

Penerapan budaya kerja 5S di Industri Pencacah Plastik CV. Rabbani

Reiny Ditta Myrtanti¹⁾, Ida Bagus Suardika²⁾, Regina Blandina MP. W.³⁾

¹⁾Teknik Industri, Institut Teknologi Nasional Malang

^{2,3)} Bisnis Digital, Institut Teknologi Nasional Malang
Jl. Sigura-gura 2 Malang

Email : reinydmyrtanti@gmail.com

Abstrak. Perkembangan industri manufaktur saat ini berkembang pesat, baik perusahaan kecil, menengah, maupun skala besar. Perkembangan tersebut harus diikuti dengan implementasi budaya kerja yang mengarah pada 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke*) yang memperhatikan semua komponen sistem kerja, yaitu manusia, mesin atau peralatan dan kondisi tempat kerja. Hal ini juga terjadi pada CV. Rabbani yang merupakan industri kecil dengan hasil akhir berupa cacahan bijih plastik. Target yang harus dicapai CV. Rabbani untuk produk cacahan bijih plastik adalah 3 ton per minggu, tetapi dari hasil observasi dan pengambilan data pada bulan Januari – Juni mengalami penurunan dan tidak dapat mencapai target yang diinginkan. Hal ini disebabkan karena raw material (bahan plastik) yang akan diolah masih bercampur dengan benda lain (seperti besi, kayu, batu, dll) yang seharusnya dibuang, bercampurnya raw material yang sudah dibersihkan dan yang belum dibersihkan, tidak ada tempat penyimpanan (wadah khusus) untuk raw material, lingkungan kerja yang berantakan dan tidak rapi. Permasalahan ini akan mengganggu proses produksi, dan kinerja pekerja. Pengumpulan data pada penelitian ini dilakukan dengan wawancara dan observasi pada pemilik dan pekerja CV. Rabbani, dimana data yang dibutuhkan akan memberikan gambaran permasalahan mengenai sikap kerja dari pekerja yang tidak menerapkan 5S. Hasil dari penerapan *seiri* (*ringkas*) dapat memisahkan benda yang diperlukan dan yang tidak diperlukan. Penerapan *seiton* (*rapi*) dapat meningkatkan produktifitas dengan menghilangkan waktu yang dibutuhkan untuk mencari sesuatu. Penerapan *seiso* (*resik*) dapat mengatasi permasalahan yang terkait dengan kebersihan. Penerapan *seiketsu* (*rawat*) mengupayakan tempat kerja menjadi baik dan terpelihara. Penerapan *shitsuke* (*rajin*) dapat membuat pekerja menjadi terbiasa dalam menerapkan prosedur 5S.

Kata kunci: Cacahan bijih plastik, area kerja, 5S (*Seiri, Seiso, Seiton, Seiketsu dan Shitsuke*)

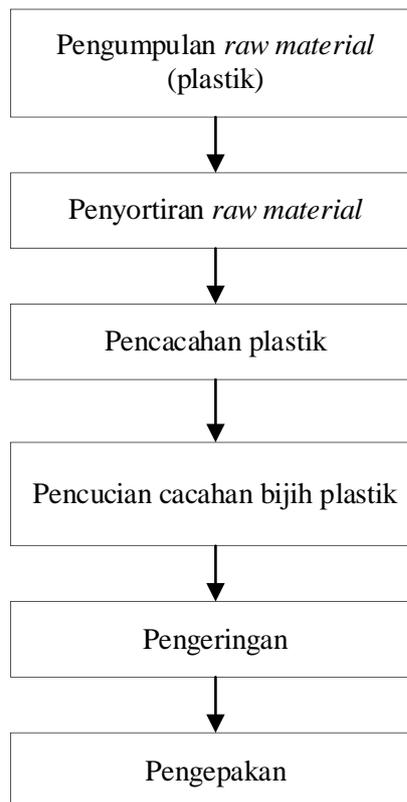
1. Pendahuluan

Perkembangan industri manufaktur saat ini berkembang pesat, baik perusahaan kecil, menengah, maupun skala besar. Perkembangan tersebut harus diikuti dengan implementasi budaya kerja yang mengarah pada 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Shitsuke, Seiketsu*) yang memperhatikan semua komponen sistem kerja, yaitu manusia, mesin atau peralatan dan kondisi tempat kerja [1]. Metode 5S merupakan metode perbaikan tempat kerja secara berkelanjutan, sehingga kondisi tempat dan proses kerja menjadi lebih baik [2]. Hal ini terjadi juga pada CV. Rabbani yang merupakan industri kecil yang berlokasi di Singosari – Malang, dimana penerapan budaya kerja 5S sangat diperlukan dalam proses operasionalnya. Industri kecil ini mengolah bahan (sampah) plastik menjadi bijih plastik dalam bentuk cacahan, kemudian hasil cacahan tersebut akan dikirim ke industri yang lebih besar untuk diolah lagi menjadi produk jadi dengan bahan plastik. Kegiatan proses produksi berperan penting dalam kegiatan operasional industri, semakin baik proses produksi maka akan semakin baik pula dampaknya bagi industri tersebut. Dengan penerapan budaya kerja 5S diharapkan pemborosan yang terjadi di lingkungan kerja dapat diminimalkan sehingga produktifitas dan efektivitas perusahaan dapat meningkat [3].

CV Rabbani belum menerapkan 5S dan saat ini terjadi banyak permasalahan dalam proses produksinya. Permasalahan yang ada di CV Rabbani adalah *raw material* (bahan plastik) yang akan diolah masih bercampur dengan benda lain (seperti besi, kayu, batu, dll) yang seharusnya dibuang, bercampurnya *raw material* yang sudah dibersihkan dan yang belum dibersihkan, tidak ada tempat penyimpanan (wadah khusus) untuk *raw material*, lingkungan kerja yang berantakan dan tidak rapi. Permasalahan ini mengganggu proses produksi, dan kinerja operator, serta menyebabkan industri tersebut tidak dapat mencapai target produksi yang diinginkan.

Pengumpulan data pada penelitian ini dilakukan dengan wawancara dan observasi langsung [4] Wawancara dan pengumpulan data dilakukan pada pemilik dan pekerja CV. Rabbani. Data yang

dibutuhkan akan memberikan gambaran permasalahan untuk sikap kerja yang tidak menerapkan 5S. Adapun tahapan proses pencacahan plastik di CV Rabbani adalah sebagai berikut [5] :



Gambar 1. Proses Pencacahan Plastik

1. Pengumpulan *raw material* (plastik)
Proses pengumpulan *raw material* (plastik) didapatkan dari pengepul sampah plastik yang disetorkan ke CV. Rabbani.
2. Penyortiran *raw material*
Sebelum dilakukan proses pencacahan plastik, *raw material* yang diterima terlebih dahulu dibersihkan dan disortir dari bahan atau barang yang tidak terpakai dalam proses pengolahan (seperti kayu, kertas, kerikil, atau material lain yang tidak sejenis dengan plastik yang akan diolah, dll).
3. Pencacahan plastik
Proses ini dilakukan dengan mencacah *raw material* (plastik) yang sudah disortir dan dibersihkan. Proses pencacahan menggunakan mesin perajang plastik dan hasil cacahan berbentuk bijih plastik.
4. Pencucian cacahan bijih plastik
Pencucian dilakukan di 4 bak pencucian menggunakan sabun dengan komposisi khusus untuk pencucian plastik.
5. Pengeringan
Pengeringan dilakukan dengan menggunakan mesin *sentric* (mesin pengering).
6. Pengepakan
Hasil cacahan bijih plastik yang telah kering dimasukkan ke dalam sak atau karung goni dan siap untuk dikirim ke industri yang lebih besar.

Wawancara yang dilakukan pada pekerja CV. Rabbani, melalui penyebaran kuesioner untuk mendapatkan kondisi kerja saat ini yang dialami oleh pekerja, sehingga bisa didapatkan usulan perbaikan kondisi kerja yang lebih baik di CV. Rabbani melalui penerapan 5S.

2. Pembahasan

Setelah melakukan observasi, terdapat berbagai permasalahan pada CV. Rabbani, yaitu *raw material* (bahan plastik) dan peralatan produksi yang tidak tertata rapi, tidak tertata baik, area kerja tidak memiliki garis batas antara *raw material* yang belum dibersihkan dengan yang sudah dibersihkan bercampur dengan benda yang tidak terpakai untuk produksi, hal ini membuat pekerja tidak bisa melakukan pekerjaan dengan baik. Setiap area kerja dalam proses produksi memiliki permasalahan utama yang terkait dengan 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke*) atau 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat dan Rajin) [7]. Adapun permasalahan yang terjadi pada masing-masing area kerja adalah sebagai berikut :

Tabel 1. Permasalahan terkait 5S pada masing-masing area

No	Area Kerja	Seiri (Ringkas)	Seiso (Resik)	Seiton (Rapi)	Seiketsu (Rawat)	Shitsuke (Rajin)
1	Bagian Penyortiran 	Tidak ada wadah khusus untuk menampung <i>raw material</i> (plastik) yang belum dan yang sudah disortir/dibersihkan	Setelah waktu kerja selesai, area kerja tidak dibersihkan	Tumpukan <i>raw material</i> (plastik) berserakan	Pisau pemotong plastik jarang diganti	Pekerja tidak menggunakan APD (Alat Pelindung Diri) saat bekerja
2	Bagian Pencacahan Plastik 	Antara <i>raw material</i> yang akan dicacah dengan hasil cacahan yang telah dikemas tidak diberi sekat ruang	Setelah waktu kerja selesai, area kerja tidak dibersihkan	<i>Raw material</i> dan hasil cacahan ditumpuk tidak rapi	<ul style="list-style-type: none"> - Tidak dilakukan perawatan mesin pencacah secara berkala - Kurang memperhatikan kebersihan mesin pencacah yang digunakan, terkadang ada benda asing (kayu/besi/batu) yang terselip di pisau pemotong mesin, sehingga mesin akan rusak bila digunakan 	<ul style="list-style-type: none"> - Pekerja tidak menggunakan APD (Alat Pelindung Diri) saat bekerja - Bekerja sambil merokok
3	Bagian pencucian 	4 bak pencucian tidak dibuat untuk memudahkan pekerja dalam mencuci cacahan plastik, sehingga proses pencucian masih dilakukan manual dan berpindah dari satu bak ke bak lainnya	Setelah waktu kerja selesai, area kerja tidak dibersihkan, sehingga masih ada sisa sabun / air yang tergenang di bak pencucian	Tidak ada wadah khusus untuk meletakkan keranjang pencucian	Setelah bekerja, keranjang pencucian tidak diletakkan dengan baik dan dibiarkan menumpuk dengan benda lain	Pekerja tidak menggunakan APD (Alat Pelindung Diri) saat bekerja
4	Bagian pengeringan 	Tidak ada wadah khusus untuk menampung hasil cacahan plastik yang sudah dikeringkan dengan mesin pengering	Setelah waktu kerja selesai, area kerja tidak dibersihkan, sehingga masih ada genangan air pada saluran pembuangan di bawah mesin pengering	Hasil cacahan plastik berserakan, sehingga terkadang tercampur dengan kotoran atau partikel lain yang harus dibuang	<ul style="list-style-type: none"> - Tidak dilakukan perawatan mesin pengering secara berkala - kurang memperhatikan kebersihan mesin pengering yang digunakan 	<ul style="list-style-type: none"> - Pekerja tidak menggunakan APD (Alat Pelindung Diri) saat bekerja - Bekerja sambil merokok
5	Bagian pengepakan 	Tidak ada area khusus untuk bagian pengepakan, masih dalam satu area dengan bagian pengeringan	Setelah waktu kerja selesai, area kerja tidak dibersihkan,	Sak yang berisi cacahan plastik ditumpuk berdekatan dengan tumpukan <i>raw material</i>	Kurang memperhatikan kebersihan area pengepakan	Bekerja sambil merokok

Sebagai upaya untuk memperbaiki produktivitas dan efisiensi kerja di CV Rabbani, maka dilakukan penerapan budaya kerja yang disesuaikan dengan prinsip 5S, yaitu :

Tabel 2. Penerapan 5S dalam area kerja CV. Rabbani

Budaya Kerja	Aktivitas
<i>Seiri</i> (Ringkas)	1. Membuang barang yang tidak diperlukan 2. Pembersihan di setiap area kerja 3. Menangani <i>raw material</i> yang tidak dapat digunakan 4. Mengatur tata letak untuk area kerja 5. Menangani penyebab kerusakan pada mesin/alat yang digunakan 6. Menangani pembuangan sisa bahan yang tidak terpakai
<i>Seiso</i> (Resik)	1. Bertanggung jawab terhadap kebersihan area kerja 2. Membuat jadwal pembersihan dan pemeriksaan 3. Melakukan pemeriksaan kebersihan secara berkala 4. Melakukan pembersihan juga pada area yang kurang diperhatikan orang
<i>Seiton</i> (Rapi)	5. Semua barang / bahan / <i>raw material</i> / hasil produksi memiliki tempat khusus atau ditempatkan di area kerja sendiri 6. Menyimpan dan mengambil barang dengan mudah 7. Pembagian area kerja dan pemberian tanda penempatan 8. Pemberian tanda yang mudah terlihat 9. Penempatan material, <i>sparepart</i> mesin, peralatan dan perlengkapan yang digunakan dalam bekerja pada tempat khusus dan tertata rapi
<i>Seiketsu</i> (Rawat)	1. Pemberian tanda pada area yang rawan bahaya 2. Persiapan alat pemadam kebakaran 3. Pengaturan instalasi listrik / kabel 4. Pemberian tanda pada instalasi listrik 5. Pemberian tanda pada area yang licin 6. Mengatasi keberisikan mesin yang digunakan 7. Membuat jadwal <i>maintenance</i> mesin-mesin operasional 8. Penempatan tanaman di sekitar area kerja
<i>Shitsuke</i> (Rajin)	1. Pembersihan oleh pekerja yang dilakukan bersama-sama 2. Mengenakan APD (Alat Pelindung Diri) 3. Tidak merokok di saat bekerja 4. Tiap pekerja bertanggung jawab terhadap pekerjaan masing-masing

3. Simpulan

- Hasil penerapan *Seiri* (Ringkas) pada CV. Rabbani adalah melakukan pemisahan antara barang / bahan / sisa buangan plastik yang tidak diperlukan dengan barang / bahan / peralatan dan perlengkapan yang diperlukan di setiap area kerja.
- Hasil penerapan *Seiso* (Resik) pada CV. Rabbani adalah membuat jadwal pembersihan beserta nama pekerja yang bertanggung jawab di setiap area kerja, sehingga dapat mengatasi permasalahan yang terkait dengan kebersihan.
- Hasil penerapan *Seiton* (Rapi) pada CV. Rabbani adalah menetapkan area penyimpanan *raw material* yang belum dan sudah disortir / dibersihkan, tempat penyimpanan keranjang pencucian, area penyimpanan cacahan plastik yang sudah dikeringkan, serta area pengepakan cacahan plastik yang akan dikirim. Dengan adanya penataan tersebut, akan dapat meningkatkan produktifitas dengan menghilangkan waktu yang tidak diperlukan dalam bekerja.
- Hasil penerapan *Seiketsu* (Rawat) pada CV. Rabbani adalah membuat prosedur atau proses kerja yang terdiri dari peta lokasi area kerja dan barang, garis atau sekat pembatas dan aktifitas *maintenance* secara berkala untuk mesin-mesin yang digunakan. Hal ini akan membuat area kerja menjadi lebih baik dan terpelihara.

5. Hasil penerapan *Shitsuke* (Rajin) pada CV. Rabbani adalah melakukan budaya kerja yang sesuai dengan prosedur 5S, memberikan *reward* pada pekerja yang rajin dan yang selalu menerapkan prosedur 5S dalam bekerja.

Ucapan Terima Kasih

Pada kesempatan ini penulis mengucapkan terima kasih kepada pihak-pihak yang telah membantu penulis dalam proses penyusunan paper ini, antara lain :

1. Bpk H. Rasyid dan Ibu Indira Wahyuni sebagai pemilik usaha CV. Rabbani
2. Bapak dan Ibu pekerja di CV. Rabbani
3. Kepada semua pihak yang telah membantu penyusunan *paper* ini dan tidak dapat disebutkan satu persatu.

Daftar Pustaka

- [1] Vicky. 2020. *Implementasi 5S Sebagai Upaya Peningkatan Efisiensi Pada Industri Shuttlecock Home Industri Asri Abadi Malang*. Jurnal Valtech, Volume 3, No 2. Teknik Industri, Institut Teknologi Nasional, Malang.
- [2] Maitimue, N. E., Ralahali, Helga Y. P. 2018. *Perancangan Penerapan Metode 5S di Pabrik Sarinda Bakery*. Jurnal Arika, Vol 12, No 1. Teknik Industri, Universitas Pattimura, Ambon.
- [3] Osada, T. 2004. *Sikap Kerja 5S : Seiri Pemilahan, Seiton Penataan, Seiso Pembersihan, Seiketsu Pemantapan, Shitsuke Pembiasaan*. Penerbit PPM, Jakarta.
- [4] Wiratmani, E. 2015. *Implementasi Metode 5S Pada Divisi Gudang Barang Jadi (Studi Kasus Pada PT. X)*. Faktor Exacta, Vol. 3 No. 3, pp. 268-286.
- [5] Ditta M., R. 2020. *Identifikasi Resiko Kesehatan dan Keselamatan Kerja pada Pekerja Bagian Penyortiran Samah Plastik di Usaha Pencacah Plastik CV. Rabbani – Singosari*. Proceeding Universitas Widyagama, Malang.
- [6] Junita, Imelda. 2013. *Sikap Kerja 5S pada Usaha Kecil Menengah Dalam Meningkatkan Kualitas dan Produktivitas*. Proceeding Universitas Kristen Maranatha, Bandung.
- [7] Widodo, T.Y. 2009. *Kajian Tentang Penerapan 5s (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke) Dalam Rangka Penyempurnaan Tempat Kerja*. Jurnal Administrasi dan Bisnis, Volume 3, Nomor 1.
- [8] Tommy. 2019. *Usulan Penerapan Metode 5S di PT. Sapernusa*. Jurusan Teknik Industri – Fakultas Teknik, Universitas Katolik Indonesia Atma Jaya, Jakarta.
- [9] Rinawati, D. I., W.P., S. N., & Lisano, N. 2016. *Rancangan Penerapan 5S Guna Mereduksi Searching Time Pada Area 1 PT. XYZ*. Prosiding SNST Fakultas Teknik.
- [10] Hirano, Hiroyuki. 1996. *Penerapan 5S di Tempat Kerja: Pendekatan Langkah-langkah Praktis (terjemahan)*. PQM Consultants, Jakarta.