Produksi Tetap terhubung dengan listrik
	a. Rusak	✓	✓	Kantor Produksi Pintu Kantor Pabrik Es
	b. Rapuh	✓	✓	Kantor Produksi Tidak adanya kerusakan
	d. Peralatan tidak digunakan diratakan	✓	✓	Kantor Produksi Tidak ada kerusakan
6.	Ventilasi/Jendela		✓	Kantor Produksi Jendela Kantor Pabrik Es
	a. Rusak	✓	✓	Kantor Produksi Tidak adanya kerusakan
	b. Rapuh dan Dapat Dikunci	✓	✓	Kantor Produksi Tidak kerusakan
7.	Lingkungan Tempat Kerja		✓	Kantor Produksi Lingkungan Kerja Kantor
	a. Bersih	✓	✓	Kantor Produksi Sangat bersih
	b. Menerapkan Konsep 5 R/5S	✓	✓	Kantor Produksi Belum adanya konsep 5S

Pada **Tabel 3**. merupakan tabel yang menerangkan terhadap konsep penilaian terhadap kondisi dan data serta fakta terhadap bangunan atau fasilitas yang ada pada Kantor Administrasi dan

Pemasaran Unit Usaha Pabrik Es dengan berbagai macam penilaian dan objek penilaian yang sesuai seperti lantai, dinding pada bagian produksi atau gedungnya, plafon atau atap, peralatan kerja apakah ada peralatan K2LK atau tidak, pintu yang digunakan, jendela atau ventilasi udara, dan bagaimana tempat lingkungan kerja tersebut.



Gambar 3. Kondisi Pabrik Es KUD Mandiri Mina Fajar Sidik

Berdasarkan hasil analisis dan penilaian terhadap evaluasi dan penerapan mengenai konsep 5S atau 5R terhadap objek penelitian yaitu Unit Usaha Pabrik Es dengan Fokus objek penelitiannya adalah pada Departemen Produksi Pabrik Es dan Kantor Administrasi dan Pemasaran Pabrik Es Blanakan.



Gambar 4. Total Score Penilaian Konsep 5S Pabrik Es

Adapun pembahasannya adalah sebagai berikut.

1. Penilaian Konsep 5S

Penilaian terhadap konsep 5S pada unit usaha pabrik es dengan fokus objek penelitiannya pada Bagian Produksi tersebut berfokus pada penilaian terhadap konsep 5S yang terdiri dari penilaian berbagai macam faktor dan objek penelitian yang disesuaikan dengan data observasi secara langsung oleh peneliti. Adapun pembahasan dari penelitian berdasarkan dengan objek kajian yang diteliti dari 5S adalah sebagai berikut.

a. *Seiri* atau Ringkas

Seiri merupakan aktivitas yang bertujuan untuk memisahkan peralatan atau material yang tidak diperlukan dengan peralatan atau material yang masih diperlukan (Kartika & Rinawati, 2015). Sehingga akan memberikan *space* yang lebih besar untuk menyimpan material lain yang masih digunakan. Solusi dari nilai dan *score Seiri* atau Ringkas yaitu tidak diperbolehkan ada makanan di area kerja, komponen dan bahan yang tidak diperlukan dipindahkan ke tempat lain agar tidak memenuhi area kerja, dokumen-dokumen penting harus dirapihkan dan disimpan ke tempat yang sesuai, serta mengadakan papan pengumuman informasi agar informasi yang disebarkan tidak ada yang terlewat.

b. *Seiton* atau Rapi

Seiton merupakan aktivitas yang bertujuan agar

barang tersusun dengan rapi, sehingga mudah ditemukan atau digunakan (Dian Palupi Restuputri & Dika Wahyudin, 2019). Dengan tersusunnya barang secara rapi akan meminimasi waktu yang dibutuhkan untuk mencari barang. Sehingga saat barang hendak diambil oleh partman dapat ditemukan dengan cepat. Solusi dari nilai dan *score Seiton* atau Rapi yaitu garis pembagi dalam produk es yang sudah dibuat hendaknya adanya suatu label identitas agar dapat diketahui dibuat kapan dan sudah layak dipasarkan atau tidak, label produk dalam kegiatan produksi sangat diperlukan sehingga perlu adanya perbaikan dan evaluasi dalam penerapan konsep rapi ini, peralatan harus diletakan dengan sesuai dengan tempat yang ditentukan tidak adanya yang berserakan, simbol-simbol seperti listrik dan lain sebagainya perlu adanya penerapan guna untuk meminimalisir kecelakaan terkait, dan akses darurat dan alat-alat K3 perlu ada dan digunakan dalam kegiatan produksinya seperti tersedianya APD dan alat-alat keselamatan kerja lainnya.

c. *Seiso* atau Resik

Secara umum *seiso* berarti melakukan pembersihan sehingga segala sesuatunya bersih (Osada, 2004). Pada

terminologi *5S+Safety*, *Seiso* berarti menyingkirkan sampah, kotoran dan lain-lain sehingga segala sesuatunya bersih. Membersihkan merupakan salah satu bentuk pemeriksaan. Titik beratnya adalah membersihkan sebagai pemeriksaan dan menciptakan tempat kerja yang sempurna. Solusi dari nilai dan *score Seiso* atau Resik yaitu fasilitas produksi dan gedung produksi seperti lantai harus dibersihkan dan tidak licin dan tidak kotor dibersihkan dan adanya jadwal pembersihan dengan baik sehingga untuk meminimalisir kecelakaan kerja, mesin dan peralatan harus selalu dirawat dan kegiatan *maintenance* harus selalu ditingkatkan dan harus rutin, tempat sampah harus disediakan dengan banyak guna untuk menjaga kebersihan dan menerapkan lingkungan kerja yang bersih., peralatan kebersihan pada bagian produksi sangat minim bahkan tidak ada maka harus disediakan dengan banyak untuk menjaga kebersihan lingkungan kerja dengan baik, dan jadwal kebersihan dibuatkan dengan SDM yang terlibat pada lingkungan kerja terkait.

d. *Seiketsu* atau Rawat

Seiketsu berarti pemantapan, yaitu dalam hal membakukan/mempertahankan hasil 3S sebelumnya (Mulyati

& Darmawan, 2013). Membakukan berarti berusaha menciptakan suatu mekanisme dimana ketidak beresan-ketidak beresan baru yang akan mengancam kondisi 3S sebelumnya dapat diidentifikasi dengan segera. Solusi dari nilai dan *score Seiketsu* atau Rawat yaitu pengecekan mengenai perawatan mesin dan peralatan dalam kegiatan produksi es ini perlu adanya peningkatan terhadap perawatan agar meminimalisir kerusakan, berpakaian yang sesuai dan sesuai pada SOP yang ditentukan disarankan menggunakan pakaian lengan panjang dan celana panjang agar menghindari apabila terjadi kecelakaan kerja tidak langsung mengenai kulit, kondisi lingkungan harus adanya peningkatan terhadap ventilasi udara dan harus terjaga guna kesehatan SDM yang ada dilingkungan kerja sekitar, visual *display* mengenai informasi-informasi K3 dan lain sebagainya perlu adanya pembuatan poster dan lain sebagainya, pengecekan keamanan harus dilakukan secara rutin seperti keadaan mesin, fasilitas, gedung, dan lain sebagainya.

e. *Shitsuke* atau Rajin

Shitsuke berarti pelatihan yang diberikan dan kemampuan untuk melakukan sesuatu yang diinginkan walaupun sulit

(Lestari et al., 2021). Pada terminologi 5S+*Safety, shitsuke* berarti memiliki kemampuan untuk melakukan pekerjaan sebagaimana seharusnya dikerjakan. Titik beratnya adalah melakukan pekerjaan sebagaimana seharusnya dilakukan dan lingkungan kerja dengan kebiasaan serta disiplin yang baik. Solusi dari nilai dan *score Shitsuke* atau Rajin yaitu peraturan perusahaan dan kebijakan dari perusahaan harus ditaati oleh pegawai dan harus adanya evaluasi dengan rutin, APD harus disediakan oleh perusahaan guna memberikan keamanan dan keselamatan pada pegawai dalam melakukan pekerjaannya, hubungan antar pekerja sudah dianggap baik maka harus dipertahankan guna memberikan kondisi kerja yang kondusif dan meminimalisir konflik, menjaga kebersihan merupakan kesadaran dari kita semua atau SDM yang ada dilingkungan kerja maka perlu terus ditingkatkan dan saling mengingatkan menjaga kondisi kerja dengan baik, dan produktifitas kerja sudah dianggap baik dan perlu ditingkatkan dan pengawasan mengenai jadwal kerja dan pengisian absen terkait.

KESIMPULAN

Berdasarkan hasil penelitian didapati bahwa untuk meningkatkan dan mengevaluasi budaya kerja untuk

meningkatkan produktivitas produksi pada KUD. Mandiri Mina Fajar Sidik Unit Pabrik Es perlu diadakan penerapan budaya atau konsep 5S. Hal ini disebabkan minimnya kesadaran akan pentingnya keselamatan kerja seperti adanya dinding produksi yang rapuh, lantai dan atap yang kotor, mesin dan kabelnya yang tidak teratur, dan para pekerja yang tidak dilengkapi APD pada saat proses produksi berlangsung. Dengan Konsep 5S diharapkan lingkungan kerja dapat lebih efektif dan efisien terlebih lagi pada bagian produksinya.

DAFTAR PUSTAKA

- Dian Palupi Restuputri, & Dika Wahyudin. (2019). Penerapan 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke) Sebagai Upaya Pengurangan Waste Pada Pt X. *Jurnal Sistem Teknik Industri*, 21(1).
<https://doi.org/10.32734/jsti.v21i1.903>
- Fitriani, F. (2015). Penguatan kapasitas kelembagaan gapoktan melalui pembentukan koperasi pertanian. *Masyarakat, Kebudayaan Dan Politik*, 28(2), 63.
<https://doi.org/10.20473/mkp.v28i22015.63-69>
- Kartika, M., & Rinawati, D. I. (2015). Analisa Penerapan 5S (seiri, seiton, seiketsu, shitsuke) pada area warehouse CV Sempurna Boga Makmur Semarang. *Journal of Industrial Engineering & Management Systems*, 3(2), 71–85.
- Lestari, Y. A., Handoko, F., & Soemanto. (2021). Upaya peningkatan kinerja dengan metode 5s dan klasifikasi persediaan abc pada persediaan produk di umkm pentol pedes arek enom. *Jurnal Valtech (Jurnal Mahasiswa Teknik Industri)*, 4(2), 1–13.
- Maitimue, N. E., & Ralalalu, H. Y. P. (2018). Perancangan Penerapan Metode 5S Di Pabrik Sarinda Bakery. *Arika*, 12(1), 1–10.
<https://doi.org/10.30598/arika.2018.12.1.1>
- Mulyati, D., & Darmawan, T. (2013). Implementasi Manajemen 5S pada CV . Rapi Vulkanisir Aceh Besar. *Malikussaleh Industrial Engineering Journal*, 2(2), 10–15.
- Putra, B. H., & Haryadi, B. (2014). Analisis Prinsip Kerja 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Setsuke) Pada CV. Kokoh Bersatu Plastik, Surabaya. *Agora*, 2(2), 723–730.
<http://publication.petra.ac.id/index.php/manajemen-bisnis/article/view/1989>