E-ISSN : 2614-8382
Jurnal Valtech (Jurnal Mahasiswa Teknik Industri)
Vol. 3 No. 2 (2020)

IMPLEMENTASI 5S SEBAGAI UPAYA PENINGKATAN EFISIENSI PADA INDUSTRI SHUTTLECOCK HOME INDUSTRI ASRI ABADI MALANG

Vicky[1)], Dhayal Gustopo Setiadjit[2)], Sujianto[3)]
[1)] Program Studi Teknik Industri, Fakultas Teknologi Industri, Institut Teknologi Nasional Malang
[2)] Program Studi Teknik Industri, Program Pascasarjana, Institut Teknologi Nasional Malang
[3)] Program Studi Teknik Industri, Fakultas Teknologi Industri, Institut Teknologi Nasional Malang
Email : johnzaky97@gmail.com

Abstrak, Perkembangan industri di Malang sangat pesat, hal ini dapat dilihat dengan banyaknya perusahaan bergerak dibidang manufaktur, mulai dari perusahaan skala kecil sampai skala besar. Perkembangan industri yang sangat pesat, ini juga terjadi pada industri shuttlecock yang memiliki pasar lokal sampai nasional. Budaya kerja 5S harus diimplementasikan dengan memperhatikan terhadap semua komponen sistem kerja yang ada, yaitu manusia, mesin atau peralatan dan kondisi tempat kerja.
Berdasarkan hasil peneltian, produk mengalami penurunan dari bulan September yang biasa dapat mencapai target 300 buah shuttlecock per hari dan sampai bulan Februari 278. Hal ini disebabkan oleh beberapa permasalahan. Secara umum yang ada di UMKM Asri Abadi adalah bercampurnya bulu yang telah dirakit dan belum dirakit, cock yang sudah dirakit dengan bulu berada di tempat yang sama, tidak ada tempat penyimpanan peralatan produksi tidak ditaruh pada tempatnya, lingkungan kerja yang berantakan dan tidak rapi. Permasalahan ini akan mengganggu proses produksi, dan kinerja operator.
Hasil dari diterapkannya *seiton* meningkatnya produktifitas dengan menghilangkan waktu yang dibutuhkan untuk mencari sesuatu. Penerapan *seiso* mengatasi permasalahan yang berhubungan dengan kebersihan. Penerapan *seiri* adalah dapat mengeliminasi barang-barang yang tidak diperlukan pada setiap stasiun. Penerapan *seiketsu* dapat membuat mekanisme pantau. Penerapan *shitsuke* adalah untuk melakukan pembiasaan prosedur 5S.

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

PENDAHULUAN

Perkembangan industri di Malang sangat pesat, hal ini dapat dilihat dengan banyaknya perusahaan bergerak di bidang UMKM, mulai dari perusahaan skala kecil sampai skala besar. Perkembangan industri yang sangat pesat, ini juga terjadi pada industri shuttlecock yang memiliki pasar lokal sampai nasional.

Industri shuttlecock harus dapat meningkatkan daya saing dan keunggulan dalam semua sektor seperti mempersiapkan sumber daya manusia yang tangguh dan berkulitas sehingga dapat menghasilkan produk berkualitas sesuai dengan keinginan pelanggan. Untuk mencapai hal tersebut adalah kegiatan proses produksi. Pada prinsipnya kegiatan proses produksi memiliki peranan yang sangat penting di perusahaan, semakin baik proses produksi maka akan semakin baik pula dampaknya bagi perusahaan tersebut.

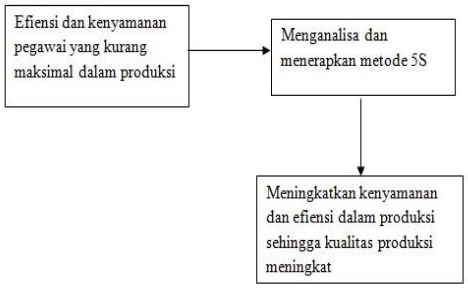
UMKM Asri Abadi belum menerapkan 5S dan saat ini terjadi berbagai permasalahan di produksi. Secara umum permasalahan yang ada di UMKM Asri Abadi adalah bercampurnya bulu yang telah didirakit dan belum dirakit, cock yang sudah dirakit dengan bulu berada di tempat yang sama, tidak ada tempat penyimpanan peralatan produksi tidak ditaruh pada tempatnya, lingkungan kerja yang kotor dan tidak rapi. Permasalahan ini akan mengganggu proses produksi, dan kinerja operator.

(Sumber: *Home Industry* Asri Abadi 2020)

Gambar 1 Proses Pembuatan

METODE

Pengumpulan data pada penelitian ini dilakukan dengan menggunakan metode dekriptif langkahnya dengan wawancara dan observasi langsung ke lapangan. Wawancara disini dilakukan kepada pihak manajemen dalam hal ini pimpinan UMKM Asri Abadi. Selain mewawancarai pihak manajemen pengumpulan data juga dilakukan dengan mewawancarai karyawan UMKM. Dalam penelitian ini data yang dibutuhkan adalah sebagai gambaran permasalahan untuk sikap kerja yang tidak menerapkan 5S



Gambar 2 Kerangka Berpikir

Kondisi Tempat Produksi *Home Industry* Asri Abadi

Setelah melakukan observasi, terdapat berbagai permasalahan pada Home Industry Asri Abadi secara umum adalah peralatan produksi yang tidak tertata rapi, tidak tertata dengan baik, area kerja tidak memiliki garis batas antara area kerja, bulu tidak layak bercampur dengan sisa potongan kulit kepala cock yang membuat operator tidak bisa melakukan pekerjaan dengan rapi. Permasalahan pada *Home Industry* Asri Abadi berawal dari permasalahan setiap stasiun yang membuat pegawai merasa malas untuk bekerja dan kurang produktif dalam kerja. Adapun permasalahan yang terjadi pada masing-masing stasiun kerja adalah sebagai berikut :

1. Stasiun Pemilihan bulu

   Pada stasiun pemilihan bulu pada area kerja kurang terjaga seperti bulu berserakan dari sisa pemilihan yang kotor karena setelah selesai tidak langsung dibersihkan, membuat bulu ada di lantai berserakan. Hal ini akan berpengaruh terhadap waktu proses produksi karena harus membersihkan tempat yang kotor karena bulu yang berserakan.
2. Stasiun pemotongan bulu

   Sikap kerja operator yang kurang memperhatikan kebersihan, seperti saat proses pemotongan dan membawa bulu ke tahapan selanjutnya terkadang tidak memakai baju. Selain kebersihan operator yang kurang terjaga, pada peralatan atau mesin yang digunakan juga kurang diperhatikan kebersihannya seperti pada mesin pemotong yang kotor. Pengaruh kotoran yang menebal pada mesin pemotong membuat mesin tidak bekerja optimal dan kotoran yang di pinggir. Sikap kerja yang tidak menjaga kebersihan ini bisa mengakibatkan kualitas bulu menurun, mesin pemotongan.
3. Stasiun Pembuatan Kepala *Shuttlecock*

   Pada stasiun pembuatan kepala *shuttlecock* permasalahan disini adalah sisa pemotongan bahan dari kain yang berserakan di lantai yang membuat kotor dan menghambatkan kinerja produktif para pegawai.
4. Stasiun pemasangan bulu

   Pada stasiun pemasangan bulu adanya kendala kebersihan seperti sisa-sisa bulu yang membuat pegawai harus membersihkannya terlebih dahulu agar tidak menempel dilem di sekitar kepala cock.
5. Stasiun jahit

   Stasiun jahit dimana proses menjahit bagian kepala dan bulu agar bisa menyatu dalam hal ini juga adanya kendala yang membuat produktifitas pegawai terhambat seperti mesin jahit yang rusak dan tidak adanya kesigapan dari pegawai untuk memperbaikinya sehingga menghambat proses produksi.

6. Stasiun Stell

   Tujuan dari proses ini adalah untuk merapikan bagian diameter *shuttlecock* supaya bulu-bulu yang sudah menancap dalam gabus akan kembali rapi kendala disini adalah kurangnya tempat dalam proses steell sehingga 1 orang mengerjakan 2 pekerjaan sekaligus sehingga meja berantakan.
7. Stasiun Pengepakan

   Tidak tertatanya peralatan pada area kerja, seperti plastik pembungkus tempat cock dengan alat lainnya ditempatkan satu keranjang, ini akan menyulitkan operator memilah plastik untuk membungkus tempat cock sesuai. Proses pemilahan dalam pembungkusan cock ini mengakibatkan pengepakan membutuhkan waktu yang lama.

HASIL DAN PEMBAHASAN

1. Hasil penerapan *seiri* pada produksi pabrik *shuttlecock Home Industry* Asri Abadi adalah dapat mengeliminasi barang-barang yang tidak diperlukan pada setiap stasiun.
2. Hasil penerapan *seiton* pada produksi *Home Industry* Asri Abadi adalah dapat menentukan frekuensi pemakaian barang setiap stasiun, menetapkan tempat penyimpanan barang-barang setiap stasiun dan membuat penerapan penataan area kerja menggunakan. Dengan ditatanya peralatan akan meningkatkan produktifitas dengan menghilangkan waktu yang dibutuhkan untuk mencari sesuatu.
3. Hasil penerapan *seiso* pada produksi pabrik *shuttlecock Home Industry* Asri Abadi adalah dapat membuat jadwal pembersihan setiap stasiun, membuat peta tanggung jawab pembersihan setiap stasiun untuk mengatasi permasalahan yang berhubungan dengan kebersihan.
4. Hasil penerapan *seiketsu* adalah dapat membuat mekanisme pantau, mekanisme yang digunakan terdiri dari peta lokasi barang, label warna dan garis pembatas dan aktifitas inspeksi harian 3S pemantapan *seiri, seiso dan seiton.*
5. Hasil penerapan *shitsuke* pada tempat produksi pabrik *shuttlecock Home Industry* Asri Abadi dapat melakukan pembiasaan prosedur 5S, pemberian penghargaan, terhadap operator yang berprestasi dan mensosialisasikan peraturan-peraturan 5S untuk pengembangan kebiasaan dalam hal mematuhi aturan di tempat kerja.

KESIMPULAN DAN SARAN

Hasil dari diterapkannya *seiton* meningkatnya produktifitas dengan menghilangkan waktu yang dibutuhkan untuk mencari sesuatu. Penerapan *seiso* mengatasi permasalahan yang berhubungan dengan kebersihan. Penerapan *seiri* adalah dapat mengeliminasi barang-barang yang tidak diperlukan pada setiap stasiun. Penerapan *seiketsu* dapat membuat mekanisme pantau. Penerapan *shitsuke* adalah untuk melakukan pembiasaan prosedur 5S.

DAFTAR PUSTAKA

Halim, Lorena. 2006. *Perancangan 5S bagian produksi dan bagian maintenance: PT. Harapan Widyatama Pertiwi (Unilon).* Skripsi. Universitas Bina Nusantara, Jakarta.

Hirano, Hiroyuki. 1996. *Penerapan 5S di Tempat Kerja: Pendekatan Langkah-langkah Praktis* (terjemahan*)*. PQM Consultants, Jakarta.

Kartika, H dan Hastuti, T. 2011. *Analisa Pengaruh Sikap Kerja 5S dan FaktorPenghambat Penerapan 5S Terhadap Efektivitas kerja Departemen Produksi di Perusahaan Sepatu.* Jurnal PASTI Volume V. Teknik Industri, Universitas Mercu Buana, Jakarta. [Online] Available http:Fteknikindustri.mercubuana.ac.id (Diakses 20 Oktober 2019).

Kato, Isao & Smalley, Art. 2001. *Toyota Kaizen Methods, 6 Langkah Perbaikan*. Gradien Mediatama, Yogyakarta.

Liker, J. K. 2006. *The Toyota Way*. Erlangga, Jakarta.

Osada, T. 2004. *Sikap Kerja 5S: Seiri Pemilahan, Seiton Penataan, Seiso Pembersihan, Seiketsu Pemantapan, Shitsuke Pembiasaan*. Penerjemah: Dra. Mariani Gandamihardja. Penerbit PPM, Jakarta.

Tommy. 2011. *Usulan Penerapan Metode 5S di PT. Sapernusa*. Jurusan Teknik Industri – Fakultas Teknik, Universitas Katolik Indonesia Atma Jaya, Jakarta.

[Online] Available, http://www.scribd.com/doc/93387732/JURNAL-KP. (Diakses 20 Juni 2019).

Widodo, T.Y. 2009. *Kajian Tentang Penerapan 5s (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke) Dalam Rangka Penyupurnaan Tempat Kerja*. Jurnal Administrasi dan Bisnis Volume 3, Nomor 1. (Diakses 2 Februari 2020)