

RANCANGAN 5S (SEIRI, SEITON, SEISO, SEIKETSU, SHITSUKE) PADA PT CAKRAWALA MEGA INDAH SURABAYA

ANGELA NOVI TANAYA

Manajemen Jejaring Bisnis / Fakultas Bisnis dan Ekonomika
Angelanovi9@gmail.com

Abstrak – Penelitian ini bertujuan untuk membuat rancangan 5S pada PT Cakrawala Mega Indah (CMI) Surabaya. PT CMI Surabaya merupakan distributor tunggal dari pabrik kertas PT Indah Kiat dan PT Tjiwi Kimia yang melayani penjualan Indonesia bagian Timur. Dalam pengoperasiannya, ditemukan masalah seperti banyak tumpukan dos dan dokumen berserakan, tidak ada keterangan penjelas dan kontrol visual, kurangnya perawatan terhadap fasilitas dan tempat kerja. Metode untuk mengatasi masalah-masalah tersebut dengan merancang 5S pada PT CMI Surabaya.

Penelitian ini menggunakan pendekatan kualitatif dengan metode 5S. Sebelum merancang 5S, terlebih dahulu dilakukan observasi, wawancara, dan penyebaran kuesioner. *Seiri* dirancangan dengan memilah antara peralatan yang dipakai dan tidak terpakai. *Seiton* dirancangan dengan menata letak dokumen sesuai tingkat kepentingan dan pembuatan layout. *Seiso* dirancangan dengan pembersihan secara rutin. *Seiketsu* dirancangan dengan memberi kontrol visual, memperbaiki area kerja yang rusak dan pembuatan tim khusus 5S. *Shitsuke* dirancangan dengan laporan singkat dan penyuluhan 5S.

Dari rancangan ini manfaat keseluruhan yang didapatkan PT CMI Surabaya adalah meningkatkan produktifitas kerja, efisiensi waktu, keselamatan, kesehatan pekerja dan meningkatkan citra positif di mata pelanggan.

Kata kunci : 5S. *Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke*

Abstract – *The purpose of this observation is to create the design of 5S for PT Cakrawala Mega Indah (CMI) Surabaya. PT CMI Surabaya is the sole distributor of PT Indah Kiat and PT Tjiwi Kimia, who sell their products in Eastern Indonesia. There are some complications found within the company's operation, disorganized working condition, scattered goods, the absence of explanatory statement and visual control, lack of maintenance of the facilities and workplaces. To overcome these problems, the methods based on the 5S for PT CMI Surabaya are applied.*

With the 5S method, qualitative approach is used in this observation. In the beginning, the data is collect from observation, interview and questionnaires. Seiri is designed by separating between the used and the unused equipment. Seiton designed by laying out the documents based on level of interest and the layout makings. Seiso is designed by regular cleaning activity. Seiketsu is designed by providing visual control, improving the damaged working area and forming a 5S special team. Shitsuke is confided through briefing and 5S counseling.

From this project, the overall benefits to be obtained by PT CMI Surabaya are improvement in work productivity, time efficiency, health and safety of employees and a positive image to its customers.

Keywords: 5S, Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke

PENDAHULUAN

Indonesia memiliki beragam sektor ekonomi yang terus tumbuh khususnya di sektor industri yang memiliki rata-rata pertumbuhan terbesar yaitu 1,62%. Sektor industri terbagi menjadi pengolahan dan non pengolahan migas (pupuk, kimia, makanan/minuman, besi/baja, kertas/barang cetakan) dimana industri kertas memiliki pertumbuhan terendah dibanding industri lainnya yaitu sebesar 1,64% (www.kemenperin.go.id). Padahal industri kertas memegang peranan penting bagi perekonomian Indonesia, dengan menyumbang PDB mencapai 1,8%-2% dan menyediakan lapangan kerja (www.agrofarm.co.id).

Total produksi kertas terus mengalami peningkatan dan saat ini Indonesia berada pada peringkat ke-7 dunia untuk produksi kertas. Liana Bratasida, Direktur Eksekutif Asosiasi Pulp dan Kertas Indonesia (APKI) memperkirakan bahwa konsumsi kertas meningkat 4,2% setiap tahunnya (www.argofarm.co.id). Hal ini lantas dimanfaatkan produsen kertas besar di Indonesia untuk menambah kapasitas produksi dengan memperhatikan kualitas produk, layanan hingga proses pendistribusian ke konsumen.

Disinilah peran distributor menjadi penting untuk membantu dalam aktivitas penjualan, promosi, dan pendistribusian barang. Perusahaan dituntut untuk memberi respon yang cepat dan proses kerja yang efisien agar mampu bersaing. Namun seringkali masalah muncul disebabkan oleh kondisi tempat kerja yang belum tertata dengan baik, seperti ruang kerja dipenuhi tumpukan barang/dokumen, kondisi gudang yang berdebu dan adanya fasilitas kantor yang rusak. Hal ini berakibat pada pemborosan waktu sehingga kerja menjadi tidak efisien, ketidaknyamanan karyawan terhadap lingkungan kerjanya sehingga mempengaruhi produktivitas kerja, buruknya citra perusahaan di mata konsumen dan tamu yang berkunjung, dan dapat menyebabkan kecelakaan kerja. Oleh karena itu perusahaan perlu menerapkan sikap

kerja 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke*) yaitu pemeliharaan tempat kerja yang berguna untuk menghilangkan pemborosan dan meningkatkan efisiensi.

METODE PENELITIAN

Penelitian ini dilakukan dengan melakukan observasi terhadap PT Cakrawala Mega Indah (CMI) Surabaya dan memperoleh data dengan metode wawancara, penyebaran kuesioner dan dokumentasi.

- a. Observasi, dilakukan dengan pengamatan langsung pada PT CMI Surabaya khususnya di ruang *FAD division* dan gudang karena paling banyak keluhan dari karyawan.
- b. Wawancara, dilakukan dengan bertanya pada Branch Manager apa saja yang menjadi masalah di perusahaan dan ada tidaknya aktivitas perawatan tempat kerja.
- c. Kuesioner, melakukan penyebaran kuesioner untuk diisi *Branch Manager*, *FAD Manager* dan karyawan di divisi *FAD* agar nantinya rancangan 5S yang dibuat sesuai dengan kondisi yang ada di PT CMI Surabaya.
- d. Dokumentasi, dilakukan dengan memotret ruang kerja yang masih dijumpai kondisi tidak rapi, kurang ringkas, masih kotor/mengalami kerusakan dan perlu dilakukan perbaikan.

PEMBAHASAN

A. AUDIT SEBELUM PERANCANGAN 5S

Sebelum melakukan perancangan, terlebih dahulu dilakukan audit untuk mengetahui kondisi yang bermasalah, dimana variabel yang mendapat nilai sangat buruk dan buruk menjadi prioritas perbaikan dalam perancangan 5S ini. Berikut adalah hasil audit sebelum 5S di PT CMI Surabaya.

Tabel 1
Tampilan Hasil Audit Sebelum Perancangan 5S

No	5S	Nilai Rata-Rata (Mean)
1	<i>Seiri</i>	2,803
2	<i>Seiton</i>	1,785
3	<i>Seiso</i>	3,771
4	<i>Seiketsu</i>	1,971
5	<i>Shitsuke</i>	3,089

Sumber : Form audit, diolah.

Keterangan:

1-1,9 = Sangat Buruk

2-2,9 = Buruk

3-3,9 = Cukup Baik

4-4,9 = Baik

5 = Sangat Baik

Berdasarkan Tabel 1 dapat diketahui variabel *seiton* dan *seiketsu* mendapat nilai sangat buruk maka akan dijadikan prioritas dalam perancangan 5S. Selanjutnya merancang untuk variabel *seiri* diikuti dengan *shitsuke* dan *seiso*.

B. PERANCANGAN 5S

1. *SEITON*

Tahap ini direncanakan dengan menata barang sesuai tata letak fungsional. Barang yang jarang digunakan seperti arsip dokumen lama disimpan di gudang, barang/dokumen/peralatan kerja yang setiap hari digunakan diletakkan di atas meja, sedangkan yang sewaktu waktu saja digunakan disimpan di lemari. Pengadaan rak kecil pada masing-masing meja karyawan FAD untuk menyimpan dokumen yang digunakan dalam keadaan tertentu agar lebih cepat ditemukan.

Pada bagian gudang dan kantor dilakukan pelabelan atau tulisan seperti nama/kode dokumen, bulan dan tahun dokumen untuk masing-masing karyawan. Hal ini bertujuan untuk meningkatkan efisiensi, dimana cara penyimpanan yang rapi memudahkan dalam hal pengambilan dan pengembalian arsip dokumen. Dengan adanya pelabelan arsip dokumen ini dimaksudkan agar kegiatan mencari menjadi lebih mudah khususnya ketika dipergunakan saat audit.

Dos berisi arsip dokumen yang sudah rusak diganti dengan dos yang baru dan diberikan rak agar memudahkan dalam pengambilan dos tersebut dan tidak diletakkan di lantai. Selain itu juga dibuat layout agar lebih mudah dalam menentukan peletakkan barang secara teratur dan sebagai gambaran dimana seharusnya penataan penempatan rambu sesuai dengan fungsinya yang mudah dilihat oleh karyawan.

2. *SEIKETSU*

Rancangan 5S untuk tahap *seiketsu* adalah menyediakan lemari tambahan pada ruang FAD *division* sehingga tidak terjadi penumpukan dokumen di ruangan kerja. Perawatan area kerja seperti plafon yang berlubang harus segera diperbaiki agar tidak bocor dan tidak membahayakan keselamatan karyawan. Tanda-tanda visual seperti poster 5S dan tulisan “Jagalah Kebersihan” ditempelkan pada dinding ruangan FAD *division* dan di pintu gudang sehingga selalu mengingatkan karyawan untuk senantiasa menerapkan 5S baik di ruang kerja maupun di gudang.

Pada tahap pemantapan ini dibuat jadwal piket kebersihan dan ada sanksi bagi yang melanggar berupa pemotongan bonus. Membentuk tim khusus 5S untuk melakukan evaluasi penilaian terhadap ruang kerja FAD *division*. Evaluasi penilaian dan pemberian sanksi dilakukan setiap 6 bulan berdasarkan hasil pemantauan setiap harinya.

3. *SEIRI*

Rancangan tahap *seiri* atau pemilahan dilakukan dengan membuang barang/peralatan kerja/dokumen yang tidak perlu misalnya alat tulis yang sudah rusak/habis tintanya, sedangkan barang-barang yang masih terpakai diletakkan di ruangan kerja sehingga meja atau ruang kerja hanya berisi barang-barang yang dibutuhkan dalam aktivitas kerja.

Hal lain yang perlu mendapat perbaikan adalah bagian gudang yaitu dengan dilakukan kegiatan pemilahan secara berkala yaitu 6 (enam) bulan sekali untuk memeriksa kondisi gudang dan dokumen yang sudah berusia diatas 10 (sepuluh)

tahun maka harus segera dihancurkan, sehingga tidak terjadi penumpukan arsip dokumen dan tempatnya di gudang dapat digantikan dokumen lain untuk disimpan.

4. *SHITSUKE*

Rancangan pada tahap ini dengan mengadakan *briefing* oleh *Branch Manager* kepada karyawan setiap pagi hari sebelum memulai aktivitas kerja. Kegiatan ini dimanfaatkan untuk mengingatkan karyawan agar selalu menjaga kerapian dan kebersihan tempat kerja serta disiplin dalam mentaati seluruh peraturan yang ada.

Tingkat disiplin karyawan sudah cukup baik, meski ada karyawan yang masih acuh terhadap pentingnya penerapan 5S, seperti tidak segera membuang sampah pada tempat sampah dan tidak merapikan kembali mejanya setelah selesai bekerja. Oleh karena itu, perlu dilakukan penyuluhan mengenai manfaat penerapan 5S di tempat kerja. Dengan mengetahui pentingnya 5S, akan muncul kesadaran pribadi dari masing-masing karyawan untuk merawat tempat kerjanya tanpa merasa terbebani.

5. *SEISO*

Tahap *seiso* atau resik mendapat nilai yang paling tinggi diantara variabel lainnya. Namun perbaikan harus tetap dilakukan guna peningkatan kondisi yang sudah ada. Tahap ini dilakukan dengan mengadakan aktivitas pembersihan seluruh area kerja di PT CMI Surabaya. Pembersihan dimulai dari membersihkan segala sesuatu yang kotor seperti bagian gudang dilakukan pembersihan minimal 2 kali seminggu. Di level individu, kegiatan pembersihan dilakukan oleh masing-masing karyawan terhadap ruangan kerjanya, hal ini lebih bersifat personal dan harus dilakukan setiap hari misalnya setiap setelah selesai jam kantor agar tidak terjadi penumpukan kotoran.

C. *CONTINUOUS IMPROVEMENT*

Setelah melakukan 5S, harus dilakukan *continuous improvement* atau perbaikan berkesinambungan. Caranya dengan melakukan evaluasi setiap 6 bulan

sekali oleh tim khusus 5S dan menjalankan aturan sanksi berupa pemotongan bonus. Selain itu juga membutuhkan dukungan manajemen puncak ikut member teladan sikap kerja yang baik dan partisipasi dari seluruh karyawan untuk melakukan pemeliharaan tempat kerja.

Upaya lainnya yang dapat dilakukan adalah mengadakan pelatihan bagi tim khusus 5S setiap satu tahun sekali dan penyuluhan tahunan bagi para karyawan mengenai manfaat dilakukan 5S di tempat kerja. Dengan memahami pentingnya sikap kerja 5S, diharapkan karyawan dapat merawat lingkungan kerjanya dengan kesadaran pribadi tanpa merasa terbebani.

Kegiatan untuk peningkatan implementasi 5S lainnya adalah melakukan pertemuan bulanan (*small group*) antara *Branch Manager*, *FAD Manager* dan tim khusus 5S untuk memastikan kembali bahwa kegiatan terkait 5S telah berjalan dengan lancar, dalam pertemuan ini dapat dilakukan *brainstorming* untuk menemukan ide-ide baru perbaikan tempat kerja di PT CMI Surabaya.

Apabila ke depannya PT CMI Surabaya memiliki keinginan untuk menerapkan 5S di seluruh divisi dan area kerja di perusahaan, maka dapat diadakan kompetisi 5S untuk antar divisi dengan pemberian *reward* bagi divisi yang terbaik dalam implementasi 5S. Hal ini dapat memotivasi karyawan agar selalu merawat tempat kerjanya dengan melakukan sikap kerja 5S.

Selain itu cara yang dapat dilakukan adalah *benchmarking* pada perusahaan lain yang telah menerapkan 5S dengan baik. PT CMI Surabaya dapat melakukan *benchmark* pada PT Tjiwi Kimia dan PT Indah Kiat yang merupakan pemasok produk-produk yang didistribusikan oleh PT CMI Surabaya. Hasil *benchmarking* tersebut dapat dijadikan acuan untuk perbaikan secara terus-menerus di PT CMI Surabaya.

KESIMPULAN DAN REKOMENDASI

PT CMI Surabaya merupakan distributor tunggal PT Pabrik Kertas Tjiwi Kimia dan PT Indah Kiat untuk melayani penjualan kertas ke wilayah Indonesia

bagian Timur. Dalam pengoperasiannya, ditemukan beberapa masalah yang memberikan dampak negatif bagi karyawan dan perusahaan. Masalah tersebut berasal dari kondisi tempat kerja yang tidak teratur dan kurangnya tindakan perawatan di area kerja seperti banyak barang yang berserakan dan tidak adanya indikasi atau keterangan penjelas untuk dokumen baik di kantor maupun gudang sehingga membuang waktu untuk mencari dan menyulitkan karyawan ketika sewaktu-waktu dibutuhkan, khususnya pada saat audit. Selain itu tidak ada kontrol visual untuk mengingatkan seluruh karyawan agar senantiasa menjaga kebersihan di tempat kerja, padahal masih dijumpai kondisi gudang yang kotor dan berdebu.

Solusi untuk mengatasi kondisi tempat kerja yang bermasalah di PT CMI Surabaya adalah dengan menerapkan sikap kerja 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke*). 5S merupakan program peningkatan kualitas dan produktivitas yang terkait dengan lingkungan tempat kerja.

Sebelum merancang 5S di PT CMI Surabaya, terlebih dahulu dilakukan audit sebelum 5S. Berdasarkan pengolahan data hasil audit tersebut dapat diketahui item-item bermasalah yang mendapat nilai sangat buruk dan buruk di PT CMI Surabaya dan perlu mendapat prioritas perbaikan.

Tahap *seiton* atau penataan dirancang dengan menata dokumen sesuai dengan tingkat kepentingan atau fungsinya. Dokumen yang setiap hari digunakan diletakkan di atas meja, dan disediakan rak kecil untuk menyimpan dokumen yang masih cukup sering digunakan di atas meja kerja karyawan agar lebih mudah dalam mengambilnya jika sewaktu-waktu diperlukan. Sedangkan yang jarang digunakan diarsip dan diletakkan di gudang. Semua barang/arsip dokumen baik di kantor maupun gudang diberikan label keterangan yang berisi nama/kode dokumen, bulan dan tahun dokumen untuk masing-masing karyawan agar proses pencarian lebih cepat. Selain itu, membuat denah layout yang bertujuan untuk menentukan dimana peletakkan barang dan kontrol visual yang tepat.

Tahap *seiketsu* atau pemantapan dirancangkan dengan melakukan perbaikan area kantor yang rusak, menambah lemari di ruang kerja agar tidak terjadi penumpukan dokumen di atas meja dan pembuatan tanda visual seperti poster 5S dan tulisan “Jagalah Kebersihan” yang dapat dilihat dan ditaati oleh semua karyawan. Selain itu juga dibuat aturan berupa jadwal piket kebersihan dan pembentukan tim khusus 5S untuk evaluasi setiap enam bulan dan menjalankan sistem sanksi bagi pelanggar.

Tahap *seiri* atau pemilahan dirancangkan dengan cara memilah antara peralatan/dokumen yang masih terpakai dan yang sudah tidak dipakai. Setelah dipilah, peralatan/dokumen yang sudah tidak digunakan lagi dibuang agar ruang kerja benar-benar hanya berisi barang-barang yang diperlukan dalam aktivitas kerja sehingga ruangan terlihat lebih longgar dan meningkatkan kenyamanan karyawan.

Tahap *shitsuke* atau pembiasaan dirancangkan dengan melakukan *briefing* setiap pagi hari sebelum mulai aktivitas kerja untuk mengingatkan karyawan agar menjaga kerapian dan kebersihan tempat kerja serta memiliki kesadaran dan sikap disiplin dalam mentaati semua peraturan yang telah ditetapkan di PT CMI Surabaya. Dalam upaya perbaikan berkelanjutan, dalam tahap ini dapat dilakukan pelatihan bagi tim khusus 5S dan penyuluhan bagi karyawan tentang pentingnya penerapan 5S dengan tujuan untuk menumbuhkan kesadaran karyawan dalam merawat tempat kerjanya. *Continuous improvement* lainnya dapat dilakukan dengan *benchmarking* pada perusahaan lain yang telah mengimplementasikan 5S dengan baik.

Tahap *seiso* atau pembersihan dirancangkan dengan melakukan aktivitas pembersihan gudang secara rutin yaitu minimal dua kali dalam satu minggu agar tidak terjadi penumpukan kotoran.

Rekomendasi yang disampaikan kepada pihak manajemen PT CMI Surabaya antara lain:

1. Menumbuhkan kesadaran pribadi dari semua karyawan PT CMI Surabaya untuk merawat tempat kerjanya dengan cara mengadakan penyuluhan setiap tahun tentang manfaat penerapan 5S di tempat kerja.
2. Melakukan audit 5S setiap 6 (enam) bulan, dan dapat dipersingkat menjadi 3 (tiga) bulan sekali jika karyawan sudah beradaptasi dengan baik terhadap budaya kerja 5S. Audit dilakukan sebagai bahan evaluasi dan upaya peningkatan penerapan 5S di PT CMI Surabaya.
3. Mengadakan *briefing* harian untuk mengingatkan karyawan agar merawat lingkungan kerjanya.
4. Mengadakan pelatihan bagi tim khusus 5S untuk meningkatkan pengetahuan dan kompetensi dalam mengevaluasi penerapan 5S di PT CMI Surabaya.

DAFTAR PUSTAKA

Hirano, Hiroyuki. 2005. Penerapan 5S di Tempat Kerja. Jakarta: PQM

Imai, Masaaki. 1999. *Gemba Kaizen : Pendekatan Akal Sehat, Berbiaya Rendah Pada Manajemen*, Penerbit PPM, Jakarta.

Imani, Teguh. 2010. Implementasi *Total Productive Maintenance* Dengan Metode *Overall Equipment Effectiveness* (OEE) untuk Menentukan *Maintenance Strategy*, Disertasi, Universitas Institut Teknologi Sepuluh Nopember.

Kunio, Shirose. 2007. *TPM Team Guide, 2nd Edition*, Productivity Press.

Kotler, Philip. 2005. Manajemen Pemasaran. Jilid II. Edisi Kesebelas. Alih bahasa Benyamin Molan. Jakarta. : Indeks

Osada, Takashi. 2002. *Sikap Kerja 5S*, Penerbit PPM, Jakarta.

Tjiptono, Fandy. 2005. *Total Quality Manajemen*. Yogyakarta : Andi.

Biro Pusat Statistik. 2012. PDB Indonesia, BPS, p.7

Departemen Kehutanan. 2012. Data Strategis Kehutanan. Departemen Kehutanan. Jakarta.

<http://agro.kemenperin.go.id/1945-Industri-pulp-dan-kertas-tambah-kapasitas-produksi>. Diunduh 5 Februari 2015.

<http://www.agrofarm.co.id/m/kehutanan/270/kertas-china-menggurita/#VQpKINKUWQ>. Diunduh 5 Februari 2015

http://id.wikipedia.org/wiki/Akademi_Teknologi_Pulp_dan_Kertas. Diunduh 5 Februari 2015.

<http://www.kemenperin.go.id/artikel/32/Sektor-Industri-Sudah-Bangkit---Pertumbuhan-industri-di-atas-pertumbuhan-ekonomi>. Diunduh 7 Februari 2015.

<http://newalinaupdate.blogspot.com/2012/11/potensi-indonesia-menjadi-negara.html>. Diunduh 7 Februari 2015.

http://www.academia.edu/8985318/Analisis_Structure_Conduct_and_Performance_Industri_Kertas_dan_Pulp_Di_Indonesia. Diunduh 8 Februari 2015.

<file:///C:/Users/user/Downloads/Komoditi%20Industri%20Terpilih%20Tw%20IV%2002010.pdf>. Diunduh 8 Februari 2015.

http://www.academia.edu/6351766/analisis_industri_pulp_dan_kertas_dunia. Diunduh 24 Februari 2015.

<http://industri.bisnis.com/read/20111001/257/48313/kerja-keras-tjiwi-kimia-meraih-standar-iso>. Diunduh 25 Februari 2015.

<http://bisniskeuangan.kompas.com/read/2013/05/01/13362434/Tjiwi.Kimia.Raih.Penghargaan.K3.Kategori.Gold.Kali.ke.5>. Diunduh 25 Februari 2015.

<http://mediaindonesia.com/peristiwa/read/20130625/108041/APP-Terima-Enam-Penghargaan-dalam-Indonesia-Green-Awards-2013/comment>. Diunduh 25 Februari 2015.

<http://www.antaranews.com/bei/news/SVLK>. Diunduh 25 Februari 2015.

<http://www.iktangerang.com/iks/?p=aboutus>. Diunduh 25 Februari 2015.

http://id.wikipedia.org/wiki/ISO_9001. Diunduh 25 Februari 2015.

<http://www.asiapulpaper.com/distributor%20cakrawala%20mega%20indah>.
Diunduh 18 Maret 2015.

<http://www.marketing.co.id/konsumsi-kertas-di-indonesia-meski-mahal-konsumsi-tetap-tinggi>. Diunduh 24 Februari 2015.

http://denboengzoe.blogspot.com/peran_distributor. Diunduh 18 Maret 2015.

www.rengaarnalisrenjani.wordpress.com/ISO_14001. Diunduh 25 Februari 2015.

www.asia.stevieawards.com/corporate/image. Diunduh 25 Februari 2015.