

Ergonomic

Implementasi Manajemen 5S pada CV. Rapi Vulkanisir Aceh Besar

Dewi Mulyati* dan Teguh Darmawan

Jurusan Teknik Industri, Fakultas Teknik, Universitas Serambi Mekkah, Aceh-indonesia

*Corresponding Author: dewi340@yahoo.com

Abstrak – Karyawan merupakan elemen penting dalam perusahaan. Meskipun telah ditemukan teknologi baru, sumber daya alam yang baik dan modal yang memadai perusahaan tidak akan dapat memanfaatkan dan mengoptimalkan faktor tersebut tanpa dukungan sumber daya manusia atau karyawan yang berkualitas. CV. Rapi Vulkanisir Aceh Besar membutuhkan karyawan yang mampu bekerja dengan baik dan memberikan kepuasan yang memuaskan kepada konsumen, kinerja karyawan adalah hal penting yang mendukung pencapaian target perusahaan dan tentunya didukung dengan budaya kerja yang efektif. Kaizen digunakan untuk menguraikan suatu proses manajemen dan budaya bisnis berarti perbaikan terus-menerus dan perlahan-lahan dengan keikutsertaan aktif dan komitmen dari semua karyawan dalam bentuk apapun yang dilakukan oleh perusahaan. Copyright © 2013 Department of industrial engineering. All rights reserved.

Kata Kunci: Budaya Kerja, Kaizen dan 5S

1 Pendahuluan

1.1 Latar Belakang Masalah

Karyawan adalah sumber daya yang berperan aktif dan dominan dalam setiap kegiatan perusahaan yang berperan sebagai perencana, pelaku, dan penentu terwujudnya tujuan organisasi. Selain itu karyawan merupakan sumber daya unik karena memiliki pikiran, perasaan, keinginan, status, dan latar belakang yang heterogen. Apabila pengelolaan karyawan dilakukan dengan baik maka perusahaan akan mendapatkan sumber daya yang unggul. Oleh karena itu pengelolaan karyawan dalam perusahaan sangatlah penting bagi pencapaian keberhasilan perusahaan. Adapun pencapaian keberhasilan perusahaan dapat dilakukan dengan meningkatkan kinerja karyawannya. Kinerja merupakan hasil atau tingkat keberhasilan seseorang secara keseluruhan selama periode tertentu di dalam melaksanakan tugas dibandingkan dengan berbagai kemungkinan, seperti standar hasil kerja, target atau sasaran dan kriteria yang telah ditentukan terlebih dahulu dan telah disepakati bersama. Karyawan merupakan elemen penting dalam perusahaan. Meskipun telah ditemukan teknologi baru, sumber daya alam yang baik dan modal yang memadai perusahaan tidak akan dapat memanfaatkan dan mengoptimalkan faktor tersebut tanpa dukungan sumber daya manusia atau karyawan yang berkualitas menyadari pentingnya peran sumber daya manusia, maka setiap perusahaan

harus melakukan upaya pemberdayaan sumber daya manusia yang bertujuan untuk meningkatkan kinerja secara optimal. *Output* yang optimal merupakan tujuan sebuah organisasi, untuk mencapai tujuan tersebut diperlukan adanya budaya perusahaan untuk menunjang keberhasilan organisasi. Budaya perusahaan perlu dipertahankan dan diperkuat serta diperkenalkan kepada karyawan dengan cara disosialisasikan agar persepsi karyawan seiring dengan nilai-nilai perusahaan.

1.2 Perumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang masalah di atas maka, CV. Rapi Vulkanisir perlu menerapkan manajemen 5S demi memotivasi karyawan untuk meningkatkan kinerjanya.

1.3 Tujuan Penelitian

Tujuan dari penelitian ini adalah untuk mengetahui tentang manajemen 5 S dan menerapkan manajemen 5 S pada karyawan CV. Rapi Vulkanisir Aceh Besar.

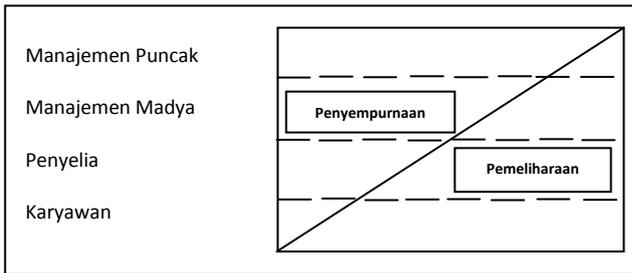
2.Landasan Teori

2.1 Pengertian Kaizen

Menurut Masaki Imai dalam bukunya KAIZEN, *Kaizen* berarti penyempurnaan. Disamping itu *kaizen* berarti penyempurnaan berkesinambungan yang melibatkan setiap orang baik manager maupun karyawan. Perbaikan ini melibatkan biaya yang tidak seberapa. Perbaikan dalam *kaizen* bersifat kecil dan berangsur, Namun proses *kaizen* mampu membawa hasil yang dramatis mengikuti waktu. Filsafat *kaizen* menganggap bahwa cara hidup kita, baik cara kerja, kehidupan sosial, maupun kehidupan rumah tangga perlu disempurnakan [1].

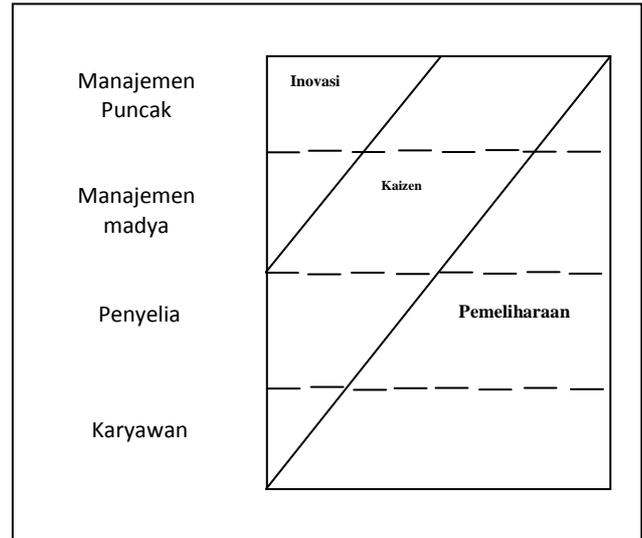
2.2 Kaizen dan Manajemen

Menurut Sheila Cane Jepang berpandangan terhadap Fungsi suatu pekerjaan, manajemen mempunyai dua komponen utama yaitu: pemeliharaan dan penyempurnaan. Pemeliharaan mengacu kepada kegiatan yang ditujukan kepada pemeliharaan standar teknologi, manajerial dan operasi saat ini. Penyempurnaan mengacu kepada penyempurnaan standar saat ini [2].



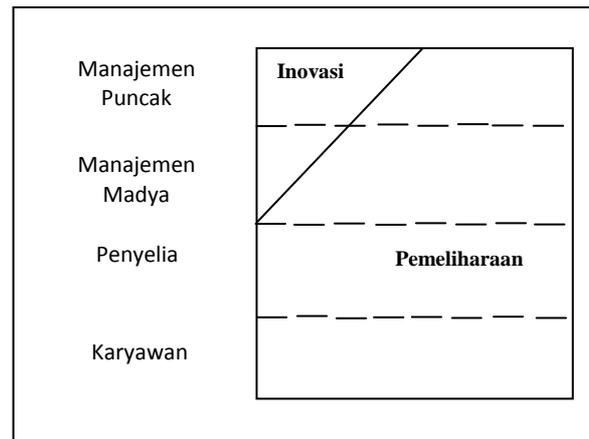
Gambar 1. Persepsi Jepang terhadap Fungsi Pekerjaan (1)

Menyempurnakan standar berarti menetapkan standar yang lebih tinggi. Setelah hal ini tercapai, kini menjadi tugas pemeliharaan manajemen agar standar baru itu diterapkan. Penyempurnaan berkesinambungan hanya dapat tercapai bila karyawan berusaha untuk mencapai standar yang lebih tinggi. Pemeliharaan dan penyempurnaan tidak dapat dipisahkan bagi manajer Jepang. Penyempurnaan dapat dipecah menjadi *Kaizen* dan pembaruan (Inovasi). *Kaizen* berarti penyempurnaan kecil yang diperoleh sebagai hasil usaha yang berkesinambungan. Pembaruan melibatkan penyempurnaan drastis sebagai hasil investasi besar dengan teknologi dan peralatan baru.



Gambar 2. Persepsi Jepang terhadap Fungsi Pekerjaan (2)

Sebaliknya persepsi sebagian besar manajer barat tentang fungsi pekerjaan tidak ada tempat untuk konsep *kaizen*, seperti ditunjukkan pada Gambar 3.



Gambar 3 Persepsi Barat terhadap Fungsi Pekerjaan

Perbedaan inovasi dengan *kaizen*, terdapat dua macam pendekatan masalah:

Tabel 1. Dua macam pendekatan masalah

Inovasi	<i>Kaizen</i>
Menerapkan teknologi dengan biaya tinggi	Menerapkan dengan akal sehat, lembar periksa, teknik-teknik sederhana yang tidak terlampaui banyak biaya.

Tabel 2. Perbedaan antara inovasi dan *improvement*

<i>Innovation</i>	<i>Improvement</i>
<i>To intend ideal situation</i>	<i>Step by step</i>
<i>Must be</i>	<i>Better than current</i>
	<i>As possible as</i>

2.3 Proses Versus Hasil

Menurut Masaki Imai dalam bukunya KAIZEN (Ky'zen) Kunci Sukses Jepang Dalam Persaingan [1]. Ada dua anjakan berbeda untuk maju: anjakan bertahap dan anjakan melompoat jauh ke depan. Perusahaan Jepang biasanya lebih menyukai rancangan bertahap sedangkan perusahaan Barat menyukai anjakan melompat jauh ke depan yang dilambangkan dengan istilah Inovasi. Kaizen adalah proses yang berkesinambungan, sedangkan Inovasi biasanya adalah keajaiban yang langsung jadi. *Kaizen* menekankan pola pikir berorientasi pada proses, karena proses harus sempurna, sehingga hasil dapat meningkat. Kegagalan mencapai hasil yang direncanakan merupakan cermin dari kegagalan proses. *Kaizen* berfokus kepada upaya manusia. *Kaizen* adalah proses penyelesaian masalah. Agar suatu masalah dapat dipahami secara benar dan diselesaikan maka masalah tersebut harus ditemukan dengan cara mengumpulkan data yang relevan. Mengumpulkan data tentang keadaan saat ini, membantu dalam memahami focus yang akan dituju hal ini menjadi langkah awal dalam upaya perbaikan

2.4. Konsep utama *Kaizen*

Konsep dan sistem yang mendasar dalam rangka mewujudkan strategi *kaizen* [3]:

1. *Kaizen* dan manajemen
2. Proses versus hasil
3. Siklus PDCA dan SDCA
4. Mengutamakan kualitas
5. Berbicara dengan data
6. Proses berikut adalah konsumen

Semua pekerjaan pada dasarnya terselenggara melalui serangkaian proses dan masing-masing proses memiliki pemasok dan konsumen. Proses selanjutnya harus diperlakukan sebagai konsumen, aksioma ini merujuk pada dua macam konsumen, yaitu konsumen internal dan konsumen eksternal. Kenyataan ini hendaknya dipakai sebagai dasar komitmen untuk tidak pernah meneruskan produk yang cacat atau informasi yang salah ke proses berikutnya

2.5 Sistem Utama *Kaizen*

Sistem utama yang harus mendapat posisi penting guna mencapai sukses strategi *Kaizen*:

1. *Total Quality Control / Total Quality Management*
2. Sistem produksi Just In Time
3. *Total Productive Maintenance*
4. Penjabaran kebijakan perusahaan
5. Sistem Saran
6. Kegiatan kelompok kecil

2.6 Penjabaran kebijakan perusahaan

Meskipun strategi *kaizen* ditujukan pada kegiatan menciptakan perbaikan, dampaknya akan terbatas bila semua orang melakukan perbaikan hanya agar ada kegiatan *kaizen* semata, tanpa suatu tujuan yang lebih nyata, oleh karena itu pihak manajemen harus menetapkan sasaran yang jelas guna memandu semua orang dan memastikan semua kepemimpinan dan kegiatan *kaizen* diarahkan guna mencapai tujuan tertentu. Manajemen puncak harus memiliki rencana untuk menjabarkan dan mewujudkan strategi, dan diturunkan melalui jenjang organisasi sampai mencapai tingkat operasional tenaga kerja. Dengan terjabarnya strategi ke tingkat bawah, rencana yang dibuat akan memuat lebih banyak rencana maupun kegiatan nyata secara spesifik.

2.7 Sasaran akhir dari strategi *Kaizen*

Kaizen berkaitan dengan perbaikan, aspek yang harus diperbaiki adalah aspek QCD [4].

1. Q (Quality)/kualitas yaitu tidak hanya berkaitan dengan kualitas produk jadi atau jasa layanan, namun juga kualitas dari prosesnya.
2. C (Cost)/biaya yaitu berkaitan dengan biaya secara keseluruhan sejak dari merancang, memproduksi, menjual dan memelihara produk atau jasa layanan tersebut.
3. D (Delivery)/penyerahan yaitu menyerahkan produk atau layanan jasa secara tepat jumlah dan tepat waktu.

2.8 Pemeliharaan tempat kerja (5 S)

Masaaki Imai menyampaikan konsepnya tentang *Kaizen* 5S sebagai berikut [1] :

1. Seiri

Merupakan suatu seni membuang, *'Thea art of throwing things away'*.

Seiri merupakan kegiatan memilah mana yang kita perlukan, yang sering kita perlukan, dan yang sebenarnya tidak kita perlukan. Hal ini muncul *Seiring* dengan adanya budaya menyimpan barang, penyimpanan barang-barang ini termasuk pula barang yang sebenarnya tidak diperlukan. Kerugian-kerugian

yang mungkin muncul akibat penumpukan barang yang sebenarnya tidak diperlukan antara lain :

- a. Waktu pencarian suatu barang menjadi semakin lama.
- b. Memungkinkan untuk menjadi sumber penyebab kecelakaan kerja.
- c. Perasaan jenuh karena ruangan yang terlalu padat.

Seiri adalah seni “membuang”. Membuang bukan saja barang-barang yang sudah ada, tetapi juga membuang benda-benda yang akan ada. Maksudnya, berusaha lebih selektif untuk memilih barang-barang yang disimpan saat ini dan akan disimpan (dalam artian sempit: akan dibeli) nantinya.

2. *Seiton*

Seiton berarti penataan dan penyimpanan. “*How many of what should be put where*”. Sebagian orang merasa bahwa penataan merupakan suatu hal yang mudah, dan memang seharusnya demikian. Tapi sejauh mana penataan yang baik telah kita jalankan masih merupakan pertanyaan. Suatu penataan yang baik adalah penataan yang mengacu pada efisiensi, kualitas, dan keselamatan :

- a. Efisiensi
Cara penyimpanan barang harus hemat (tempat, biaya, dan mudah dalam hal pengambilan (*storage*) dan pengembalian (*retrieval*)).
- b. Keselamatan
Cara penyimpanan dilakukan sedemikian rupa untuk mencegah timbulnya cedera, seperti sakit punggung, dan tergelincir.
- c. Kualitas
Seiton harus dilakukan dengan memperhatikan kualitas. Barang-barang yang disimpan harus selalu berada dalam kondisi siap : tidak berkarat, kusam, dimakan rayap, dsb.

3. *Seiso*

Seiso berarti pembersihan. Dengan pembersihan kita sekaligus “memeriksa”. *Cleaning is inspection*. Kegiatan membersihkan dipercaya sebagai pembawa semangat dan gairah baru bagi manusia. Ada 3 mekanisme dimana kegiatan ini akan memberikan hasil “mengejutkan” di tempat kerja :

- a. *Macro Level*
Membersihkan segala sesuatu yang kotor dan membereskan sebab-sebab munculnya kotoran tersebut. Dilakukan bersama-sama dan dalam skala besar-besaran.
- b. *Individual Level*
Membersihkan tempat kerja yang lebih spesifik sesuai tempat kerja masing-masing. Misalnya operator bubut membersihkan mesin bubut yang menjadi tanggung jawabnya. Bersifat personal dan dilakukan sebagai bagian pekerjaan sehari-hari.

c. *Micro Level*

Operator mulai melakukan kegiatan “membersihkan”nya dengan lebih teliti sampai ke komponen-komponen yang lebih spesifik dari mesinnya. Setelah melakukan pembersihan secara lebih mendetail, pekerja mulai berpikir tentang cara mempertahankan kebersihan. Ia mulai menyelidiki sumber-sumber debu, kontaminan, geram, dan mencari cara untuk mengeliminasi.

Dari 3 tahap ini, tempat kerja akan berubah menjadi lebih menyenangkan dan itu adalah hasil kerjanya sendiri. Kebanggaan akan tempat kerjanya pun akan bertambah. Pekerja yang bangga atas pekerjaannya adalah aset perusahaan yang tak ternilai.

4. *Seiketsu*

Seiketsu berarti pemantapan. Membakukan dan mempertahankan hasil 3S sebelumnya. Membakukan berarti berusaha menciptakan suatu mekanisme dimana ketidakberesan-ketidakberesan baru yang akan mengancam kondisi 3S sebelumnya dapat diidentifikasi sengan segera.

5. *Shitsuke*

Shitsuke berarti pembiasaan. Semua kegiatan 4S di atas tidak akan mungkin bertahan lama, bahkan mungkin tidak akan terlaksana, tanpa membuat semua orang yang melakukannya berulang-ulang, secara benar dan mempertahankan 3S yang pertama, maka *shitsuke* memastikan bahwa semua orang selalu menggunakan “alat” tersebut dengan benar.

3 Metodologi Penelitian

Penelitian dilakukan pada ruangan kantor administrasi cv. vulkanisir dengan penerapan manajemen 5S

4 Hasil Penelitian

Kaizen berarti perbaikan atau penyempurnaan berkesinambungan yang melibatkan setiap orang aik manager maupun karyawan. Perbaikan dalam kaizen bersifat kecil dan berangsur, namun proses kaizen mampu membawa hasil yang lebih baik.

Hal ini dapat dilihat pada penerapan 5S pada ruangan kantor administrasi CV. Rapi Vulkanisir Aceh Besar, yaitu:

4.1 *Seiri artinya Pemilahan*

Perusahaan melakukan pemilahan pada barang yang terpakai dan barang yang tidak dibutuhkan diberi label

merah. Hanya barang yang mempunyai nilai produktif yang disimpan dan ini belum terlaksana dengan baik, terlihat pada Gambar 4.



Gambar 4. Seiri – Lingkungan Kerja

Aktivitas yang dapat dan perlu dilaksanakan:

1. Menangani penyebab kotornya ruangan.
2. Pembersihan ruangan secara teratur.
3. Memindahkan barang yang tidak terpakai.

Dalam hal ini CV. Rapi Vulkanisir belum melakukan kegiatan-kegiatan yang berkaitan dengan pemilahan (Seiri), maka untuk itu diperlukan penerapan dalam melakukan aktifitas Seiri.

4.2 Seiton

Seiton artinya penataan, setiap barang ditata rapi sesuai dengan peruntukannya dan setiap barang memiliki tempatnya. Apabila ada barang yang hilang atau hampir habis mudah dideteksi. Setiap pekerjaan mudah untuk mengenali barang dan jumlahnya dapat dilihat pada Gambar 5.



Gambar 5. Seiton- Lingkungan Kerja

Aktivitas yang dapat dan perlu dilakukan :

1. Meletakkan barang atau peralatan pada tempatnya sendiri.
2. Pembagian jenis barang atau peralatan menurut kegunaannya masing-masing.
3. Menata ruangan dengan baik.

4. Menata arsip dengan baik.

5. Penataan barang yang masih terpakai dengan sebaik mungkin.

CV. Rapi Vulkanisir perlu membuat standar pengarsipan supaya ruangan lebih tertata rapi.

4.3 Seiso

Seiso artinya kebersihan, semua karyawan harus membersihkan tempat kerjanya secara bersama, kemudian beri jadwal kebersihan. Budaya kerja untuk rapi harus terus menerus ditanamkan padaseluruh karyawan secara bertahap dan menjadi agenda yang berkesinambungan dapat dilihat pada Gambar 6.

Sebelum

Sesudah



Gambar 6. Seiso - Lingkungan Kerja

Aktivitas yang dapat dan perlu dilakukan:

1. Menanamkan bahwa pembersihan menjadi tanggung jawab setiap karyawan yang ada dalam perusahaan.
2. Melakukan pemeriksaan dan mengoreksi masalah yang timbul berkaitan dengan hal kebersihan.
3. Kebersihan harus tercipta pada semua tempat dalam perusahaan.
4. Selalu dan terus berusaha meningkatkan kebersihan dalam perusahaan.

4.4 Seiketsu

Seiketsu artinya pemantapan. Membakukan dan mempertahankan hasil 3S sebelumnya.. Membakukan berarti berusaha menciptakan suatu mekanisme dimana ketidak beresan baru yang akan mengancam kondisi sebelumnya dan dapat diidentifikasi dengan segera.

Aktivitas yang dapat dan perlu dilakukan :

1. Memelihara tempat kerja yang bersih dan rapi dengan mengikuti disiplin 3S pertama.

2. Tetapkan standar kebersihan, pemilahan dan penataan.
3. Melakukan evaluasi secara berkala dan melakukan penilaian.
4. Informasikan kepada seluruh karyawan.

2. Penerapan manajemen 5S dengan baik dan benar dapat meningkatkan produktifitas karyawan.
3. Penerapan 5S dapat menciptakan lingkungan kerja yang bersih, higienis, aman dan menyenangkan bagi semua orang.

4.5 Shitsuke

Shitsuke berarti pembiasaan. Semua kegiatan 4 S diatas tidak akan mungkin bertahan lama, bahkan mungkin tidak akan terlaksana, tanpa membuat karyawan/semua orang melakukannya berulang-ulang, maka shitsuke memastikan bahwa semua orang selalu membudayakan 5S tersebut dengan benar.



Gambar 7 Shitsuke – Lingkungan Kerja

Aktifitas yang dapat dan perlu dilakukan :

1. Budayakan 5S sebagai aktifitas 5S sehari-hari.
2. Memasang slogan 5S di tempat area kerja.
3. Laksanakan konsep 10 menit 5S setelah selesai melaksanakan aktifitas harian.

Dari hal diatas CV. Rapi Vulkanisir perlu melakukan penerapan 5S dan bukan hanya dilaksanakan oleh karyawan saja melainkan manager perusahaan harus terlibat langsung hal ini dilakukan untuk mendapatkan produktifitas karyawan yang membudayakan 5S dan berdampak kepada perusahaan yang bersih dan nyaman.

4. Kesimpulan

Berdasarkan uraian dan pengamatan yang dilakukan berkaitan dengan penerapan manajemen 5S di CV. Rapi Vulkanisir,

maka dapat diambil kesimpulan sebagai berikut:

1. Penerapan manajemen 5S bukan hanya dilakukan oleh karyawan saja, tetapi oleh semua yang melakukan aktifitas didalam sebuah perusahaan termasuk manajer.

Daftar Pustaka

- [1] Imai, Masaaki., *Kaizen (Ky'zen): Kunci sukses Jepang dalam persaingan*, Jakarta: Penerbit PPM, 2001.
- [2] Imai, Masaaki, *Gemba kaizen Pendekatan Akal Sehat, Berbiaya Rendah Pada Manajemen*, PPM Jakarta, 1998.
- [3] Mihail Aurel Titu, *Constantin Oprean and Daniel Grecv, Applying the Kaizen Method and the 5S Technique In the Activity of Post, Sale Service in the Knowledge, Base Organization*, Proceeding of the International Multy Conference of Engineers and Computer Scientists (IMECS), Vol III, Hongkong, March 17 -19 ,2010.
- [4] Jeffrey K. Liker, *The Toyota Way, Prinsip Manajemen*, PPM Jakarta , 2004.