

# IMPLEMENTASI METODE 5S (SEIRI, SEITON, SEISO, SEIKETSU, SHITSUKE) PADA UNIT REACHING DI PT. XYZ TEKSTIL MAJALENGKA

Arki Aji Pangestu<sup>1</sup>, Agus Alamsyah Perwira Negara<sup>2</sup>

<sup>1</sup>Jurusan Teknik Industri, Universitas Majalengka, Majalengka 45418

E-mail : arkiqipangesstu@gmail.com

<sup>2</sup>Jurusan Teknik Industri, Universitas Majalengka, Majalengka 45418

E-mail : agusalamsyah.p@uinsgd.ac.id

## ABSTRAK

Budaya Kerja Perusahaan yang diakui paling unggul di dunia adalah Budaya Kerja 5S. Budaya Kerja 5S mudah dimengerti, tetapi adalah sangat sulit diterapkan. Dari hasil wawancara dan observasi disimpulkan bahwa penerapan budaya kerja 5S di PT. XYZ Tekstil, Majalengka masih rendah, selain itu penerapan 5S juga belum tersistem dan terstruktur dengan baik. Untuk menanggapi masalah ini maka digunakan metode 5S sesuai dengan kebutuhan, salah satunya yaitu, menyusun Form Data Audit Checklist 5S. Dengan metode ini unit kerja Reaching/Cucuk akan berjalan lebih terorganisasi dan mengoptimalkan konsep dasar 5s. Sebelumnya unit kerja berada dikriteria buruk. Setelah dilakukannya perbaikan menghasilkan nilai program 5S sebesar 66,7% dan masuk ke dalam kriteria baik.

Kata Kunci : Metode 5S, Budaya Kerja, Unit Reaching

## 1. PENDAHULUAN

Industri Tekstil dan Produk Tekstil merupakan salah satu komoditas produk unggulan industri yang berada di Indonesia karena sebagai salah satu penyerap tenaga kerja terbesar di Indonesia. Pada tahun 2018 industri TPT telah menyerap tenaga kerja sebanyak 3,6 juta orang. Pada tahun ini juga, industri TPT menjadi penghasil devisa yang cukup signifikan dengan nilai ekspor mencapai USD13,22 miliar atau naik 5,55% dibanding tahun lalu, hal ini ini yang menjadikan industri TPT sebagai sektor padat karya dan berorientasi ekspor. (Airlangga Hartarto, 2018). Berdasarkan peta jalan Making Indonesia 4.0, industri TPT adalah satu dari lima sektor manufaktur yang mendapat prioritas pengembangan dalam kesiapan menuju era industri 4.0. Aspirasi besar yang akan diwujudkan, yaitu menjadikan produsen tekstil dan pakaian jadi nasional masuk jajaran lima besar dunia pada tahun 2030.

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).

PT. XYZ Tekstil Majalengka, adalah industri yang bergerak dibidang tekstil yang mengolah dari benang menjadi kain diantaranya melalui proses *Pirn*

*Winder, Twister, Vacuum Heat Setter, Pallet, , Knitting, Reaching/Cucuk, Sectional Warper, Weaving Shuttle.* Unit *warping* merupakan paling mendasar dari proses penenunan benang menjadi kain. Benang yang masih dalam bentuk gulungan *cheese*, akan digulung ke dalam *boom*. Benang-benang yang tergulung dalam *boom* tenun, akan melekat satu sama lain, Untuk itu benang tersebut harus dipisahkan melalui proses *Reaching* atau *Cucuk*.

Saat ini dilantai produksi Unit *Reaching* atau *Cucuk* 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, terdapat diarea kerja ada sisa-sisa material yang tidak disingkirkan sehingga membuat ruang gerak pekerja menjadi sempit. Selain itu belum ada manajemen dan pengawas yang mengatur lingkungan kerja, keselamatan kerja dan pemeriksaan inventaris. Tidak adanya penempatan yang jelas menyebabkan area kerja menjadi berantakan. Ditinjau dari aspek *safety*, area kerja yang berantakan tersebut dapat menimbulkan potensi bahaya seperti terpeleset atau tersandung. Permasalahan tersebut secara tidak langsung dapat menurunkan kinerja, produktivitas dan efisiensi dalam bekerja. Untuk itu kesadaran mengenai keselamatan dan kesehatan kerja menjadi sangat diperlukan. Undang-undang No. 1/1970 dan NO. 23/1992 mengatur mengenai keselamatan dan kesehatan kerja

Salah satu kegiatan yang bisa dilakukan perusahaan untuk melakukan perbaikan dalam area kerja adalah dengan menerapkan metode 5S. Berdasarkan hasil audit dengan metode 5S dapat diberikan usulan perbaikan untuk menciptakan area kerja yang aman dan nyaman. 5S adalah salah satu fondasi penting dalam *Lean Six Sigma*, yang

merupakan pendekatan yang dilakukan dalam memperbaiki lingkungan kerja sehingga *waste* bisa dieliminasi dan tercipta lingkungan kerja yang efisien, efektif serta produktif (Rinella Putri, 2008).

## 2. LANDASAN TEORI

Menurut Osada (2000), dalam bahasa Jepang 5S berarti *Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke*. Dalam bahasa Indonesia diterjemahkan sebagai 5R yang berarti : Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin. *Seiri (Ringkas)*, yaitu membuang/menyortir/ menyingkirkan barang, file yang tidak digunakan. *Seiton (Rapi)*, yaitu segala sesuatu harus diletakkan sesuai posisi yang ditetapkan. *Seiso (Resik)* Setelah menjadi rapi, langkah berikutnya adalah membersihkan tempat kerja, ruangan kerja, peralatan dan lingkungan kerja. *Seiketsu (Rawat)* tahap ini dapat juga disebut tahap perawatan, merupakan standarisasi dan konsistensi dari masing-masing individu untuk melakukan tahapan-tahapan sebelumnya. *Shitsuke (Rajin)* Pemeliharaan kedisiplinan pribadi meliputi suatu kebiasaan dan pemeliharaan program 5S yang sudah berjalan.

## 3. METODE PENELITIAN

Berikut adalah tahapan -tahapan penelitian yang akan dilakukan dalam penelitian ini :

### 3.1 IDENTIFIKASI MASALAH

1. Mengetahui faktor faktor penyebab 5S tidak berjalan optimal
2. Memperoleh cara untuk mengoptimalkan konsep dasar 5S

### 3.2 Batasan Masalah

1. Penelitian hanya dilakukan di Unit *Reaching/ Cucuk PT. XYZ, Tekstil Majalengka*
2. Penelitian ini menggunakan data dari bulan Oktober 2018 sampai bulan Desember 2018

### 3.3 PENGUMPULAN DATA

Data yang diperoleh adalah data primer, adalah data yang diperoleh langsung dari sumbernya melalui pengamatan, pencatatan dan pengisian *checklist* evaluasi diunit cucuk. Auditor yang dipilih adalah pihak perusahaan yang mengerti kondisi di lapangan dan mempunyai *jobdesc* mengurus program audit yaitu manajer representatif. Auditor akan diberikan penjelasan terlebih dahulu mengenai proses audit, dan cara mengisi *checklist*. Setelah diberikan penjelasan kemudian auditor diberikan item pertanyaan dalam *checklist* untuk melakukan skoring di area yang akan diaudit.

1. Evaluasi sebelum perbaikan.  
Pada tahap ini dilakukan penilaian 5S menggunakan checklist evaluasi yang telah disusun.
2. Rekapitulasi hasil temuan.  
Berdasarkan hasil skoring dilakukan pengamatan di area kerja untuk mengetahui permasalahan

sesungguhnya dan dijadikan sebagai hasil temuan.

3. Tuntutan kebutuhan.

Memenuhi tuntutan yang yang terjadi dari catatan masalah yang muncul di area kerja, sehingga didapat hasil akhir adalah rancangan perbaikan sesuai dengan kebutuhan.

4. Usulan perbaikan.  
Usulan perbaikan diberikan berdasarkan tuntutan kebutuhan yang telah diidentifikasi sebelumnya.
5. Implementasi usulan perbaikan.  
Implementasi merupakan aktifitas pelaksanaan usulan yang telah dibuat berdasarkan kebutuhan pada setiap kriterianya.
6. Evaluasi setelah perbaikan.

Checklist evaluasi kembali digunakan untuk menilai hasil implementasi 5S di perusahaan.

selain itu data sekunder merupakan data yang sudah tersedia diperusahaan.

## 4. HASIL DAN PEMBAHASAN

Langkah pertama dengan melakukan *Checklist* evaluasi sebelum perbaikan. Auditor yang mengisi adalah kepala unit 5S. Pemberian Skor untuk setiap pernyataan berdasarkan aplikasi: 0 - 20% = skor 1, 21% - 40% = skor 2, 41% - 60% = skor 3, 61% - 80% = skor 4, 81% - 100% = skor 5. Kriteria Evaluasi Program 5S ( Skor 5S ) : 0 - 20% = Sangat Buruk, 21% - 40% = Buruk, 41% - 60% = Cukup, 61% - 80% = Baik, 81% - 100% = Sangat Baik.

Tabel 1. Hasil Penilaian Evaluasi 5S Sebelum Perbaikan

NO.	PERNYATAAN	SKOR				
		1	2	3	4	5
1.	Red tagging untuk menyingkirkan item yang tidak diperlukan	•				
2.	Mengikuti prosedur proses 3S		•			
3.	Semua mesin dan peralatan ditempatkan pada tempatnya			•		
4.	Semua mesin, peralatan, dan tempat kerja bersih dan terpelihara		•			
5.	Terdapat 5S Visual Board, poster-poster, dan bentuk-bentuk visual tentang 5S	•				
6.	Terdapat prosedur dan instruksi kerja 5S yang diperbaharui secara berkala	•				
7.	Pelatihan secara formal tentang 5S			•		
8.	<i>Award</i> sebagai alat motivasi implementasi 5S	•				
9.	Terdapat sistem audit 5S yang dilakukan secara berkala.	•				

SKOR TOTAL	15
Skor Program 5S (Persen) = $(15/45) \times 100 = 33,3\%$	Maksimum Skor Total 45

Menunjukkan hasil penilaian dengan skor total 15 dari 45 dengan persentase sebesar 33.3% dengan kriteria BURUK. Hasil evaluasi 5S yang dicapai masih sangat rendah. Oleh karena itu perlu dilakukan perbaikan dengan mengidentifikasi tuntutan kebutuhan terlebih dahulu. Setelah melakukan identifikasi bersama dengan pihak terkait, maka perusahaan menyetujui untuk diadakannya perbaikan sistem 5S pada unit cucuk. Yaitu dengan, Menyusun prosedur 5S, Membuat label lokasi kerja, dan *parts*, Menyusun *checklist* pembersihan, Mensosialisasikan dengan seluruh karyawan mengenai penerapan 5S, Menyusun poster 5S dan membuat *Visual Board* ( jadwal kerja & jadwal piket ), Menyediakan tempat sampah pada setiap *work station*.







Implementasi usulan perbaikan sistem 5S di unit cucuk dilakukan, maka kembali melakukan pengisian *checklist* evaluasi sesudah perbaikan.



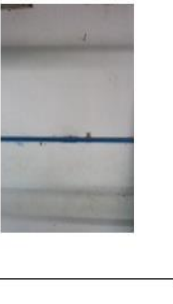
Tabel 2. Hasil Penilaian Evaluasi Sesudah Perbaikan

NO.	PERNYATAAN	SKOR				
		1	2	3	4	5
1.	Red tagging untuk menyingkirkan item yang tidak diperlukan			•		
2.	Mengikuti prosedur proses 3S			•		
3.	Semua mesin dan peralatan ditempatkan pada tempatnya				•	
4.	Semua mesin, peralatan, dan tempat kerja bersih dan terpelihara				•	
5.	Terdapat 5S Visual Board, poster-poster, dan bentuk-bentuk visual tentang 5S			•		
6.	Terdapat prosedur dan instruksi kerja 5S yang diperbaharui secara berkala			•		
7.	Pelatihan secara formal tentang 5S					•
8.	<i>Award</i> sebagai alat motivasi implementasi 5S	•				
9.	Terdapat sistem audit 5S yang dilakukan secara berkala.				•	
SKOR TOTAL		30				
Skor Program 5S (Persen) = $(30/45) \times 100 = 66,7\%$		Maksimum Skor Total 45				

Skor total yang diperoleh sebesar 30 dengan presentase sebesar 66,7% , yang artinya kriteria program 5S masuk kedalam kriteria BAIK.

Berikut adalah kondisi sebelum dan sesudah implementasi 5S pada unit Reaching/Cucuk .

No.	Sebelum Implementasi 5S	Sesudah Implementasi 5S	Keterangan
1.	Tidak disediakan tempat sampah di setiap work station 	Tempat sampah disediakan di setiap work station 	Menyediakan tempat sampah di setiap work station unit cucuk
2.	Tool tidak diberikan Label 	Tool diberikan Label 	Tool (Kawat Cucuk) diberikan label memudahkan oprator menyimpan dan mencari tool
3.	Wip diletakan didekat saluran air 	WIP di Letakan di Area Bersih dan Aman 	WIP disimpan di tempat Aman dan Bersih, Sebelumnya WIP diletakan didekat saluran air yang mengakibatkan an boom terkena cipratan air

4.	Barang pribadi operator disimpan di work station 	Barang pribadi operator disimpan ditempat khusus 	Awalnya barang pribadi milik operator digantungkan di mesin cucuk seperti jaket dan tas. Tetapi setelah disediakan tempat khusus tidak ada lagi barang pribadi di work station
5.	Tidak terdapat Visual Board mengenai 5S 	Memasang Visual Board 5S 	Di dinding atau di setiap sudut tidak terdapat Visual Board mengenai 5S. Setelah di pasang visual Board mengenai 5S bertujuan agar operatos selalu ingat kewajiban menjalankan 5S

## 5. KESIMPULAN

Kesimpulan yang dapat diperoleh dari penelitian mengenai implementasi metode 5S dalam perbaikan unit kerja Reaching/Cucuk yang telah dilakukan adalah sebagai berikut :

1. Nilai indeks evaluasi program 5S pada lantai produksi PT. XYZ Tekstil, Majalengka sebelum penerapan metode 5S memiliki nilai sebesar 33,3% dengan kriteria BURUK, sedangkan nilai indeks program 5S setelah perbaikan sebesar 66,7%.
2. Perbaikan yang telah dilakukan pada unit kerja cucuk adalah
  - a. Membuat label pada tool kerja unit cucuk
  - b. Mensosialisasikan kepada seluruh karyawan unit kerja cucuk mengenai peranan 5S
  - c. Menyusun poster 5S dan membuat *Visual Board*
  - d. Menyediakan tempat sampah pada setiap *work station*
  - e. Menyediakan tempat penyimpanan barang pribadi pekerja
  - f. Menyusun Form Data Audit Checklist 5S

## 6. SARAN

Berdasarkan kesimpulan penelitian, maka penulis merekomendasikan berupa saran-saran sebagai berikut :

1. Memberikan reward terhadap pekerja yang memiliki prestasi dalam bekerja dan menjalankan program 5S.
2. Penyampaian informasi tentang penerapan program 5S dari pimpinan kepada pekerja harus secara runtut dan jelas
3. Kepala Unit harus segera mengajukan penambahan lemari penyimpanan *tool* , agar *tool* terlihat rapi dan menyusun. Juga mengajukan cat ulang dinding area kerja produksi agar terlihat rapi dan bersih, serta mengajukan untuk renovasi lantai pada area kerja produksi unit cucuk

## DAFTAR PUSTKA

- [1] Miranti, Ermina. 2007, *Mencermati Kinerja Tekstil Indonesia : Antara Potensi Dan Peluang*, Economic Review : Jakarta
- [2] Wiratmani, Elfitria. 2010, *Implementasi Metode 5s pada Divisi Gudang Barang Jadi (Studi Kasus Pada Pt. X)*, No. 03, Vol. 03, Universitas Indraprasta PGRI : Jakarta
- [3] Wahyudi, D. T. 2010, *Proses Produksi Kain Grey Pada Pt. Delta Merlin Dunia Textile di Karanganyar*, *Diploma*, Program Studi Diploma III Manajemen Industri Fakultas Ekonomi Universitas Sebelas Maret, Surakarta
- [4] Suwondo, Chandra. 2012. *Penerapan Budaya Kerja Unggulan 5s (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Dan Shitsuke) di Indonesia*, No. 01, Vol. 01, Universitas Borobudur : Jakarta
- [5] Zyahri, Muh. 2013, *Pengantar Ilmu Tekstil 2*, Kementrian Pendidikan dan Kebudayaan Direktorat Pembinaan Sekolah Menengah Kejuruan : Jakarta
- [6] Putra, B. H. 2014. *Analisis Prinsip Kerja 5s (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Setsuke) Pada Cv. Kokoh Bersatu Plastik, Surabaya*, No. 02, Vol. 02, Universitas Kristen Petra : Jakarta  
Diakses tanggal 15 November 2018
- [7] Nugraha, A. S. 2015, *Usulan Perbaikan Berdasarkan Metode 5s (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke) Untuk Area Kerja Lantai Produksi di PT.X*, No. 04, Vol. 03, Institut Teknologi Nasional : Bandung
- [8] Rivardi, Agung. 2015, *Analisis Pertumbuhan Industri Tekstil dan Produk Tekstil di Berbagai Provinsi di Pulau Jawa*, Universitas Muhammadiyah : Surakarta

- [9] Hartato, Airlangga. 2018. *Lampaui 18 Persen, Industri Tekstil dan Pakaian Tumbuh Paling Tinggi*. <http://www.kemenperin.go.id>.
- [10] Dwiwahjono, Achmad, Sigit. 2017. *Industri TPT Serap 22,5% Tenaga Kerja Industri*. [www.kemenperin.go.id](http://www.kemenperin.go.id). Jakarta