

# Usulan Penerapan 5S Di Departemen *Workshop* (BENGKEL) PT. X

Dewi Diniaty, ST., M.Ec.Dev<sup>1</sup>, Yurike Novita Sari<sup>2</sup>, Eki Gilang Permata, ST., M.Sc<sup>3</sup> Fiora Helmi  
SSTP., M.Ec.Dev<sup>4</sup>

<sup>1,2,3</sup>Jurusan Teknik Industri Universitas Islam Negeri Sultan Syarif Kasim Riau

<sup>4</sup>Jurusan Ilmu Pemerintahan Universitas Abdurrah

Jl. HR. Soebrantas No. 155 Simpang Baru, Panam, Pekanbaru, 28293

Jl. Riau Ujung No. 73, Pekanbaru, 28291

e-mail: dewidiniaty@uin-suska.ac.id, yurikenovita@gmail.com, ekiiegp@yahoo.com:

fiorahelmi@gmail.com

## Abstrak

PT. X adalah perusahaan yang bergerak di bidang industri pengolahan kelapa sawit menjadi Crude Palm Oil dan Palm Kernel Oil. Pada departemen *workshop*, masih terdapat penataan yang kurang baik. Dimana peletakan komponen-komponen perlengkapan bengkel yang tidak beraturan. Selain itu, peralatan mesin yang tidak diberi label ditumpuk juga tidak beraturan dan area-area mesin yang tidak tertata dengan rapi. Untuk itu, dilakukan penelitian mengenai penerapan 5S dengan tujuan memberikan usulan perbaikan 5S dan memberikan usulan Standard Operation Procedure penerapan 5S untuk program perbaikan secara berkala. Hasil penelitian berupa usulan perbaikan dari metode 5S yaitu pada seiri (pemilahan), Seiton (penataan), Seiso (pembersihan), Seiketsu (Pemantapan) dan Shitsuke (Pembiasaan). Pemberian usulan membuat SOP Penerapan 5S sebagai pedoman untuk melaksanakan tugas pekerjaan sesuai dengan fungsi dan alat penilaian pekerja yang bertujuan untuk memperjelas tugas, wewenang dan tanggung jawab setiap pekerja.

**KataKunci:** Lingkungan Kerja, Seiri, Seiso, Seiton, Shitsuke, Sheiketsu, SOP

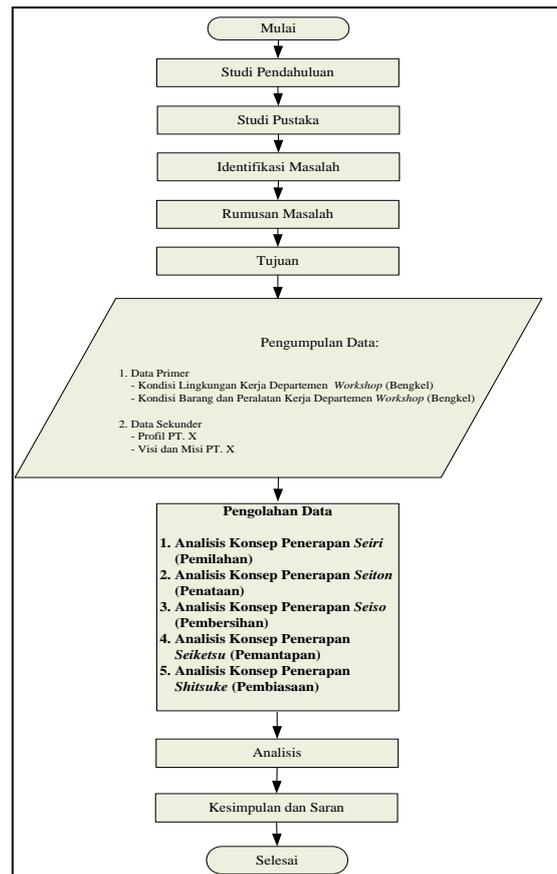
## 1. Pendahuluan

PT. X sebagai salah satu perusahaan yang bergerak dibidang industri pengolahan kelapa sawit menjadi CPO (*Crude Palm Oil*) dan PKO (*Palm Kernel Oil*) untuk kemudian diolah menjadi minyak, mentega, sabun dan turunannya. Pada pabrik ini terdapat beberapa departemen seperti departemen produksi, departemen *quality control*, departemen administrasi, departemen keuangan dan departemen *workshop*.

Berdasarkan hasil observasi pada departemen *workshop* (Bengkel), masih terdapat penataan yang kurang baik. Dimana peletakan komponen-komponen perlengkapan bengkel yang tidak beraturan. Selain itu, peralatan mesin yang tidak diberi label ditumpuk juga tidak beraturan dan area-area mesin yang tidak tertata dengan rapi. Apabila tidak dilakukan tindakan maka kedepannya permasalahan ini akan semakin buruk. Pemilahan, kebersihan, penataan, pemantapan dan pembiasaan pada lingkungan kerja di Departemen *Workshop* (bengkel) ini sangat penting, sebab masalah ini berpengaruh pada pencarian barang, pencarian bahan baku yang akan diolah, pencarian peralatan atau alat kerja, waktu pelaksanaan kerja, tingkat efektifitas dan efisiensi operator dalam bekerja, ketelitian operator dalam membersihkan ruang kerja, ruang gerak operator, kenyamanan dan keselamatan operator dalam bekerja. Oleh karena itu, dilakukan penelitian mengenai penerapan 5S dengan tujuan memberikan usulan perbaikan 5S dan memberikan usulan SOP (*Standard Operation Procedure*) penerapan 5S untuk program perbaikan secara berkala.

## 2. Metode Penelitian

Berikut adalah metodologi penelitian berupa tahap yang tergambar pada diagram alir, yaitu:



Gambar 1 Flowchart Metodologi Penelitian

Dengan terkumpulnya data yang diperlukan terkait pokok persoalan yang diteliti, langkah selanjutnya adalah melakukan pengolahan data. Pengolahan data dilakukan sesuai dengan tujuan yang ingin dicapai dari penelitian. Pada kasus yang terjadi di departemen *workshop* (bengkel) ini pengolahan data dilakukan sebagai berikut :

**1. Analisis Konsep Penerapan Seiri (Pemilahan)**

Pada konsep *seiri* yang dilakukan ialah mengatur segala sesuatu, memilah sesuai dengan aturan atau prinsip tertentu yang ada di departemen *workshop* (bengkel).

**2. Analisis Konsep Penerapan Seiton (Penataan)**

Pada konsep *seiton* yang dilakukan ialah penyimpanan barang di tempat yang tepat atau dalam tata letak yang benar sehingga dapat digunakan dalam keadaan mendadak. Penataan dilakukan ditempat yang tepat agar ruang kerja operator bekerja menjadi lebih leluasa.

**3. Analisis Konsep Penerapan Seiso (Pembersihan)**

Pada konsep *seiso* ini dilakukan pembersihan barang-barang, area kerja dan lantai departemen *workshop* (bengkel) sehingga menjadi bersih, dalam hal ini akan menciptakan lingkungan kerja yang nyaman dan bersih.

**4. Analisis Konsep Penerapan Seiketsu (Pemantapan)**

Pada konsep *seiketsu* merupakan pemantapan yang berarti terus menerus dan secara berulang-ulang memelihara pemilahan, penataan dan pembersihannya. Pembuatan SOP yang bertujuan untuk mengingatkan semua pihak langkah-langkah apa saja yang harus dilalui supaya tujuan 5S tercapai. Adapun Langkah-langkah dalam pembuatan SOP yaitu:

- a Merumuskan tujuan kegiatan
- b Menentukan kebijakan-kebijakan yang berkaitan dengan kegiatan
- c Membuat aliran proses
- d Menyusun prosedur atau pelaksanaan kegiatan

**3. Analisis Konsep Penerapan Shitsuke (Pembiasaan)**

Pada konsep *shitsuke* ini berarti pelatihan dan kemampuan untuk melakukan pembiasaan.

### 3.1 Hasil Analisis

Setelah data dikumpulkan dan dilakukan analisis untuk setiap permasalahan yang ada di departemen *workshop* pada PT. X, selanjutnya dilakukan pengolahan data dengan menggunakan metode 5S yaitu *seiri*, *seiton*, *seiso*, *seiketsu* dan *shitsuke*.

### 3.2 Konsep Penerapan *Seiri* (Pemilahan)

*Seiri* dalam 5S berarti membedakan antara yang digunakan dengan yang tidak digunakan, mengambil keputusan yang tegas dan menerapkan manajemen stratifikasi untuk membuang yang tidak diperlukan. Pada departemen *workshop*, hal ini belum diterapkan. Dimana komponen-komponen mesin, bahan baku, dan perkakas yang tidak teratur dan tersusun sehingga pekerja harus mencari barang-barang dan perkakas-perkakas yang akan digunakan.

### 3.3 Konsep Penerapan *Seiton* (Penataan)

*Seiton* yang berarti menyimpan barang di tempat yang tepat atau dalam tata letak yang benar dengan memperhatikan efisiensi, kualitas dan keamanan serta cara menyimpan yang optimal sehingga dapat digunakan dalam keadaan mendadak karena dapat menghilangkan proses pencarian. Pada departemen *workshop*, dimana pada area ini barang-barang tidak tersusun dengan baik sehingga membuat pekerja sulit mencari barang-barang yang dibutuhkan. Semen, jerigen oli dan kaleng cat yang tidak memiliki tempat khusus diletakan ditempat komponen-komponen mesin, hal ini tidak sesuai dengan konsep *seiton*.

### 3.4 Konsep Penerapan *Seiso* (Pembersihan)

*Seiso* yang berarti membersihkan tempat kerja dengan teratur dan merawat mesin, komponen mesin, dan perkakas agar lebih awet, serta lebih dini menemukan kerusakan pada mesin, komponen mesin, dan perkakas. Pada area kerja departemen *workshop* terlihat banyak debu pada komponen-komponen mesin, perkakas, alat bantu kerja, rak-rak dan box-box besi yang semakin berkarat. Pada sudut ruangan dan lantai terdapat sampah rokok, dan sampah plastik.

### 3.5 Konsep Penerapan *Seiketsu* (Pemantapan)

*Seiketsu* bertujuan untuk pemantapan dalam saat penerapan 3S, dengan *seiketsu* dapat meningkatkan disiplin kerja. Diketahui bahwa area kerja, komponen-komponen mesin, mesin dan perkakas tidak bersih, komponen-komponen mesin yang bercampur dengan bahan baku, dan kurangnya penataan.

### 3.6 Konsep Penerapan *Shitsuke* (Pembiasaan)

*Shitsuke* adalah langkah untuk mengubah kebiasaan seseorang untuk dapat mengikuti prosedur 4S dan kesadaran akan pentingnya 5S. Pembiasaan dilakukan untuk membiasakan diri untuk disiplin ditempat kerja. Hal ini sangat penting karena manusia akan sangat mudah dalam melakukan setiap pekerjaan apabila dibiasakan secara terus-menerus dan memberikan pengaruh yang besar terhadap produktivitas pekerja. Pada departemen *workshop* dapat dilihat bahwa pekerja kurang rapi dan bersih dalam bekerja.

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

*Seiri* merupakan perencanaan penyusunan memilah item-item yang diperlukan dan tidak diperlukan. *Seiri* dapat diawali dengan mengerahkan para pekerja untuk menyeleksi barang-barang di area kerja yang menjadi tanggung jawab bersama. Adapun usulan perbaikan untuk penerapan *seiri* yaitu barang-barang yang tidak digunakan lagi bercampur dengan barang-barang yang masih digunakan sehingga membuat pekerja sulit dalam mencari barang yang akan digunakan. Seharusnya barang-barang tersebut diberi label dan dikelompokkan sesuai dengan derajat kebutuhannya. Komponen-komponen mesin bercampur dengan barang-barang lain seperti kaleng, jerigen dan semen. Seharusnya bahan baku diletakkan terpisah dari komponen-komponen mesin karena tidak sesuai dengan jenisnya. Tangga yang diletakkan didepan kabinet sebaiknya dipindahkan ke tempat yang tidak mengganggu pekerjaan karena dapat mengakibatkan kecelakaan kerja dan mengganggu dalam proses pencarian komponen-komponen mesin yang akan digunakan. Area yang berada didalam ruangan yang telah disekat diambil alih oleh barang-barang seperti perkakas yang telah siap digunakan berserakan

sehingga area tersebut menjadi sempit dan tidak dapat dimanfaatkan untuk kegiatan produktif (memberi nilai tambah) sebaiknya diletakkan kembali pada tempatnya. Orang harus berjalan dan bekerja melewati penghalang-penghalang berupa barang-barang digunakan, sehingga membuang gerakan produktif. Seharusnya setelah barang-barang digunakan diletakkan kembali pada tempatnya sesuai dengan kelompoknya.

**b. Analisis Seiton (Penataan)**

Tahap selanjutnya *seiton* yaitu menata penyimpanan barang-barang untuk mencapai area kerja yang rapi dan tertata sehingga memudahkan pengambilan barang-barang saat diperlukan dan pengembalian barang-barang tersebut. Penataan yang baik memiliki aspek sebagai berikut [7]:

1. Penataan rapi
2. Aman bagi benda, manusia, dan lingkungan
3. Menghilangkan pemborosan untuk mencari barang

Usulan perbaikan yang dilakukan yaitu semen, jerigen oli, kaleng cat dan bahan baku lainnya diberikan tempat atau area khusus seperti rak atau kabinet untuk penyimpanan bahan baku. Penyimpanan barang dan perkakas juga harus berdasarkan barang dan perkakas mana yang sering digunakan dan mana yang jarang digunakan. Barang-barang dan perkakas yang sering digunakan seharusnya diletakkan di tempat yang mudah dijangkau. Tujuannya agar memudahkan pekerja tidak jauh untuk menjangkanya dan diberi identifikasi yang jelas pada tempat atau rak penyimpanan. Identifikasi seperti membuat label nama pada barang-barang dan perkakas harus cukup jelas. Hal ini berkaitan dengan upaya mengurangi pemborosan waktu dalam pencarian barang-barang dan perkakas akibat identitas yang tidak jelas.

**c. Analisis Seiso (Pembersihan)**

*Seiso* yaitu membersihkan tempat atau lingkungan kerja, mesin, perkakas dan barang-barang lainnya agar tidak terdapat debu atau kotoran dan sampah yang berserakan. *Seiso* merupakan sarana untuk merawat peralatan agar lebih awet. Kondisi lingkungan yang bersih akan meningkatkan efektivitas kerja pada pekerja yang akan berpengaruh secara langsung pada kinerja pekerja dalam menjalankan pekerjaan dan membuat diri mereka merasa nyaman dalam bekerja. Pada departemen *workshop* dimana area kerja terlihat banyak debu dan sampah rokok. Box-box besi yang terlihat semakin berkarat. Usulan perbaikan yang dilakukan yaitu sebaiknya pembersihan area kerja sangat penting dilakukan setiap selesai bekerja yang bertujuan untuk meningkatkan kenyamanan dalam bekerja. Pada box-box besi terdapat banyak debu yang menempel sebaiknya box-box besi tersebut dibersihkan secara berkala agar tidak semakin berkarat.

Tabel 1. SOP Penerapan 5S

| STANDARD OPERATIONAL PROCEDURE (SOP) "PENERAPAN 5S DEPARTEMEN WORKSHOP" |  | No. Dokumen       |      |
|---|--|-------------------|------|
|   |  | Status Dokumen    | ASLI |
|   |  | Tanggal Pembuatan |      |
|   |  | Total Halaman     |      |
| DEPARTEMEN WORKSHOP   |  |                   |      |
| No  | Deskripsi Kegiatan   |                   |      |
| 1.  | Ketika Akan Berkerja Dan Bekerja Pastikan Pada Area Kerja Anda Hanya Ada Part Dan Tools yang Berhubungan Dengan Pekerjaan Anda. Jika Tidak Ada yang Berhubungan Silahkan Letak Pada Tempat yang Semestunya |                   |      |
| 2.  | Pastikan Setelah Selesai Bekerja Anda Meletakkan Parts Dan Tools Sesuai Dengan Tempat yang Ditentukan  |                   |      |
| 3.  | Pastikan Anda Membersihkan Area Kerja, Parts, Dan Tools, Rak Dan Tools Box Selesai Bekerja   |                   |      |
| 4.  | Apabila Dalam Praktik 5S yang Anda Kerjakan Terdapat Masalah yang Tidak dapat Anda Selesaikan. Atau Instruksi Kerja yang Tidak Anda Pahami, Mohon Tanyakan Kepada Atasan Anda                              |                   |      |
| 5.  | Apabila Anda Mempunyai Masukan yang Dapat Meningkatkan Kinerja 5S, Dan Mencapai Tujuan 5S Silahkan Anda Usulkan Keatasan Anda  |                   |      |
| 6.  | Pastikan Bahwa Anda Melakukan Point 1-5 Secara Berkelanjutan   |                   |      |

#### d. Analisis *Seiketsu* (Pemantapan)

*Seiketsu* atau pemantapan merupakan tindakan nyata yang dilakukan secara terus menerus dan berulang-ulang memelihara pemilahan, penataan dan pembersihannya. Langkah selanjutnya yaitu menerapkan konsep tersebut secara berkelanjutan. Usulan perbaikan yang harus dilakukan adalah para pekerja sebaiknya selalu menjaga kebersihan disekitar area kerja. Sebelum dan setelah memakai perkakas sebaiknya perkakas dicek kelayakan pakai dan membersihkan perkakas secara rutin. Tetap menjaga posisi perkakas dan komponen-komponen mesin yang sudah disusun berdasarkan kebutuhan secara berkelanjutan. Pembuatan SOP untuk program perbaikan secara berkala. SOP bertujuan untuk memperjelas tugas, wewenang serta tanggung jawab setiap pekerja.

#### 4. Kesimpulan

Adapun kesimpulan yang dapat diambil dalam penelitian ini adalah :

1. Usulan perbaikan dari metode 5S yaitu pada *seiri* (pemilahan) dimulai dari memilah barang-barang yang digunakan dan yang tidak digunakan. Barang yang digunakan diletakkan berdasarkan derajat kebutuhan. Sehingga pekerja lebih mudah dalam mengambil barang-barang yang akan digunakan. *Seiton* (penataan) yaitu diperlukan tempat atau area khusus seperti rak pada barang-barang yang tidak memiliki tempat penyimpanan. Pemberian identifikasi seperti membuat label nama pada barang-barang, perkakas dan tempat penyimpanan sehingga mempermudah dalam pencarian barang. *Seiso* (pembersihan) yaitu membersihkan area kerja dan barang-barang sehingga area kerja menjadi bersih dan barang-barang menjadi awet. Area kerja yang bersih dapat meningkatkan produktivitas kerja dan rasa nyaman pekerja. *Seiketsu* (Pemantapan) yaitu menerapkan 3 konsep sebelumnya (*seiri*, *seiton*, dan *seiso*) dan mengikuti usulan SOP yang telah buat untuk program perbaikan secara berkala. *Shitsuke* (Pembiasaan) yaitu komitmen untuk tetap menjalankan konsep 5S. Konsep yang dimaksud yaitu tugas, wewenang, serta tanggung jawab setiap pekerja dalam lingkup 5S dan harus berjalan seperti apa yang telah ditetapkan sebelumnya.
2. Pemberian usulan membuat SOP Penerapan 5S sebagai pedoman untuk melaksanakan tugas pekerjaan sesuai dengan fungsi dan alat penilaian pekerja yang bertujuan untuk memperjelas tugas, wewenang dan tanggung jawab setiap pekerja.

#### Referensi

- [1] Fitri, Muhamad. Gempa Kaizen dan Hubungannya dengan Penerapan Sistem Manajemen Kualitas ISO 9001. *Jurnal Teknologi Elektro*. 2016 ;Vol. 7.
- [2] Kartika, H dan Hastuti, T. Analisa Pengaruh Sikap Kerja 5S dan Faktor Penghambat Penerapan 5S Terhadap Efektivitas kerja Departemen Produksi di Perusahaan Sepatu. *Jurnal Ilmiah PASTI*. 2012; Vol. V.
- [3] Kusuma, Arta Ardi. Pengaruh Motivasi dan Lingkungan Kerja Terhadap Kinerja aryaawan Hitel Muria Semara. Skripsi Fakultas Universitas Negeri Semarang. Semarang; 2013.
- [4] Lingareddy, Harsha ,dkk. 5S As A Tool And Strategy For Improvising The Work Place. *Internasional Journal Of Advanced Engineering Technology*. 2013; Vol. IV.
- [5] Rahman, Robby Surya. Perancangan 5s (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Dan Shitsuke ) Pada Industri Roti (Studi Kasus Home Industri Muri Naga). Tugas Akhir Fakultas Sains Dan Teknologi Universitas Islam Negeri Sultan Syarif Kasim Riau. Pekanbaru; 2013.
- [6] Rizza, Muhammad Akhlis. Aplikasi 5S Pada Bengkel Politeknik. *Jurnal Ilmu-Ilmu Teknik*. 2012 ;Vol. 6.
- [7] Ruslianto. Penerapan Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Dan Shitsuke (5S) Di Workshop PT. Hino Motors Sales Indonesia. Skripsi Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta; 2013.
- [8] Shaikh, Saad, dkk. Review Of 5S Technique. *International Journal Of Science, Engineering and Technology Research (IJSETR)*. 2015; Vol. 4.
- [9] Sayuti, A. Pentingnya Standar Operasional Prosedur Kerja Untuk Meningkatkan Kinerja dalam Perusahaan. *Jurnal Ilmiah Prodi Administrasi Bisnis*. 2002; Vol IV.
- [10] Setiawati, Wiwien. Penyusunan Standart Zoperating Procedure (SOP) Pada PT. Sketsa Cipta Graha Di Surabaya. *Jurnal Agora*. 2015; Vol. 3.
- [11] Suwondo, Chandra. Penerapan Budaya Kerja Unggulan 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu Dan Shitsuke) Di Indonesia. *Jurnal Magister Manajemen*. 2012; Vol. 1.