

# PERBAIKAN AREA KERJA MENGGUNAKAN PRINSIP *SEIRI, SEITON, SEISO, SEIKETSU, SHITSUKE* (5S) DI UKM JAYA PERKASA GLASS

Fakhrur Rais<sup>1)</sup>, Dessi Mufti, S.T.,MT<sup>2)</sup>

Jurusan Teknik Industri, Fakultas Teknologi Industri, Universitas Bung Hatta

Email: [fakhrurrais7@gmail.com](mailto:fakhrurrais7@gmail.com)

## ABSTRAK

5S merupakan suatu metode pendekatan sistematis dalam mengatur area kerja, sesuai dengan peraturan dan standar serta menjaga disiplin untuk melakukan pekerjaan dengan baik. Usaha Kecil Menengah (UKM) Jaya Perkasa *Glass* merupakan sebuah usaha yang bergerak dibidang seni kerajinan kaca dan aluminium. Ukm ini memproduksi berbagai produk seperti kaca patri, *inlay*, *grafer*, *samblasting*, *bevel*, kusen aluminium, partisi kaca, *tempered glass*, *molding glass*, dan lain sebagainya. Area kerja pada UKM ini belum tertata dengan baik. Pada area kerja kaca *inlay* terdapat penumpukan bahan baku kaca, sisa-sisa potongan kaca, dan bahan baku yang berlebih yang masih belum dipakai diletakkan di area kerja. Selain itu bahan kaca setengah jadi maupun jadi diletakkan berdampingan dan disandarkan di dinding. Kemudian juga ditemukan sampah berserakan dilantai produksi, alat kerja yang berantakan setelah bekerja, area kerja tidak terorganisir dengan baik, dan kedisiplinan mengenai kebersihan sangat kurang mengakibatkan proses kerja berjalan kurang baik. Berdasarkan kondisi tersebut, bisa dinilai bahwa kesadaran untuk memelihara area kerja sangat minim. Salah satu kegiatan yang biasa dilakukan perusahaan untuk melakukan perbaikan dalam area kerja adalah menerapkan 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu* dan *Shitsuke*). Pada penelitian ini upaya perbaikan area kerja dengan menggunakan prinsip 5S. Hasil akhir dari penelitian adalah mendesain area kerja sesuai dengan kebutuhan stasiun kerja.

**Kata Kunci:** *Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu* dan *Shitsuke* (5S)

## PENDAHULUAN

Rendahnya pemahaman budaya kerja yang baik dari tenaga kerja Indonesia menyebabkan rendahnya tenaga kerja yang terserap di dunia industri, terutama industri yang berbasis teknologi tinggi. Industri yang berbasis teknologi tinggi menuntut banyak persyaratan terhadap tenaga kerja. Sebagai contoh pada industri manufaktur dan jasa, persyaratan tersebut bisa tentang sikap dan perilaku kerja yaitu terhadap waktu, tempat kerja, kerapian, kedisiplinan, ketelitian, target kerja, kualitas, dan sebagainya. Persyaratan ini masih belum disadari sepenuhnya oleh calon karyawan atau pekerja disuatu perusahaan, sehingga akan menghambat perkembangan usaha.

Jaya Perkasa *Glass* adalah salah satu bentuk Usaha Kecil Menengah (UKM) yang bergerak dibidang seni kerajinan kaca dan aluminium. UKM ini beralamat di Jalan Prof. Doktor Hamka No. 2 Tabing Padang. UKM Jaya Perkasa *Glass* didirikan tahun 2018. Perusahaan ini merupakan usaha keluarga yang memiliki 2 cabang di Padang dan 3 di Pekanbaru, sedangkan kantor utamanya terletak di Jalan prof. Doktor Hamka No. 2 Tabing Padang.

Produk- produk yang diproduksi dan dihasilkan Jaya Perkasa *Glass* yaitu berupa kaca patri, kaca

*inlay*, kaca *grafer*, kaca *samblasting*, kaca *bevel*, kusen aluminium, partisi kaca, *tempered glass*, *molding glass*, dan lain sebagainya.

Pada saat survey awal yang dilakukan di lantai produksi masih terlihat area kerja dan budaya kerja karyawan yang belum baik. Karena masih ditemukan peralatan dan perkakas kerja yang masih berantakan.

Pada saat pengamatan ditemukan permasalahan saat operator sedang bekerja seperti penumpukan bahan baku kaca, bahan setengah jadi, maupun produk jadi yang disandarkan di dinding. Selain itu ditemukan juga barang dan bahan-bahan yang tidak diperlukan di area kerja, dan juga terdapat sampah, sisa-sisa potongan kaca yang menumpuk. hal ini akan mengganggu proses produksi dan karyawan merasa tidak aman dan nyaman, sehingga sangat penting dilakukan perbaikan pada area proses produksi. Untuk itu dilakukan perbaikan pada stasiun kerja *desain*. Dengan melakukan upaya perbaikan area kerja dengan menggunakan prinsip 5S. sehingga menciptakan lingkungan kerja yang aman, nyaman, efektif dan efisien.

## METODE

Metode pengumpulan data yang dilakukan melalui:

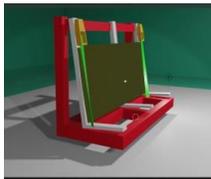
1. Pengamatan langsung
2. Wawancara,
3. Dokumentasi

## HASIL DAN PEMBAHASAN

Perancangan 5S bertujuan untuk memperbaiki area tempat kerja tempat kerja yang dilakukan secara berkelanjutan untuk menjadi kondisi yang lebih baik dari kondisi sebelumnya, sasaran perencanaan 5S mengatasi permasalahan budaya kerja stasiun kerja *inlay* di UKM Jaya Perkasa *Glass*.

Analisa Perancangan 5S Pada Stasiun *Desain*.

1. Analisa Perancangan *Seiri* (pemilahan) Stasiun *Desain*  
pada stasiun ini diusulkan untuk melakukan beberapa tahapan pertama yaitu melakukan pembersihan besar-besaran, tahapan kedua membuang segala sesuatu yang tidak perlu, dan tahapan ketiga memilah barang cacat dan produk yang rusak.  
Perancangan *seiton* pada stasiun *desain* adalah *desain* pembuatan rak atau tempat bahan baku kaca dan tempat peralatan.

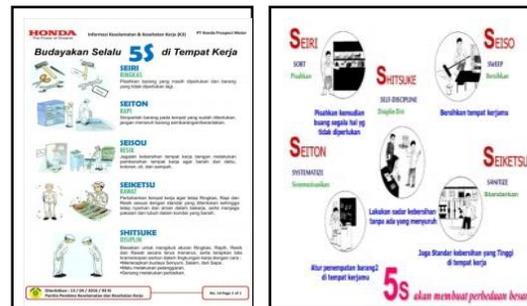


2. Analisa Perancangan *Seiso* (pembersihan) *desain*.  
Perancangan *seiso* pada stasiun *desain*, adalah menyediakan tempat sampah dan melakukan kebersihan oleh operator, menyediakan peralatan kebersihan dan tempat penyimpanannya, adanya program kebersihan, dan alat *safety* disetiap stasiun kerja.
3. Analisa Perancangan *Seiketsu* (pemantapan)  
Perancangan *seiketsu* pada stasiun *desain* adalah membuat jadwal kegiatan kebersihan dan apa saja kegiatan dari kebersihan.
4. Analisa Perancangan *Shitsuke* (pembiasaan)  
Pada stasiun *desain* diusulkan untuk melakukan pembiasaan prosedur 5S yang ditetapkan, pemberian *reward*, dan sosialisasi program 5S dan K3.

## KESIMPULAN DAN SARAN

Adapun Kesimpulan dari penelitian ini yaitu sebagai berikut:

1. Perancangan *seiri* pada stasiun *desain*.
2. Perancangan *seiton* pada stasiun *desain*.
3. Perancangan *seiso* pada stasiun *desain*.
4. Perancangan *seiketsu* pada stasiun *desain*.
5. Perancangan *shitsuke* pada stasiun *desain*.
6. Pemberian penghargaan (*Reward*), dan sosialisasi program 5S dan K3.



## DAFTAR PUSTAKA

1. Devani, Vera & Fitra, Ade. (2016). *Analisa Penerapan Konsep 5s dibagian proses maintenance PT. Traktor Nusantara*, Vol.2, No. 2. Fak Teknik, Universitas UIN Sultan Syarif Kasim Riau.
2. Kartika, Maya & Ika, Rinawati, dyah. (2016). *Analisa penerapan 5S pada area warehouse CV. Sempurna Boga Makmur* : Fak Teknik, Universitas Diponegoro.
3. Surya, Rahman Robby. (2013). Perancangan 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke*). Pada Industri Roti (studi kasus home industry muri naga). Fak Sains Dan Teknologi Universitas Islam Negri Sultan Syarif Kasim Riau Pekanbaru.
4. Attaqwa Yusita, & Nur Alim Ahmat. *Analisis 5s dalam proses produksi di pt. Xyz*, Vol.1, No. 1. Fak Teknik, Universitas Selamat Sri, Indonesia.
5. Yuliyanto Aris. (2009). *Implementasi Program 5s Sebagai Upaya Peningkatan Produktivitas Kerja*. Universitas Muhammadiyah Surakarta.