

Usulan Perbaikan Lingkungan Kerja di Area Produksi Drum Besi CV. Lampung Aspalindo

Rizki Wahyudi^{1*}, Zaki Abdillah¹, Elvi Armadani¹

Program Studi Teknik Industri, Jurusan Teknologi Produksi dan Industri, Institut Teknologi Sumatera

*Email Korespondensi: rizky.wahyudi@ti.itera.ac.id

Abstrak - CV Lampung Aspalindo merupakan suatu badan usaha yang berjalan pada bidang industri manufaktur. Badan usaha ini memproduksi produk drum besi khususnya untuk produk aspal dalam drum dari produk setengah jadi hingga produk yang dapat dijual. Permasalahan perusahaan saat ini ialah belum mengkhususkan perhatiannya kepada kondisi lingkungan kerja, dan tidak ada divisi/sub-divisi yang dikhususkan untuk masalah tersebut. Masalah tempat kerja yang didapati antara lain tidak terdapatnya marker line di daerah pengerjaan produksi seperti area bahan baku, mesin, dan lain-lain. Hal lain yang ditemukan ialah beberapa barang personal pekerja dan peralatan kerja belum memiliki lokasi yang ditentukan. Pekerja di area produksi masih belum memperhatikan kondisi kebersihan dan tidak ada rotasi jadwal tugas pembersihan. Hasil dari penelitian ini adalah penilaian checklist audit di area produksi yang mendapat nilai sebesar 26% dan masuk kategori buruk, maka peluang penerapan 5S di area produksi CV Lampung Aspalindo sangat perlu untuk memperbaiki lingkungan kerja. Berdasarkan nilai evaluasi sebelum perbaikan didapatkan nilai sebesar 35% dan setelah dilakukan implementasi 5S didapatkan nilai sebesar 77%. Terdapat 11 implementasi yang berhasil dilakukan dan terdapat 6 usulan yang diharapkan dapat diimplementasikan di CV Lampung Aspalindo.

Kata kunci: Lingkungan Kerja, Checklist Audit, Metode 5S

Abstract - CV Lampung Aspalindo is a business entity that runs in the manufacturing industry. This business entity produces iron drum products, especially for asphalt products in drums from semi-finished products to products that can be sold. The company's current problem is that it has not devoted its attention to the conditions of the work environment, and there is no division/sub-division devoted to this problem. Workplace problems found include the absence of marker lines in production work areas such as raw materials, machinery, and others. Another thing found was that some workers' personal belongings and work equipment did not have a specified location. Workers in the production area still do not pay attention to hygiene conditions and there is no rotation of cleaning duty schedules. The result of this study is the assessment of the audit checklist in the production area which gets a score of 26% and is in the bad category, so the opportunity to implement 5S in the production area of CV Lampung Aspalindo is very necessary to improve the work environment. Based on the evaluation value before improvement, a value of 35% was obtained and after the implementation of 5S, a value of 77% was obtained. There are 11 successful implementations and there are 6 proposals that are expected to be implemented in CV Lampung Aspalindo.

Keywords: Work Environment, Checklist Audit, 5S method

PENDAHULUAN

Industri manufaktur ikut andil secara signifikan terhadap pertumbuhan ekonomi Indonesia sebesar 7,07% selama periode II-2021, dibandingkan dengan 6,91% selama periode COVID-19. Sementara pada kuartal III-2021, manufaktur meningkat 3,68 persen dan berkontribusi 0,75 persen terhadap pertumbuhan ekonomi Indonesia (Nusannas, 2018).

Badan usaha ini memproduksi produk drum besi khususnya untuk produk aspal dalam drum dari produk setengah jadi hingga produk yang dapat dijual. Seluruh proses pembuatan drum besi mulai dari pemotongan bahan baku hingga menjadi produk yang siap digunakan dilakukan dengan cara manual meskipun dibantu dengan beberapa mesin produksi yang membantu dalam proses produksi. CV Lampung Aspalindo dalam pengoperasiannya, sangat mengandalkan tenaga profesional terpercaya yang mengoperasikan mesin produksi untuk mencapai output yang diharapkan. Berdasarkan hal tersebut maka diharapkan perusahaan industri manufaktur dapat meningkatkan produktivitas dalam siklus produksinya. Permasalahan peningkatan produktivitas tidak terbatas pada faktor manusia dan lingkungan kerja yang dapat dipelajari, dianalisis, dan ditingkatkan. Suasana kerja yang kondusif pada sebuah perusahaan begitu diperlukan guna berkembangnya perusahaan tersebut di masa depan (Iftikar Z. Satalaksana, Ruhana Anggawisastra, 2006).

Berdasarkan hal tersebut, bahwa terdapat faktor-faktor yang menghambat perusahaan dalam meningkatkan perkembangan perusahaan. Lingkungan kerja merupakan faktor yang mempengaruhi perkembangan perusahaan yang jarang dipertimbangkan karena mempengaruhi keberlangsungan pekerjaan di perusahaan. Kondisi saat ini perusahaan belum mengkhususkan perhatiannya kepada kondisi lingkungan kerja, dan tidak ada divisi/sub-divisi yang dikhususkan untuk masalah tersebut. Hal lain yang ditemukan ialah beberapa barang personal pekerja dan peralatan kerja belum memiliki lokasi yang ditentukan, mereka sering ditempatkan di atas mesin kerja, pekerja di area produksi masih belum memperhatikan kondisi kebersihan, masih ada botol yang digunakan untuk minum pekerja, dan tidak ada rotasi jadwal tugas pembersihan, sehingga hanya segelintir tenaga kerja yang membersihkan di daerah pengerjaan produksi. Keselamatan tenaga kerja pula kerap kali terabaikan, karena pekerja jarang memakai sarung tangan dan juga sepatu saat bekerja, yang memprihatinkan adalah jika tangan tenaga kerja terkena pelat besi.

Metode 5S merupakan alat penting dalam meluasnya penggunaan pendekatan lean (Arbelinda and Rumita 2017). Karena metode 5S praktis dan mudah diterapkan, maka sudah sepantasnya digunakan dalam kehidupan sehari-hari untuk membenahi lingkungan kerja (Rahman dan Nurhusna, 2019). Kondisi lingkungan kerja yang bagus dapat menciptakan empat hal krusial dalam industri, yaitu efisiensi kerja, produktivitas kerja, keselamatan kerja, dan kualitas kerja (Endiarni, 2020). Berdasarkan permasalahan yang ditemui di perusahaan tersebut maka tujuan dari penelitian ini adalah mengidentifikasi peluang penerapan *Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu* dan *Shitsuke* (5S) di area produksi dan memberikan usulan perbaikan lingkungan kerja dalam penerapan berdasarkan *Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu* dan *Shitsuke* (5S) di area produksi CV Lampung Aspalindo.

METODE PENELITIAN

Penelitian ini dilaksanakan tanggal 06 Maret – 07 April 2023 di area produksi CV Lampung Aspalindo. Penelitian ini dilakukan dengan wawancara langsung kepada pimpinan perusahaan, kepala area produksi dan pekerja area produksi. Wawancara dan observasi langsung dilakukan untuk mengidentifikasi 5S pada area produksi. Metode 5S adalah metode yang dipakai guna diharapkan dapat mengurangi problematik industri dan, apabila digunakan dengan benar, dapat berperan sebagai kontrol metode lean yang didesain dengan baik (Kartika dan Hastuti, 2011). Metode 5S adalah cara untuk melaksanakan lingkungan kerja seseorang secara tepat (Endiarni, 2020). Teknik 5S adalah strategi manajemen Jepang yang menggambarkan bagaimana menilai kualitas di tempat kerja, memastikan disiplin proses manufaktur yang akan dilakukan sesuai dengan standar, dan digunakan untuk mengurangi penundaan dari tugas-tugas yang tidak bernilai tambah. Jika diimplementasikan dengan benar, metode 5S memiliki beberapa efek positif, antara lain pekerja lebih efisien dan meningkatkan motivasi, suatu problematika ditinjau dan terselesaikan dengan waktu yang singkat, mengutamakan keperluan dalam progres produksi, melakukan penyelesaian problematik yang ditinjau terpenting lebih dulu, tenaga kerja difokuskan untuk melakukan perancangan, seluruh personil ikut andil pada penciptaan sistem terbaru, meminimalisir risiko kecelakaan, kecacauan, dana, dan cacat produk yang telah diselesaikan, membuat tradisi ketaatan dan kedisiplinan, dan melakukan peningkatan terhadap keakuratan dan kualitas produk (Sylvia, 2020).

Langkah-langkah untuk memecahkan masalah dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Kenali *seiri, seiton*, dan *seiso*. Tahap ini melibatkan identifikasi 3S berdasarkan kondisi yang ada, pencatatan peralatan kerja yang ada di area produksi, pengkategorian barang, dan pencarian sumber pupuk kandang.
2. Membuat *checklist* lembar audit serta *checklist* evaluasi. Tahapan pada titik ini, daftar periksa lembar audit dibuat dengan pertanyaan yang ditulis berdasarkan masukan perusahaan.

- Pertanyaan-pertanyaan pada *checklist* lembar audit mencakup dasar-dasar yang akan digunakan sebagai acuan dalam metode 5S serta analisis keadaan perusahaan.
3. Evaluasi kondisi perusahaan sebelum perbaikan. Evaluasi ini dilakukan pada skala 1 hingga 5. Angka 1 menunjukkan sangat sedikit, angka 2 menunjukkan lebih sedikit, angka 3 menunjukkan sedang, angka 4 menunjukkan baik, dan angka 5 menunjukkan sangat baik.
 4. Melakukan rekapitulasi konfirmasi temuan. Berdasarkan hasil penilaian evaluasi, lakukan observasi di area penyimpanan dan produksi untuk mengidentifikasi masalah yang ada sebagai akibat dari temuan tersebut.
 5. Saran untuk peningkatan. Tahap ini melibatkan membuat saran untuk perbaikan pada masalah yang diidentifikasi sebelumnya.
 6. Menerapkan usulan perbaikan. Implementasi adalah proses mewujudkan kemajuan apa yang telah dibuat pada perbaikan yang diusulkan. Sebelum melaksanakan proposal perbaikan, telah dilakukan diskusi dengan perusahaan untuk menentukan kebutuhan 5S daerah tersebut.

HASIL DAN PEMBAHASAN

1. Checklist Audit

Checklist audit digunakan untuk menjadi acuan perusahaan dalam menerapkan 5S. Pernyataan yang dibuat disesuaikan dengan situasi perusahaan bersama pihak manajemen CV Lampung Aspalindo. Orang yang melaksanakan audit dipilih dengan ketentuan orang tersebut merupakan orang yang paham mengenai situasi dan kondisi area produksi, maka dipilih bapak desman selaku kepala produksi CV Lampung Aspalindo yang sangat paham dengan situasi lingkungan kerja. Hasil dari *checklist* audit dapat dilihat pada Tabel 1.

Tabel 1. Checklist Audit Eksisting

Kriteria		Nilai				
		0	1	2	3	4
Seiri						
No.	Membedakan antara apa yang dibutuhkan dan tidak dibutuhkan					
1	Terdapat prosedur tertulis untuk eliminasi atau pembuangan item-item tidak terpakai	✓				
2	Terdapat alat yang tidak dibutuhkan			✓		
3	Gang, tangga, sudut bebas item		✓			
4	Benda/barang pribadi di area kerja		✓			
Seiton						
No.	Sebuah tempat untuk segala sesuatu dan segala sesuatu di tempatnya					
5	Semua item memiliki lokasi tertentu			✓		
6	Semua item ditempatkan di lokasi yang tepat			✓		
7	Terdapat garis penanda pada area kerja	✓				
8	Terdapat label/tanda yang mengindikasikan area penyimpanan	✓				
Seiso						
No.	Disiplin rutin menjaga tempat kerja yang bersih dan terorganisir					
9	Peralatan, permukaan kerja, dan penyimpanan daerah bersih			✓		
10	Daerah bersama dibersihkan dan dipelihara secara teratur			✓		
11	Pembersihan selalu dilakukan berdasarkan aktivitas <i>checklist</i>	✓				
12	Terdapat rotasi tanggung jawab pembersihan dalam area kerja yang ditentukan		✓			
13	Tempat kerja yang bersih dan teratur telah menjadi kebiasaan dari semua pekerja			✓		
Seiketsu						
No.	Melakukan standarisasi terhadap praktek 3S (Seiri, Seiton, dan Seiso)					
14	Manajemen dan sepenuhnya memahami prosedur 5S		✓			
15	Standar 5S jelas ditampilkan	✓				
16	Udara dan penerangan Sudah baik			✓		
17	Pakaian kerja yang digunakan tidak kotor dan rapi		✓			

Kriteria		Nilai				
		0	1	2	3	4
18	Terdapat upaya yang jelas dalam menghindari kekotoran			✓		
Shitsuke						
No.	Berpegang pada aturan (disiplin diri)					
19	Setiap orang yang terlibat dalam kegiatan peningkatan			✓		
20	Pembersihan dan pekerjaan prosedur standar diikuti		✓			
21	Audit 5S terjadi secara teratur	✓				
22	Prosedur tertulis diimplementasikan dan dikomunikasikan oleh setiap pekerja dalam organisasi	✓				
23	Setiap orang hadir dan terlibat aktif dalam <i>meeting</i> untuk keberhasilan area kerja mereka		✓			
24	Terdapat peraturan dan prosedur tertulis tentang 5S yang dipahami oleh semua pekerja	✓				
Kriteria Skor 5S : 0 – 20% = (0) Sangat Buruk, 21% - 40% =(1) Buruk, 41% - 60% =(2) Cukup, 61% - 80% =(3) Baik, 81% - 100% =(4) Sangat Baik		26%				

Sumber : Data olahan area produksi

Berdasarkan Tabel 1 didapatkan nilai *checklist* audit sebesar 26%, hal ini menunjukkan bahwa penerapan 5S di area produksi perusahaan terbilang buruk. Maka penerapan 5S di perusahaan untuk memperbaiki lingkungan kerja sangat dibutuhkan.

2. Rekapitulasi Hasil Temuan

Langkah selanjutnya yaitu melakukan rekapitulasi hasil temuan berdasarkan kriteria yang ada pada *checklist* audit, setelah itu diberikan catatan pada masing-masing pernyataan dan diberikan kode untuk memudahkan proses perbaikan. Rekapitulasi hasil temuan dapat dilihat pada Tabel 2.

Tabel 2. Rekapitulasi Hasil Temuan

Membedakan antara apa yang dibutuhkan dan tidak dibutuhkan			
No.	Kriteria	Catatan temuan	Kode
1	Terdapat prosedur tertulis untuk eliminasi atau pembuangan item-item tidak terpakai	Tidak ada prosedur yang ditemukan. Pemisahan item tidak digunakan.	R1.1
2	Terdapat alat yang tidak dibutuhkan	Masih terdapat alat yang tidak dibutuhkan seperti botol bekas, meteran yang sudah rusak, dan lainnya	R1.2
3	Gang, tangga, sudut bebas item	Terdapat Lemari tidak terpakai di sudut	R1.3
4	Benda/barang pribadi di area kerja	Terdapat sarung tangan dan sepatu milik pekerja di area kerja	R1.4
Sebuah tempat untuk segala sesuatu dan segala sesuatu di tempatnya			
No.	Kriteria	Catatan temuan	Kode
5	Semua item memiliki lokasi tertentu	Item perkakas, alat yang jarang digunakan dan tidak memiliki tempat pasti	R2.1
6	Semua item ditempatkan di lokasi yang tepat	Alat kebersihan dan perkakas sering tidak dikembalikan pada tempatnya	R2.2
7	Terdapat garis penanda pada area kerja	Tidak terdapat garis apapun pada area kerja	R2.3
8	Terdapat label/tanda yang mengindikasikan area penyimpanan	Tidak ada tanda area penyimpanan	R2.4
Disiplin rutin menjaga tempat kerja yang bersih dan terorganisir			
No.	Kriteria	Catatan temuan	Kode
9	Peralatan, permukaan kerja, dan penyimpanan daerah bersih	Permukaan kerja terdapat serpihan sisa potongan	R3.1
10	Daerah bersama dibersihkan dan dipelihara secara teratur	Aktivitas pembersihan dilakukan apabila sudah terlihat kotor	R3.2
11	Pembersihan selalu dilakukan berdasarkan aktivitas <i>checklist</i>	Tidak ada <i>form riwayat checklist</i>	R3.3
12	Terdapat rotasi tanggung jawab pembersihan dalam area kerja yang ditentukan	Tidak diterapkannya jadwal piket kepada para pekerja	R3.4

Membedakan antara apa yang dibutuhkan dan tidak dibutuhkan			
No.	Kriteria	Catatan temuan	Kode
13	Tempat kerja yang bersih dan teratur telah menjadi dari semua pekerja	Pekerja sering membawa minuman botol di area kerja dan tidak dibuang pada tempatnya	R3.5
Sebuah tempat untuk segala sesuatu dan segala sesuatu di tempatnya			
No.	Kriteria	Catatan temuan	Kode
14	Manajemen dan sepenuhnya memahami prosedur 5S	Manajemen tidak semuanya paham mengenai prosedur 5S	R4.1
15	Standar 5S jelas ditampilkan	Tidak terdapat standar 5S	R4.2
16	Udara dan penerangan sudah baik	Udara serta bau di area produksi cukup baik namun pencahayaan hanya 102 Lux	R4.3
17	Pakaian kerja yang digunakan tidak kotor dan rapi	Pekerja menggunakan pakaian yang bersih	R4.4
18	Terdapat upaya yang jelas dalam menghindari kekotoran	Upaya hanya dilakukan beberapa orang	R4.5
Sebuah tempat untuk segala sesuatu dan segala sesuatu di tempatnya			
No.	Kriteria	Catatan temuan	Kode
19	Setiap orang yang terlibat dalam kegiatan peningkatan	Banyak pekerja tidak terlibat dalam peningkatan	R5.1
20	Pembersihan dan pekerjaan prosedur standar diikuti	Tidak memiliki standar kebersihan	R5.2
21	Audit 5S terjadi secara teratur	Form audit belum tersedia	R5.3
22	Prosedur tertulis diimplementasikan dan dikomunikasikan oleh setiap pekerja dalam organisasi	Belum terdapat prosedur yang bisa diimplementasikan	R5.4
23	Setiap orang hadir dan terlibat aktif dalam <i>meeting</i> untuk keberhasilan area kerja mereka	Rapat koordinasi lebih sering dilakukan oleh manajemen perusahaan	R5.5
24	Terdapat peraturan dan prosedur tertulis tentang 5S yang dipahami oleh semua pekerja	Tidak terdapat visual board/poster mengenai 5S	R5.6

Sumber : Data olahan area produksi

Berdasarkan rekapitulasi hasil temuan pada Tabel 2, didapatkan beberapa catatan pada setiap kriteria 5S untuk memperbaiki kondisi lingkungan kerja.

3. Checklist Evaluasi Sebelum Perbaikan

Evaluasi sebelum perbaikan dilakukan untuk mengetahui nilai evaluasi sebelum dilakukannya perbaikan lingkungan kerja menggunakan metode 5S. Indikator yang digunakan berdasarkan metode 5S, hasil dari evaluasi sebelum perbaikan dapat dilihat pada Tabel 3.

Tabel 3. Checklist Evaluasi Sebelum Perbaikan

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		Skor				
No.	Pernyataan	1	2	3	4	5
1	Semua orang telah mengikuti prosedur untuk melakukan proses 3S dan telah memberikan kontribusi terhadap proses <i>red-tagging</i> untuk menyingkirkan item-item yang tidak diperlukan		✓			
2	Peralatan yang wajib ada dan dibutuhkan di area kerja				✓	
3	Semua mesin, peralatan, dan tempat kerja tampak bersih dan terpelihara dengan sangat baik dan tata letak barang tidak menghalangi jalan		✓			
4	Semua mesin dan peralatan ditempatkan atau disimpan pada tempat yang telah ditentukan		✓			
5	Terdapat label/tanda yang mengindikasikan area penyimpanan	✓				
6	Semua lokasi kerja dan <i>parts</i> teridentifikasi secara jelas menggunakan label/tanda	✓				
7	Pembersihan selalu dilakukan berdasarkan aktivitas <i>checklist</i>	✓				
8	Udara bersih, tidak berbau, dan intensitas penerangan cukup berfungsi agar tercipta kondisi sehat didalam ruangan dan memudahkan karyawan dalam melakukan kegiatan pekerjaannya			✓		
9	Terdapat rotasi tanggung jawab pembersihan dalam area kerja yang ditentukan oleh <i>leader</i> 5S dalam upaya menjaga kebersihan area kerja setiap hari	✓				

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		Skor				
No.	Pernyataan	1	2	3	4	5
10	Terdapat prosedur dan instruksi kerja tentang 5S yang diperbaharui secara berkala	✓				
11	Terdapat 5S visual <i>board</i> , poster-poster, dan bentuk-bentuk visual lainnya yang memungkinkan semua orang mengetahui dan mengerti tentang 5S dalam organisasi	✓				
12	Semua karyawan dan manajemen telah memperoleh pelatihan secara formal tentang 5S agar memahami tentang prinsip-prinsip 5S		✓			
Skor Total		21				
Maksimum Skor Total		60				
Kriteria Evaluasi Program 5S (Skor 5S) : 0 – 20% = Sangat Buruk, 21% - 40% = Buruk, 41% - 60% = Cukup, 61% - 80% = Baik, 81% - 100% = Sangat Baik		35%				

Sumber : Data Olahan area produksi









Nilai evaluasi sebelum perbaikan didapatkan sebesar 35% dan total skor didapatkan sebesar 21 dari nilai maksimum 60. Hal ini menjadi bukti bahwa penerapan 5S di area produksi perusahaan terbilang buruk dan perlu dilakukannya perbaikan.


4. Usulan Perbaikan dan Implementasi 5S

Berdasarkan identifikasi permasalahan yang ada, maka penulis memberikan usulan-usulan perbaikan untuk memperbaiki kondisi lingkungan kerja. Usulan perbaikan tersebut telah disesuaikan dengan kode pada Tabel 2. Hasil dari implementasi berdasarkan usulan perbaikan yang telah dilaksanakan bisa ditinjau pada Tabel 4.

Tabel 4. Usulan Perbaikan dan Implementasi 5S

Sebelum	Sesudah	Keterangan	Benefit	Kode
		Implementasi perbaikan	Rak yang semula tidak pernah digunakan dan berisi peralatan tidak terpakai maka difungsikan sebagai rak penyimpanan alat-alat yang tidak memiliki tempat penyimpanan, kemudian diberi label keterangan.	R1.2 R1.5 R2.1 R2.2 R2.4
		Implementasi perbaikan	Pemberian <i>red-tag</i> pada barang yang tidak dibutuhkan.	R1.1
		Implementasi perbaikan	Rak penampung puing menjadi salah satu sumber permasalahan kebersihan dan bahaya terinjak oleh pekerja yang tidak menggunakan sepatu. Maka diberikan usulan bak penampung puing yang baru dengan ukuran 90x60x60 cm dan diberi penutup serta label area berbahaya.	R3.1 R3.3

Sebelum	Sesudah	Keterangan	Benefit	Kode
		Implementasi perbaikan	Tidak memiliki tempat alat perkakas Menyebabkan diletakkan diatas mesin yang sedang tidak digunakan, serta masih terdapat pakaian pekerja. Setelah diletakkan ke tempatnya masing-masing maka area mesin menjadi lebih bersih.	R1.2 R1.4 R3.1 R3.5
		Implementasi perbaikan	Alat kebersihan tidak memiliki gantungan dan sering kali diletakkan di sembarang tempat. Hal ini menyulitkan pekerja lain yang ingin membersihkan area produksi. Maka diberi gantungan dan label alat kebersihan serta mengganti alat yang sudah tidak layak pakai dengan yang baru	R2.1 R2.2 R2.3
		Implementasi perbaikan	Lemari yang semula digunakan untuk menyimpan sembarang alat kemudian diberi usulan untuk pemberian label untuk meletakkan alat kelistrikan,	R1.4 R2.1 R2.2 R2.4
		Implementasi perbaikan	Penempatan alat, tempat bahan baku dan mesin di area produksi belum ada label penanda maka diberikan label penanda untuk memudahkan apabila penempatan alat tergeser dan terlihat lebih rapi.	R2.4

Sebelum	Setelah	Keterangan	Benefit	Kode
<p>Tidak ada ketetapan rotasi tanggung jawab kebersihan.</p>		<p>Usulan dan implementasi perbaikan</p>	<p>Pembuatan jadwal piket pekerja, pelaksanaannya 30 menit lebih awal sebelum kegiatan. Seluruh pekerja diharapkan melaksanakan tugas piket yang sudah ditetapkan. Dan dibuatkan <i>check sheet</i> untuk standar kebersihan.</p>	<p>R3.3 R3.4 R3.5 R4.5</p>
<p>Seluruh karyawan tidak memahami budaya 5S.</p>		<p>Usulan dan implementasi perbaikan</p>	<p>Kepala produksi memberikan sosialisasi 5S agar lingkungan kerja menjadi lebih baik dan seluruh pekerja memahami lebih baik, dan diberikan usulan untuk memberikan pelatihan secara formal terkait 5S.</p>	<p>R4.1 R4.4 R5.1 R5.4 R5.6</p>
<p>Tidak ada prosedur penggunaan barang dan langkah-langkah 5S</p>		<p>Usulan dan implementasi perbaikan</p>	<p>Terdapat prosedur yang berkaitan dengan 5S untuk memudahkan pekerja memahami.</p>	<p>R1.1 R5.4 R5.6</p>

Sebelum	Sesudah	Keterangan	Benefit	Kode
Tidak terdapat poster/visual board mengenai 5S		Usulan dan implementasi perbaikan	Pemberian poster penunjang program 5S untuk memudahkan karyawan memahami maksud 5S.	R5.6

Berdasarkan Tabel 4 terdapat 12 usulan implementasi perbaikan yang telah mendapat persetujuan dari pihak manajemen. Usulan tersebut kemudian diterapkan di perusahaan dengan menyesuaikan waktu penelitian. Masing-masing menyesuaikan kode dari permasalahan yang ada di perusahaan, sedangkan yang tidak dapat diimplementasikan akan menjadi usulan dan diberikan beberapa saran, diantaranya yaitu:

- Evaluasi berkelanjutan dari manajemen mengenai penerapan 5S.
- Melakukan *checklist* audit setiap 3 bulan.
- Melakukan pelatihan 5S secara profesional kepada seluruh pekerja.
- Menetapkan divisi khusus untuk mengontrol berjalannya program 5S.
- Tindakan khusus yang harus dilakukan di area produksi antara lain, mengecat lantai produksi sesuai standar dan diberikan garis penanda yang permanen, membuatkan rak khusus yang lebih layak untuk meletakkan peralatan agar lebih rapi, menyingkirkan mesin yang sudah jarang digunakan agar area produksi tampak lebih luas, dan menambahkan jumlah lampu pada area produksi dan disesuaikan batas minimal pencahayaan.
- Adapun peralatan yang harus ditambah di area produksi, antara lain tempat sampah, sapu, pengki dan mengganti rak penempatan alat dengan yang lebih baik dan tahan lama.

5. Checklist Evaluasi Setelah Perbaikan

Setelah dilakukannya perbaikan pada lingkungan kerja di area produksi perusahaan maka dapat dilakukan kembali *checklist* evaluasi untuk mengetahui ada atau tidaknya peningkatan nilai evaluasi yang terjadi dan dibandingkan antara sebelum perbaikan dan sesudah perbaikan dengan pernyataan yang sama, dapat dilihat hasilnya pada Tabel 5.

Tabel 5. Checklist Evaluasi Setelah Perbaikan

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		Skor				
No.	Pernyataan	1	2	3	4	5
1	Semua orang telah mengikuti prosedur untuk melakukan proses 3S dan telah memberikan kontribusi terhadap proses <i>red-tagging</i> untuk menyingkirkan item-item yang tidak diperlukan				✓	
2	Peralatan yang wajib ada dan dibutuhkan di area kerja				✓	
3	Semua mesin, peralatan, dan tempat kerja tampak bersih dan terpelihara dengan sangat baik dan tata letak barang tidak menghalangi jalan				✓	

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		Skor				
No.	Pernyataan	1	2	3	4	5
4	Semua mesin dan peralatan ditempatkan atau disimpan pada tempat yang telah ditentukan			✓		
5	Terdapat label/tanda yang mengindikasikan area penyimpanan					✓
6	Semua lokasi kerja dan <i>parts</i> teridentifikasi secara jelas menggunakan label/tanda				✓	
7	Pembersihan selalu dilakukan berdasarkan aktivitas <i>checklist</i>				✓	
	Udara bersih, tidak berbau, dan intensitas penerangan cukup berfungsi agar tercipta kondisi sehat didalam ruangan dan memudahkan karyawan dalam melakukan kegiatan pekerjaannya				✓	
9	Terdapat rotasi tanggung jawab pembersihan dalam area kerja yang ditentukan oleh <i>leader</i> 5S dalam upaya menjaga kebersihan area kerja setiap hari					✓
10	Terdapat prosedur dan instruksi kerja tentang 5S yang diperbaharui secara berkala			✓		
11	Terdapat 5S visual <i>board</i> , poster-poster, dan bentuk-bentuk visual lainnya yang memungkinkan semua orang mengetahui dan mengerti tentang 5S dalam organisasi				✓	
12	Semua karyawan dan manajemen telah memperoleh pelatihan secara formal tentang 5S agar memahami tentang prinsip-prinsip 5S		✓			
Skor Total		46				
Maksimum Skor Total		60				
Kriteria Evaluasi Program 5S (Skor 5S) : 0 – 20% = Sangat Buruk, 21% - 40% = Buruk, 41% - 60% = Cukup, 61% - 80% = Baik, 81% - 100% = Sangat Baik		77%				

Berdasarkan Tabel 5 dapat dilihat bahwa setelah dilakukan perbaikan, didapatkan nilai evaluasi yang sebelumnya didapatkan sebesar 35% meningkat menjadi 77%. Pemberian skor dilakukan setelah usulan diberikan kepada pihak manajemen yang dilakukan langsung oleh peneliti bersama dengan kepala area produksi dengan mempertimbangkan terhadap penerapan yang dilakukan. Dalam melakukan evaluasi terhadap usulan yang dilakukan, peneliti melihat langsung implementasi terhadap penerapan 5S. Hal ini menunjukkan bahwa keadaan lingkungan kerja di area produksi perusahaan setelah dilakukan perbaikan sudah terbilang baik.

KESIMPULAN

Berdasarkan hasil pengumpulan dan pengolahan data yang dilakukan, maka penulis dapat menarik kesimpulan sebagai berikut:

1. Setelah dilakukan identifikasi *seiri*, *seiton*, dan, *seiton* masih ditemukan barang yang tidak diperlukan pada area produksi, tidak adanya pengelompokan dan pelabelan pada barang dan area lainnya, dan juga belum terjaganya kebersihan di area produksi. Penilaian *checklist* audit di area produksi mendapat nilai sebesar 26% dan masuk kategori buruk, maka peluang penerapan 5S di area produksi CV Lampung Aspalindo sangat perlu untuk memperbaiki lingkungan kerja.
2. Berdasarkan nilai evaluasi sebelum perbaikan didapatkan nilai sebesar 35% dan setelah dilakukan implementasi 5S didapatkan nilai sebesar 77%. Terdapat 11 implementasi yang berhasil dilakukan dan terdapat 6 usulan yang diharapkan dapat diimplementasikan di CV Lampung Aspalindo.
3. Usulan perbaikan yang diberikan peneliti untuk perusahaan adalah budaya 5S dapat dijalankan dengan baik sesuai dengan yang sudah diimplementasikan secara menyeluruh dan berkelanjutan agar produktifitas produksi meningkat.

DAFTAR PUSTAKA

- Arbelinda, Karina, and Rani Rumita. (2017). Penerapan Lean Manufacturing Pada Produksi ITC CV. Mansgroup Dengan Menggunakan Value Stream Mapping Dan 5S. *Industrial Engineering Online Journal* 6(1):1–10.
- Endiarni, Agustina Eka. (2020). Terapan 5S Dalam Peningkatan Produktivitas Berdasarkan Permenaker Nomor 5 Tahun 2018. *Higeia* 4(2):201–11.
- Iftikar Z. Satalaksana, Ruhana Anggawisastra, Jann H. Tjakraatmadja. (2006). *TEKNIK PERANCANGAN SISTEM KERJA*. Bandung: ITB PRESS.
- Kartika, Hayu, and Tri Hastuti. (2011). Analisa Pengaruh Sikap Kerja 5S Dan Faktor Penghambat Penerapan 5S Terhadap Efektivitas Kerja Departemen Produksi Di Perusahaan Sepatu. *Jakarta: Jurnal Ilmiah PASTI V*(1):47–54.
- Nusannas, Iman Sidik. (2018). Implementasi Konsep Budaya 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat Dan Rajin) Sebagai Upaya Meningkatkan Kinerja Perusahaan Dari Sisi Non Keuangan. *Eqien: Jurnal Ekonomi Dan Bisnis* 3(2):93–106. doi: 10.34308/eqien.v3i2.31.
- Rahman, N. M., and G. A. Nurhusna. (2019). Implementasi Metodologi 5S Sebagai Upaya Meningkatkan Produktivitas Karyawan Kantor Pelayanan Publik XYZ. *Idec.Ft.Uns.Ac.Id* 2–3.
- Sylvia. (2020). Implementasi Metode 5S Sebagai Usulan Perbaikan Dan Pengembangan Manajemen Operasional Dan Area Kerja Di CV. Gatsu Jaya Perkasa Abadi. *Journal Industrial Engineering & Management Research (Jiemar)* 1(3):2722–8878.