

Usulan Perbaikan Budaya Kerja Berdasarkan Metode 5S pada UKM Vanzz Mebel

Agung Brilian Priliana*, Dewi Shofi Mulyati, Anis Septiani

Prodi Teknik Industri, Fakultas Teknik, Universitas Islam Bandung, Indonesia.

agungbp003@gmail.com, dewishofi@gmail.com, septiani_27@yahoo.co.id

Abstract. In running a company, it must be supported by workers who have good habits, To obtain quality workers, it is necessary to take measures to foster and train workers. The importance of worker habits affects the productivity produced. Therefore, training and coaching of workers must be carried out. Worker coaching can be done by company leaders. This Final Project research was conducted at UKM Vanzz Mebel which is a furniture company that produces chairs, tables, cabinets and so on. The problem in this company is that workers have bad habits, from bad habits workers have an impact on the company, namely experiencing delays in orders for furniture products. Bad habits such as not cleaning the sawdust that has been cut, there is no storage place for tools, production equipment is not stored in its place, the work environment is dirty and employees are not responsible for maintaining and cleaning the tools that have been used. To improve these bad habits, 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke) was used. The 5S method collects data that supports the research process obtained by observation and interviews. The data collected is in the form of data on the number of equipment, raw materials, machines, and types of equipment, and types of raw materials. The 5S stages carried out include sorting, structuring, cleaning, standardizing and disciplining. The results obtained from the 5S method are the design of sorting, arrangement, cleaning, standardization and discipline at each work station. Proposals are given in the form of proposed improvements to work station layouts, proposed equipment cabinets and proposed fabric storage areas and proposed ways of disciplining workers. By conducting coaching using the 5S method, coaching will be carried out appropriately.

Keywords: *Work culture, 5S, Work Environmen.*

Abstrak. Dalam menjalankan sebuah perusahaan, harus didukung oleh pekerja yang memiliki kebiasaan baik, Untuk memperoleh pekerja yang berkualitas, perlu dilakukan tindakan pembinaan dan pelatihan pada pekerja. Pentingnya kebiasaan pekerja berpengaruh terhadap produktivitas yang dihasilkan. Maka dari itu harus dilakukan pelatihan dan pembinaan terhadap pekerja. Penelitian Tugas Akhir ini dilakukan di UKM Vanzz Mebel yang merupakan perusahaan mebel yang memproduksi kursi, meja, lemari dan sebagainya. Permasalahan pada perusahaan ini yaitu pekerja memiliki kebiasaan buruk. Kebiasaan buruknya seperti tidak membersihkan serbuk kayu yang telah di potong, tidak ada tempat penyimpanan perkakas, peralatan produksi tidak disimpan pada tempatnya, lingkungan kerja terdapat banyak sampah dan pegawai yang tidak bertanggung jawab untuk merawat dan membersihkan alat yang telah digunakan, dari kebiasaan buruk pekerja berdampak pada perusahaan yaitu mengalami keterlambatan pesanan produk mebel Untuk memperbaiki kebiasaan buruk tersebut maka digunakan 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke). Mengumpulkan data yang mendukung proses penelitian diperoleh dengan observasi dan wawancara. Data yang dikumpulkan adalah berupa data jumlah peralatan, bahan baku, mesin, dan jenis peralatan, dan jenis bahan baku. Tahapan 5S yang dilakukan meliputi pemilahan, penataan, pembersihan, standardisasi dan pendisiplinan. Hasil yang diperoleh dari metode 5S adalah rancangan pemilahan, penataan, pembersihan, standardisasi dan pendisiplinan pada setiap stasiun kerja. Usulan yang diberikan berupa usulan perbaikan lay out stasiun kerja, usulan lemari peralatan dan usulan tempat penyimpanan kain dan usulan cara pendisiplinan pekerja. Dengan melakukan pembinaan menggunakan metode 5S ini maka pembinaan akan dilakukan dengan tepat.

Kata Kunci: *Budaya kerja, 5S, Lingkungan Kerja.*

A. Pendahuluan

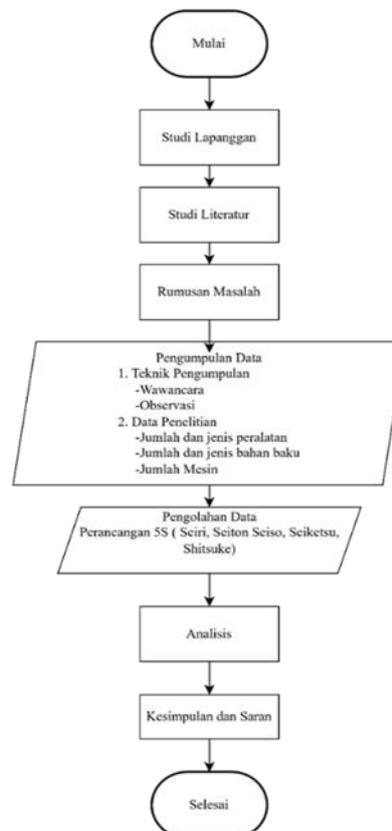
Budaya kerja adalah kebiasaan yang dilakukan berulang-ulang oleh pegawai dalam suatu organisasi (Nawawi,2003). Budaya kerja adalah nilai atau sifat yang dimiliki oleh kelompok atau organisasi yang tercermin dalam sikap dan menjadi perilaku dalam bekerja, budaya kerja 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke) tidak hanya digunakan untuk melakukan perbaikan di lingkungan kerja, tapi juga dapat memperbaiki cara berpikir karyawan terhadap pekerjaannya. (Supriyadi dkk 2006).

Usaha Kecil Menengah (UKM) Vanzz Mebel adalah perusahaan yang bergerak dibidang mebel. Perusahaan tersebut memproduksi produk furniture seperti kursi, lemari, meja, dan furniture lainnya. Perusahaan Vanzz Mebel menghadapi masalah keterlambatan pesanan yang menyebabkan produktivitas perusahaan menurun sehingga mengalami penurunan pesanan produk mebel. Permasalahan keterlambatan pesanan disebabkan oleh kebiasaan buruk yang terjadi pada rantai produksi seperti tidak membersihkan serbuk kayu 1 yang telah di potong, tidak ada tempat penyimpanan perkakas, peralatan produksi tidak disimpan pada tempatnya, lingkungan kerja terdapat banyak sampah dan pegawai yang tidak bertanggung jawab untuk merawat dan membersihkan alat yang telah digunakan.

Uraian masalah berdasarkan uraian diatas yang mengacu pada permasalahan yang akan dilakukan penelitian. Bagaimana kondisi budaya kerja yang dilakukan UKM Vanzz Mebel saat ini ? dan Bagaimana perancangan budaya 5S dapat meningkatkan efisiensi dan menghilangkan kebiasaan pekerja yang buruk di lingkungan kerja ? Tujuan yang didapat untuk menjawab dari rumusan masalah adalah Mengidentifikasi budaya kerja saat ini pada UKM Vanzz Mebel dan Merancang budaya kerja 5S untuk meningkatkan efisiensi dan menurunkan kebiasaan pekerja yang buruk di lingkungan kerja.

B. Metode

Alur proses penelitian digunakan untuk mengetahui seluruh alur penulisan. Tahapan penulisan penelitian pada UKM Vanzz Mebel dengan menggunakan metode 5s.



Gambar 1. Tahapan Riset

C. Hasil Penelitian dan Pembahasan

Kondisi UKM Vanzz mebel seperti pencampuran bahan kayu yang telah di potong, tidak ada tempat penyimpanan perkakas, peralatan produksi tidak disimpan pada tempatnya, lingkungan kerja yang kotor dan pegawai yang tidak bertanggung jawab untuk merawat dan membersihkan alat yang telah digunakan.

Hasil Temuan Pertama



Gambar 2. Stasiun Kerja Pemotongan

1. Kebersihan dan Kerapian:

Kurangnya kebersihan dan kerapian di stasiun kerja dapat menghambat efisiensi kerja dan menyebabkan kecelakaan. Potongan kayu dan serbuk kayu di lantai dapat menyebabkan pekerja tergelincir atau terjatuh.

Alat-alat yang berserakan di meja kerja dan lantai produksi dapat menyulitkan pekerja dalam menemukan alat yang diperlukan, sehingga mengurangi produktivitas.

2. Manajemen Alat dan Material:

Penyimpanan alat yang rusak atau kotor dapat menyebabkan kerusakan pada alat-alat dan mengurangi umur pakai.

Tidak adanya tempat penyimpanan yang khusus untuk alat dan material dapat menyebabkan kehilangan atau kerusakan alat.

3. Keamanan Kerja:

Kondisi kerja yang tidak aman dapat meningkatkan risiko kecelakaan kerja. Selang spiral yang tergantung dan barang-barang yang berserakan di lantai dapat menyebabkan kecelakaan.

Kehadiran hewan di area kerja meningkatkan risiko kecelakaan.

Tidak ada garis pembatas pada setiap area kerja yang digunakan.

Seiri/Pemilahan

Tabel 1. Alat Kerja

No	Item	Jumlah
1	Penggaris	4
2	Meteran	5
3	Pensil	7
4	Gergaji Tangan	4
5	Gergaji Meja	3
6	Amplas	2
7	Bor Tangan	3
8	Meja Kerja	8
9	Mesin jait	1
10	Kompressor cat	2
11	Paku	250
12	Sekrup	150
13	Lem Kayu	6
14	Kaleng Cat	25
15	Botol Vernish	16
16	Botol Minyak Kayu	4

Tabel 2. Hasil Pemilahan

No	Nama Barang	Kondisi			Peralatan tidak perlu	Keterangan
		Baik	Cacat	Rusak		
1	Penggaris	1	2	1		Alat untuk pengukuran bahan kayu
2	Meteran	4	1			Alat untuk pengukuran bahan kayu
3	Pensil	5	2			Penanda area pemotongan
4	Gergaji Tangan	4				Pemotongan manual
5	Gergaji Meja	3				Pemotongan kayu menjadi ukuran tertentu
6	Bor Tangan	2				Membuat lubang pada posisi tertentu
7	Meja Kerja	8				Permukaan kerja untuk berbagai aktivitas
8	Mesin gerinda	2				Alat Pemotongan kayu
9	Tong Sampah			1		Tempat pembuangan sampah
10	Sapu		1			Untuk membersihkan stasiun kerja
11	Bungkus Rokok				5	Sampah

Sumber: Data Penelitian yang Sudah Diolah, 2024.

Seiton/Penataan

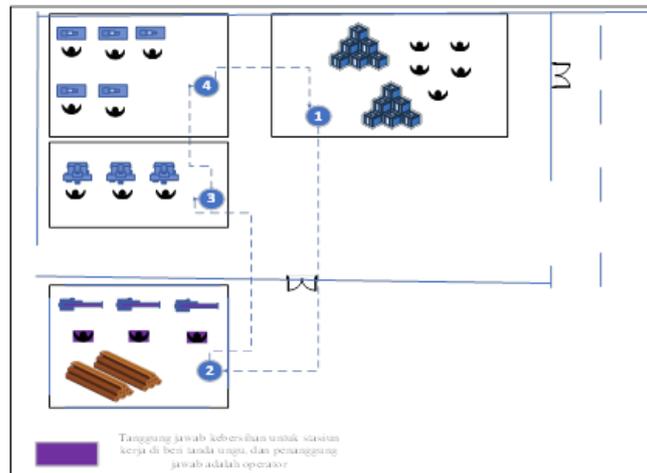
Penataan barang dilakukan berdasarkan *frekuensi* pemakaian peralatan. *frekuensi* pemakaian peralatan dibagi menjadi tiga bagian yaitu sering, sedang dan jarang.

Tabel 3. Hasil Penataan

No	Nama Barang	Frekuensi Pemakaian			Tempat Penyimpanan		
		Sering	Sedang	Jarang	Stasiun Kerja	Lemari stasiun kerja	Gudang
1	Penggaris		√			√	
2	Meteran	√			√		
3	Pensil	√			√		
4	Gergaji Tangan	√			√		
5	Gergaji Meja	√			√		
6	Bor Tangan		√			√	
7	Meja Kerja	√			√		

Seiso/Pembersihan

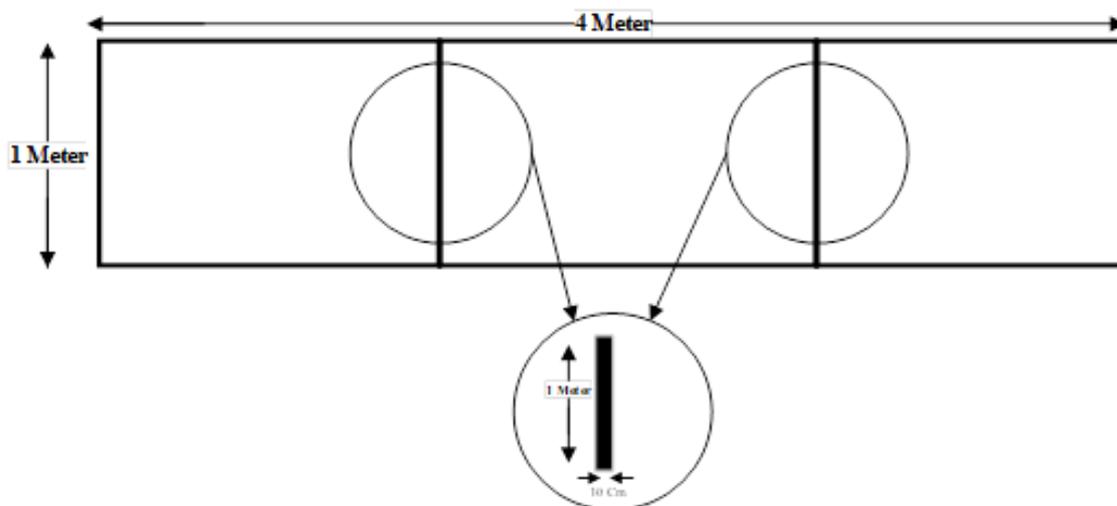
Pada tahapan *Seiso* dilakukan perencanaan sehingga dapat mencapai area kerja yang tidak ada sampah, debu dan barang asing pada area kerja, mesin produksi, alat kerja, dan lantai produksi. dilakukan pembersihan dengan membagi tanggung jawab kebersihan pada operator. Peta tanggung jawab kebersihan, pada peta ini dilakukan tempat pembagian kerja untuk tanggung jawab kebersihan,



Gambar 3. Peta Tanggung Jawab

No	Kode Warna	Peralatan pada stasiun
1	Purple	Pemotongan
2	Yellow	Kerangka
3	Green	Finishing
4	Brown	Gudang Bahan Baku

Gambar 4. Label Warna



Gambar 5. Pembatas Meja Kerja

Analisis dan Pembahasan

Penerapan metode 5S bertujuan untuk melakukan perbaikan terus-menerus pada lingkungan kerja sehingga kondisinya menjadi lebih baik dibandingkan dengan sebelumnya, yang pada akhirnya dapat meningkatkan produktivitas.

Perancangan Seiri bertujuan untuk mengidentifikasi dan memilah semua peralatan, bahan, dan lainnya yang ada di lantai produksi. Sebagai langkah pertama dalam metode 5S, Seiri melibatkan pemilahan peralatan yang diperlukan dan yang tidak diperlukan

Pada tahap Seiton barang-barang diatur dengan rapi agar mudah ditemukan dan dikembalikan ke tempatnya saat diperlukan.

Penerapan Seiso mencakup pembuatan jadwal pembersihan dan penetapan tanggung jawab kebersihan di area kerja agar tidak ada sampah, debu, atau benda asing di area kerja, mesin produksi, alat kerja, dan lantai produksi.

Perancangan Seiketsu bertujuan untuk memperkuat penerapan 3S. Seiketsu membantu meningkatkan disiplin kerja dengan mengikuti langkah-langkah yang telah diterapkan sebelumnya (Seiri, Seiso, Seiton). Perancangan Seiketsu ini mencakup pembuatan mekanisme pemantauan dan kegiatan inspeksi harian 3S.

Shitsuke adalah langkah yang bertujuan untuk mengubah kebiasaan seseorang agar dapat mengikuti prosedur 4S. Konsep Shitsuke bergantung pada kesadaran akan pentingnya 5S.

D. Kesimpulan

Budaya kerja UKM Vanzz Mebel termasuk kedalam budaya kerja yang buruk seperti tidak menjaga kebersihan dan kerapian, kurangnya tanggung jawab, kurangnya komunikasi sehingga terjadi miskomunikasi antar pekerja. Rancangan Seiri pada lantai produksi pabrik UKM Vanzz Mebel adalah mengeliminasi barang-barang yang tidak diperlukan pada setiap stasiun kerja, dan memberi label merah pada peralatan yang tidak diperlukan dan yang rusak. rancangan Seiton pada lantai produksi UKM Vanzz Mebel adalah menentukan frekuensi pemakaian barang setiap stasiun, dan menetapkan tempat penyimpanan barang-barang setiap stasiun. rancangan Seiso pada lantai produksi pabrik UKM Vanzz Mebel adalah membuat jadwal pembersihan setiap stasiun, rancangan Seiketsu pada lantai produksi pabrik UKM Vanzz Mebel adalah membuat mekanisme pantau, mekanisme yang digunakan terdiri dari label warna dan garis pembatas. rancangan Shitsuke pada lantai produksi pabrik UKM Vanzz Mebel dengan melakukan pembiasaan prosedur 5S, 63 pemberian penghargaan, terhadap operator yang berprestasi dan mensosialisasikan peraturan-peraturan 5S untuk pengembangan kebiasaan dalam hal mematuhi aturan di tempat kerja.

Ucapan Terimakasih

Terimakasih saya ucapkan kepada Orang Tua, Dosen Pembimbing dan Teman yang telah membantu dalam pembuatan artikel ilmiah ini.

Daftar Pustaka

- AceHardware. (2024). *Tool storage bins* < <https://www.acehardware.com/departments/tools/tools-storage-and-organization/tool-storage-bins/2417939> > [Diakses Juli 2024]
- All4Racking. (2024). *Fabric roll storage rack*. <<https://id.all4racking.com/specialty-racks/roll-storage/fabric-roll-storage-rack.html>> [Diakses Juli 2024]
- Dezonda. R. P. (2011) “Penerapan Nilai –Nilai Dasar Budaya Kerjadan Prinsip-Prinsip Organisasi Budaya Kerja Pemerintah dengan Baik Dan Benar” Jurnal sasi Vol.17, No 3. Ambon : Jurnal SASI Faculty of Law, Universitas Patimura <<https://fhukum.unpatti.ac.id/jurnal/sasi/article/view/363/187>> [diakses desember 2023]
- Ervianto, W. I. (2023). *Manajemen proyek konstruksi*. Penerbit Andi.

- Gering, Supriyadi dan Triguno. (2001). *Budaya Kerja Organisasi Pemerintah*. LAN R [e-book] Tersedia pada : IAIN Fattahul Muluk <DOI:10.55606/juitik.v1i2.156> >[diakses desember 2023]
- Hirano, H. (1996) *Penerapan 5S di Tempat Kerja: Pendekatan Langkah-langkah Praktis*(terjemahan). Jakarta: PQM Consultants.
- Halim, L. (2006) “Perancangan 5S bagian produksi dan bagian maintenance: PT. Harapan widyatama pertiwi (unilon)”. S1. Jakarta: universitas bina nusantara.
- Jahja, K (1995). 5R (Ringkas, rapi, resik, rawat, rajin) : Dasar Membangun Industri Kelas Dunia. Jakarta Pusat: *Productivity and Quality Management Consultant*.
- Osada, T. (2004) “*Sikap Kerja 5S: Seiri Pemilahan, Seiton Penataan, Seiso Pembersihan, Seiketsu Pemantapan, Shitsuke Pembiasaan*”. Penerjemah: Dra. Mariani Gandamihardja. Jakarta. Penerbit PPM.
- Reza, M. (2019). Penerapan 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke) Pada Area Kerja Sebagai Upaya Peningkatan Produktivitas Kerja. *Journal of Industrial Engineering, Scientific Journal on Research and Application of Industrial System*. vol 4, no 2: 72-81<[10.33021/jie.v4i2.892](https://doi.org/10.33021/jie.v4i2.892)>[diakses desember 2023]
- Azzahra, S. H. (2021) Implementasi 5s Dan Fmea Pada Area Kerja Divisi Online Sebagai Upaya Peningkatan Efektivitas. S1. Universitas Islam Indonesia
- Sedarmayanti, (2011). *Sumber Daya Manusia dan Produktivitas Kerja*. Jakarta : Mandar Maju
- 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.
- Waluyo, P (2011). ”*Analisis Penerapan Program K3/5r Di Pt X Dengan Pendekatan Standar Ohsas 18001 Dan Statistik Tes U Mann-Whitney Serta Pengaruhnya Pada Produktivitas Karyawan*”. *Jurnal Standardisasi* ,Vol. 13, No.3. Jakarta: Pusat Audit Teknologi Badan Pengkajian dan Penerapan Teknologi.
- Yanto, H (2019) Analisis Program Keselamatan Dan Kesehatan Kerja Di Bagian Produksi Dengan Menggunakan Metode 5s [e-journal]Vol 18(1), 23-30. Tersedia pada : Prodi Teknik Industri, Fakultas Sains dan Teknologi, Universitas Teknologi Yogyakarta,<<https://doi.org/10.12928/si.v18i1.12443>> [diakses desember 2023]
- Muhammad Yudio Saralino, Puti Renosori. Usulan Perbaikan Kualitas Produk Menggunakan Metode SQCDan TRIZ. *Jurnal Riset Teknik Industri* [Internet]. 2024 Jul 9;49–58. Available from: <https://journals.unisba.ac.id/index.php/JRTI/article/view/3841>
- Afif Syarifuddin Muflih, Reni Amaranti, Agus Nana Supena. Usulan Perencanaan Produksi dengan Pendekatan Material Requirement Planning (MRP). *Jurnal Riset Teknik Industri* [Internet]. 2024 Jul 9;59–68. Available from: <https://journals.unisba.ac.id/index.php/JRTI/article/view/3845>
- Renaldi R, Mulyati DS. Usulan Perbaikan Kualitas Pelayanan Restoran Menggunakan Metode Servqual dan Kano. *Jurnal Riset Teknik Industri* [Internet]. 2022 Dec 20;109–16. Available from: <https://journals.unisba.ac.id/index.php/JRTI/article/view/1245>