

USULAN PERBAIKAN PADA PENYIMPANAN DEPARTEMEN QUALITY CONTROL DAN PENGEPAKAN MENGGUNAKAN METODE 5S PADA CVIMOLA WEAR INDUSTRIES

Rizpan Sopian ¹⁾*, Sri Suci Yuniar ²⁾

^{1,2)}Program Studi Teknik Industri, Fakultas Teknologi Teknik Industri,
Institut Teknologi Nasional, Bandung

Corresponding Author : rizpansopian1705@gmail.com

ABSTRAK

Tempat produksi di CV. Imola Wear Industries sudah diatur tata letak dan proses pengerjaannya, akan tetapi masih banyak barang dan alat yang tidak tertata dengan rapih sehingga dapat menghambat proses pengerjaan beberapa departemen seperti area penyimpanan pada departemen Quality Control dan Pengemasan belum tertata dengan rapih, produk jadi belum tersusun sesuai dengan ukurannya sehingga operator sulit dalam mencari produk, Agar area kerja lebih terorganisir, maka perlu dilakukan implementasi 5S agar area penyimpanan dapat tertata dan terstruktur dengan baik, 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke) merupakan dasar bagi mentalitas karyawan untuk melakukan perbaikan (improvement) dan juga untuk mewujudkan kesadaran mutu (quality awareness). Penerapan metode 5S bertujuan untuk mempermudah operator melakukan penyortiran terhadap produk dan meminimalisir kesalahan sebelumnya yang terjadi, dapat meningkatkan produktivitas operator, area departemen lebih bersih dan tertata rapih, dan waktu operator dalam melakukan pekerjaan lebih efisien.

Kata Kunci: 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke) Peningkatan Produktivitas.

1 PENDAHULUAN

Dengan tujuan untuk menjaga kualitas penampilan artikel di dalam jurnal, para penulis Persaingan antar perusahaan yang semakin ketat sehingga setiap pelaku industri harus siap berkompetisi dan selalu meningkatkan efektifitas dan efisiensi kinerja pada seluruh aspek perusahaan yang dapat meningkatkan produktivitas. Dimana perusahaan harus melakukan penangan dan perbaikan dengan cara perusahaan harus mengikuti perkembangan IPTEK dan menerapkan pengendalian maupun pengawasan supaya keefektifan dan keefisienan perusahaan mencapai hasil yang maksimal. Selain itu perusahaan juga harus memperhatikan kualitas produk, sehingga produk yang dihasilkan dapat bersaing dengan produk pesaing sejenisnya, (Ira, Akhmad, & Ahmad, 2021). Area penyimpanan menjadi salah satu faktor dan komponen penting dalam menjadi kualitas, penyimpanan barang yang tepat dapat memelihara kondisi, kualitas serta daya tahan barang yang disimpan. Selain dalam hal penyimpanan ada beberapa aktivitas lain yang perlu diidentifikasi untuk meningkatkan produktivitas. Non Value Added Activity atau aktivitas yang tidak memberikan nilai tambah seperti mencari, menyimpan barang, memindahkan barang, pemeriksaan, dan penyimpanan. Selain itu tempat dan lingkungan kerja juga menjadi salah satu aspek penting dalam berjalannya sebuah produksi. (Afandi, Rizky, & Hidayat, 2022).

Imola Wear Industries perusahaan yang bergerak di bidang konveksi yang menggunakan sistem make to order dalam pemenuhan permintaanya, dengan bahan baku utama yaitu kain dan sablon printing. Tempat produksi di CV. Imola Wear Industries sudah diatur tata letak dan proses pengerjaannya, akan tetapi masih banyak barang dan alat yang tidak tertata dengan rapih sehingga dapat menghambat proses pengerjaan dan juga dapat membahayakan bagi karyawan. Permasalahan lainnya tempat kerja yang sempit, suhu ruangan yang cukup tinggi, dan tempat kerja yang belum ergonomis. Selain itu pada beberapa departemen seperti area penyimpanan pada departemen Quality Control dan Pengepakan belum tertata dengan rapih, produk jadi belum tersusun sesuai dengan ukurannya sehingga operator sulit dalam mencari produk, pola penyimpanan barang belum dikelola dengan baik sehingga menyebabkan barang jadi dan bahan baku produksi tidak tersusun dengan rapih sehingga membuat area pekerjaan menjadi terbatas sehingga pekerja harus merapikan barang lama terlebih dahulu apabila ada barang baru yang harus disimpan, selain itu Selanjutnya terdapat beberapa permasalahan pada area kerja yang tidak rapih seperti masih banyak waste yang tergeletak pada area produksi, banyak pekerja yang menaruh bahan baku, barang jadi, dan barang bekas di sembarang tempat dengan alasan mudah untuk mengingat dan mengambil. Agar area kerja lebih terorganisir, maka perlu dilakukan implementasi 5S agar area penyimpanan dapat tertata dan terstruktur dengan baik, sehingga tidak terjadi kesalahan ukuran dalam packing yang menyebabkan kerugian. Area penyimpanan yang tertata dengan baik dapat mengurangi resiko kerugian seperti pengeluaran tambahan dan penambahan waktu kerja karena kesalahan ukuran produk dalam packing/pengepakan.

1.1 Identifikasi Masalah

Imola wear industries dalam produksi tentunya ada permasalahan, permasalahan tersebut yaitu dalam penyimpanan pada departemen *Quality Control* dan Pengepakan sehingga terjadi kesalahan penyimpanan dalam ukuran produk yang telah jadi, ukuran produk yang telah jadi meliputi XXL, XL, L, M, dan S. kondisi departemen *Quality Control* dan departemen pengepakan menggunakan meja kerja yang sama, kondisi departemen *Quality Control* tidak ada rak penyimpanan untuk menyortir produk jadi, sehingga operator harus bekerja dua kali penyortiran. Kondisi departemen pengepakan belum tertata rapih dan penyimpanannya pun **tidak rapih sehingga pada saat akan melakukan pengiriman**, operator harus menyortir ulang barang kembali yang tentunya akan terjadi gerakan *not value cost* atau gerakan yang tidak ada keuntungannya sehingga pemborosan waktu, pemborosan tenaga, dan mengganggu kelancaran alur produksi yang berada dalam perusahaan CV Imola Wear Industries, maka dari itu tentunya dalam departemen *Quality Control* perusahaan harus ada penambahan rak penyimpanan dan departemen pengepakan harus di tata agar lebih rapih serta harus diberikan label ukuran agar tidak terjadi kesalahan maupun kerja berulang.

2 STUDI PUSTAKA

Studi Literatur berisikan teori-teori pendukung yang digunakan pada saat penelitian, diantaranya metode 5S dan cara penerapannya, 5S merupakan suatu konsep penerapan sikap kerja yang menekankan pada pengelolaan kondisi fisik tempat kerja yang terorganisir. Nama 5S sendiri berasal dari huruf pertama istilah Jepang, yaitu *Seiri*, *Seiton*, *Seiso*, *Seiketsu*, dan *Shitsuke* yang menjadi

semboyannya. Bekerja pada tempat yang terorganisir dengan baik, aman, dan sehat dapat bermanfaat agar pekerja tidak cepat kelelahan, sehingga semangat kerja dapat dipertahankan dalam waktu yang relatif lama. Selain itu juga akan menimbulkan rasa kepedulian terhadap pekerjaan, partisipasi yang tinggi, dan penyelesaian kerja yang baik (Apriyatna, 2008). Program 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke*) merupakan dasar bagi mentalitas karyawan untuk melakukan perbaikan (*improvement*) dan juga untuk mewujudkan kesadaran mutu (*quality awareness*). (Wardani, Kharisma, & Nurazis, 2021).

3 METODE

3.1.1 Identifikasi Metode Pemecahan Masalah

Berdasarkan masalah yang ada pada perusahaan metode yang cocok untuk menyelesaikan permasalahan yang ada adalah penerapan dan implementasi metode 5S.

3.1.2 Pengumpulan Data

Pengambilan data dilakukan dengan melakukan penilaian pada area penyimpanan di departemen Quality Control dan Pengepakan menggunakan kuisiioner atau Form 5S dengan cara melakukan wawancara secara langsung kepada pekerja atau operator sebagai acuan untuk mengukur sejauh mana konsep 5S sudah diterapkan pada area penyimpanan di departemen Quality Control dan Pengepakan di CV.Imola Wear Industries. Penilaian dengan cara melakukan observasi dengan menggunakan kuisiioner kepada dua operator, satu operator bagian penyimpanan dan satu operator bagian Quality Control. Berikut adalah kuisiioner atau form penilaian 5S. Pada penilaian menggunakan form 5S / kuisiioner 5S, terdiri dari 19 pertanyaan dimana 3 pertanyaan untuk kategori seiri, 6 pertanyaan untuk kategori Seiton, 3 pertanyaan untuk Seiso, 4 pertanyaan untuk Seiketsu, dan 3 pertanyaan untuk Shitsuke. Masing-masing pertanyaan diberikan penilaian dengan skala score dimana "0" = sangat buruk, "1" = buruk, "2" = cukup "3" = baik "4" = sangat baik

Tabel 1 Kuisioner

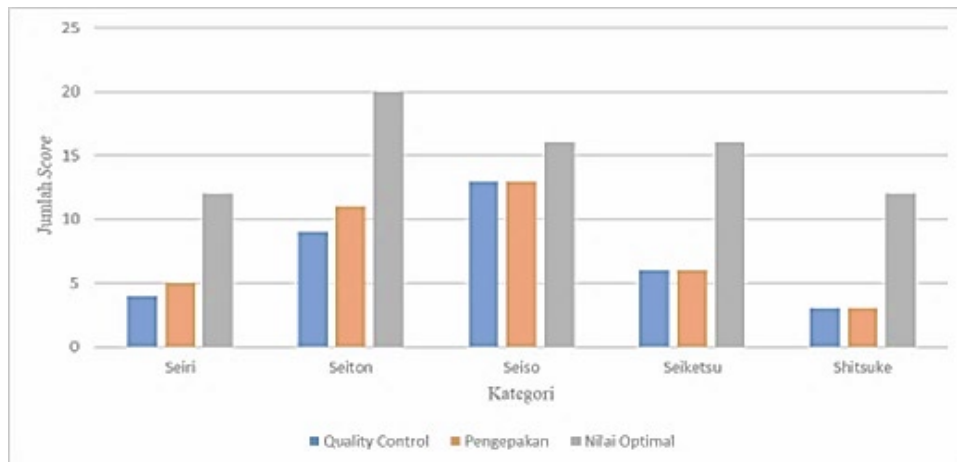
5S	NO.	Kriteria		Departemen Kerja			
				Quality Control		Pengepakan	
				Score	Total Score	Score	Total Score
Seiri	1	Melakukan pemisahan ukuran produk yang sudah jadi	Apakah terdapat pemisahan ukuran produk, jenis barang, yang sudah jadi ?	1	4	2	5
	2	Sisa Material (Wash) Mempunyai tempat sendiri	Apakah pada Departemen <i>Quality Control</i> dan Pengepakan terdapat tempat untuk membuang sisa material (<i>West</i>)	1		1	
	3	Semua kebutuhan Pada <i>Quality control</i> dan pengepakan sudah di pisahkan	Apakah kebutuhan / alat kerja pada <i>Quality Control</i> dan Pengepakan sudah di siapkan dan ditempatkan di masing masing tempat ?	2		2	
Seiton	4	Terdapat labeling ukuran produk	Apakah Terdapat Labeling, ukuran produk, jenis produk pada rak penyimpanan ?	1	7	1	8
	5	Tempat penyimpanan diatur dengan baik sehingga mudah dilihat, diambil dan dikembalikan	Apakah tataletak penyimpanan produk dan alat kerja sudah diatur dengan baik, sehingga mudah dilihat, diambil dan dikembalikan oleh operator ?	1		2	
	6	Terdapat rak penyimpanan	Apakah pada Departemen <i>Quality Control</i> dan Pengepakan terdapat rak penyimpanan untuk produk dan alat kerja ?	2		2	

	7	Penataan produk jadi	Apakah dilakukan penataan ketika produk yang sudah jadi pada departemen sebelumnya masuk ke departemen Quality control dan Pengepakan ?	1		1	
	8	Bahan pengemasan dan produk jadi mudah dijangkau	Apakah ketika melakukan pengemasan bahan dan produk jadi mudah dijangkau ?	2		2	
	9	Semu item ditempatkan pada lokasi yang tepat	Apakah sebelum dan sesudah melakukan aktivitas kerja, peralatan/alat kerja ditempatkan pada tempatnya ?	2		2	
Seiso	10	Tidak ada debu, kotoran dan noda	Apakah kondisi departemen Quality Control dan Pengepakan sebelum, pada saat melakukan aktivitas kerja dan sesudah melakukan aktivitas kerja dalam keadaan bersih ?	3	13	3	13
	11	Adanya peralatan Kebersihan yang cukup (sapu, Tempat Sampah, dan lainnya)	Apakah peralatan kebersihan tersedia di quality control dan pengepakan ?	4		4	
	12	Terdapat mekanisme yang jelas untuk Penanggung jawab kebersihan	Apakah terdapat mekanisme untuk penanggung jawab kebersihan ?	4		4	
Seiketsu	13	Adanya upaya dan meknisme supaya 3S (Seiri, Seiton dan Seiketsu) ini selalu dilaksanakan dengan baik	Apakah ada upaya dan mekanisme untuk menjalankan 3S/ 12 kegiatan diatas ini dilaksanakan dengan baik ?	1	6	1	6
	14	Terdapat jadwal rutin untuk	Apakah terdapat jadwal rutin untuk	3		3	

		membersihkan area kerja	membersihkan area kerja			
	15	Terdapat SOP kerja yang mendukung 5S	Apakah terfapat SOP kerja yang mendukung kegiatan 5S ?	1	1	
	16	Terdapt ajakan dan inisiatif diri untuk selalu melaksanakan 5S berupa slogan, peringatan dll	Apakah terdapat ajakan dan ini siatif untuk selalu melaksanakan 5S ?	1	1	
Shitsuke	17	Terdapat pembelajaran mengenai 5S	Apakah Sebelumnya ada kegiatan pembelajaran atau sosialisasi mengenai 5S ?	1	1	3
	18	Terdapat pemberian motivasi/pengingat untuk melaksanakan 5S	Apakah Terdapat pemberian motivasi atau pengingat yang dilakukan oleh top manager untuk selalu melaksanakan 5S ?	1	1	
	19	Adanya peroses penilaian dan evaluasi terhadap 5S	Apakah ada proses penilaian dan evaluasi terhadap 5S / kegiatan diatas ?	1	1	
Total Score				33	35	

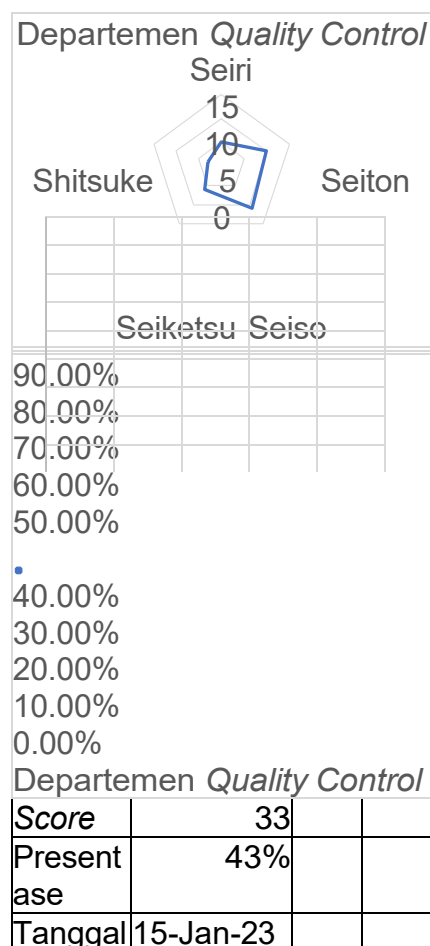
3.2 Pengolahan Data

Berdasarkan Tabel 2. Untuk departemen Quality Control terdapat 11 pertanyaan dengan score 1 (buruk), dan 2 pertanyaan dengan score 2 (cukup). Seiri, Seiketsu dan Shitsuke memiliki paling banyak Score 1 (buruk). Pada departemen Pengepakan, dapat dilihat bahwa terdapat 9 pertanyaan dengan score 1 (buruk). Seiton, Seiketsu dan Shitsuke memiliki paling banyak Score 1 (buruk). Grafik perbandingan jumlah score tiap kategori pada setiap departemen kerja dengan nilai optimal dapat dilihat pada Gambar 1. Berdasarkan Gambar 1, dapat dilihat jumlah score yang dihasilkan untuk seetiap kategori belum memenuhi nilai optimal. Nilai optimal untuk masing masing kategori didapat dengan menggunakan rumus berikut : Nilai optimal = jumlah pertanyaan x score tertinggi



Gambar 1 Jumlah Score Per Kategori Setiap Departemen Kerja

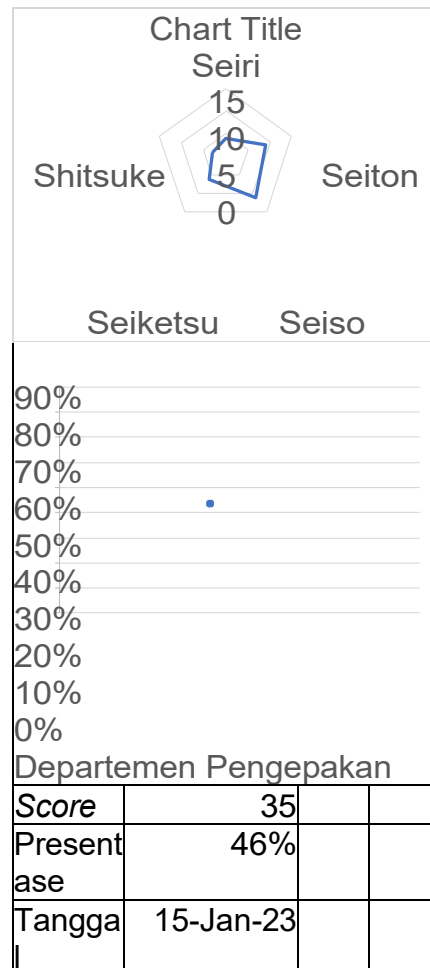
Grafik jumlah score per kategori setiap departemen ditransformasikan pada radar chart. Pada Gambar 2.3 ditampilkan Radar Chart untuk departemen Quality Control dan Pada Gambar 2.4 ditampilkan Radar Chart untuk departemen Pengepakan.



Gambar 2 Radar Chart Departemen Quality Control

Dari data pada radar chart didapatkan hasil untuk departemen Quality Control menunjukkan bahwa capaian saat ini adalah 43% , score bobot dari masing

masing kategori, untuk seiri 4, seiton 9, siso 11, seiketsu 6, dan shitsuke 3 pada gambar dapat disimpulkan bahwa pada departemen Quality Control capaian yang paling tinggi adalah seiso memiliki score sebesar 11, artinya pada departemen ini baik pada aspek pembersihan. Sedangkan untuk capaian terendah adalah seiri dan shitsuke masing masing memiliki score penilaian sebesar 4 dan 3 yang artinya pada departemen Quality Control memiliki permasalahan terkait pemilihan dan kedisiplinan.



Gambar 3 Radar Chart Departemen Pengepakan

Dari data pada radar chart didapatkan hasil untuk departemen Pengepakan untuk menunjukkan bahwa capaian saat ini adalah 46%, score dari masing masing kategori, untuk seiri 5, seiton 10, seiso 11, seiketsu 6, dan shitsuke 3 pada gambar dapat disimpulkan bahwa pada departemen Pengepakan capaian yang paling tinggi adalah seiso memiliki score sebesar 11, artinya pada departemen ini baik pada aspek pembersihan. Sedangkan untuk capaian terendah adalah seiri, shitsuke, dan seiketsu masing masing memiliki bobot penilaian sebesar 4 dan 3 yang artinya pada departemen Pengepakan memiliki permasalahan terkait pemilihan, perawatan/pembiasaan dan kedisiplinan. Berdasarkan hasil dari observasi dan penilaian kuisioner ditemukan masalah pada setiap departemen, berikut adalah rekapitulasi temuan masalah pada setiap departemen kerja dan tuntutan kebutuhan yang sekiranya perlu dilakukan untuk memperbaiki penataan are kerja.

4 HASIL DAN PEMBAHASAN

4.1 Usulan Perbaikan Pada Departemen Quality Control

Berdasarkan hasil pengolahan data perbaikan yang dapat dilakukan pada departemen quality control adalah.

- a. Seiri, Menurut Lamprea dkk (2015), tahapan ini mengacu pada pemilihan dan memilah elemen pada tempat kerja menjadi 2 kategori utama, penting dan tidak penting, dalam upaya untuk menghapus elemen yang tidak terpakai atau jarang digunakan yang menumpuk dan menciptakan gangguan. Berdasarkan hasil rekapitulasi temuan masalah, hal yang ditemukan dan menjadi permasalahan adalah pemisahan ukuran produk jadi belum dilakukan barang yang sudah diproses pada departemen Quality Control ditumpuk begitu saja. Sisa material (waste) tidak memiliki tempat sehingga sisa material berserakan pada area kerja. alat kerja atau kebutuhan pada departemen Quality Control juga belum dipisahkan dan belum ada tempat penyimpanan untuk menyimpan peralatan, sehingga dapat mengganggu aktivitas pekerjaan. Usulan Perbaikan :
 1. Memisahkan barang berdasarkan jenis dan ukuran pada tempat yang berbeda sehingga memudahkan operator pada saat melakukan packing.
 2. Menyediakan tempat untuk sisa material (waste) sehingga area kerja tetap rapih dan aktivitas pekerjaan dapat berjalan dengan baik.
 3. Melakukan pemilihan terhadap barang/alat kerja yang masih terpakai dan tidak terpakai berdasarkan frekuensi pemakaian. Menyediakan tempat penyimpanan alat kerja atau kebutuhan pada meja kerja sehingga operator tidak perlu mencari alat kerja pada saat memulai pekerjaan dan operator dengan mudah merapikan alat kerja pada saat selesai pekerjaan.
- b. Seiton, Menurut Lamprea dkk (2015), tahapan ini bertujuan untuk membuat ruang bagi setiap item yang sebelumnya telah diklasifikasikan "penting", sehingga lebih mudah untuk diakses. Untuk membawa pesanan ke tempat kerja, item harus diklasifikasikan dengan label "penting", disusun dan ditempatkan berdasarkan frekuensi penggunaannya sehingga operator dapat dengan cepat menemukan lokasinya, menggunakan, dan mengembalikan ke tempat semula. Berdasarkan hasil rekapitulasi temuan masalah, hal yang ditemukan dan menjadi permasalahan yaitu tidak adanya labeling pada rak penyimpanan, belum ada rak penyimpanan, produk jadi hanya ditumpuk pada meja kerja, tempat penyimpanan produk dan alat kerja belum diatur dengan baik. Usulan Perbaikan :
 1. Menyediakan/membuat rak penyimpanan. Melakukan penataan penyimpanan produk
 2. Membuat label ukuran dan jenis produk jadi pada rak penyimpanan
- c. Seiso, Menurut Lamprea dkk (2015), tahapan yang ketiga bertujuan untuk menciptakan kondisi lingkungan kerja yang optimal (termasuk mesin, peralatan, lantai, dan dinding) dalam rangka memelihara tempat kerja berada pada kondisi yang ideal. Pembersihan secara regular pada tempat kerja memungkinkan operator untuk mengidentifikasi dan eliminasi sumber debu atau kekacauan. Berdasarkan hasil rekapitulasi temuan masalah, pengaplikasian tahapan ini sudah cukup baik hal ini dapat dilihat dari tidak adanya debu dan kotoran pada Departemen Quality Control sudah cukup baik. Sehingga tidak perlu diberikan usulan perbaikan.
- d. Seiketsu, Menurut Lamprea dkk (2015), standarisasi mencakup kemudahan membedakan situasi normal dari yang tidak normal dengan menerapkan aturan

sederhana yang terlihat oleh semua operator. Untuk standarisasi, setiap anggota organisasi harus mempraktekkan secara kontinu 3S yang pertama. Untuk mencapai hal ini perlu untuk dirancang dengan jelas dan mudah dimengerti kontrol visual (tanda-tanda) yang memungkinkan operator untuk membedakan antara perilaku benar dan salah. Berdasarkan hasil rekapitulasi temuan masalah, hal yang ditemukan dan menjadi permasalahan bahwa konsep 5S belum pernah diterapkan dan dibudayakan. Hal ini dapat dilihat dari nilai 3S yang masih kurang baik, Belum adanya standarisasi ataupun metode yang digunakan secara konstan atau berkesinambungan. Ajakan atau inisiatif diri dari operator untuk melaksanakan 3S belum pernah dilakukan dalam pelaksanaan aktivitas di Departemen Quality Control Usulan Perbaikan:

1. Membuat peraturan yang jelas mengenai hal yang boleh dan tidak boleh dilakukan.
 2. Penerapan dan membuat visual kontrol berupa selogan dan peringatan
- e. Shitsuke, Menurut Lamprea dkk (2015), disiplin agar setiap tahapan 5S menjadi kebiasaan terdiri dari, bekerja sesuai dengan aturan, persetujuan, dan komitmen yang kuat untuk mengimplementasikan metodologi ini. Salah satu faktor kunci untuk mencapai dan menjaga implementasi yang sukses dari metodologi ini yaitu melaksanakan audit regular untuk mengetahui status setiap tahapan. Audit harus memastikan bahwa beberapa rutinitas dan jadwal berjalan semestinya. Audit juga harus menawarkan kesempatan untuk bertanya dan menawarkan feedback untuk menstimulasi perbaikan kedepannya. Berdasarkan hasil rekapitulasi temuan masalah, hal yang ditemukan dan menjadi permasalahan, belum ada pembelajaran atau sosialisasi kepada karyawan mengenai metode 5S. Selain itu belum adanya audit yang dilakukan secara berkala, Sehingga karyawan tidak memahami dan mengetahui mengenai metode 5S dan metode 5S belum pernah diterapkan sebelumnya pada Departemen Quality Control bahkan semua departemen di CV. Imola Wear Industries belum adanya penerapan metode 5S. Usulan Perbaikan
1. Melakukan pelatihan dan sosialisasi berkaitan materi 5S kepada karyawan, secara berkala.
 2. Melakukan Audit secara berkala.

4.2 Usulan Perbaikan Pada Departemen Pengepakan

Berdasarkan hasil pengolahan data perbaikan yang dapat dilakukan pada departemen pengepakan adalah.

- a. Seiri, yaitu menjaga kebersihan tempat kerja dalam hal barang dan alat kerja yang ada pada lingkungan kerja, tujuan dari usulan perbaikan seiso, adalah untuk menciptakan lingkungan kerja yang bersih. Berdasarkan hasil rekapitulasi temuan masalah, hal yang ditemukan dan menjadi permasalahan adalah produk jadi yang akan dimasukan atau dilakukan pengepakan masih tertumpuk di meja kerja, terdapat kebutuhan / alat kerja yang tidak terpakai pada meja kerja, terdapat sisa material (waste) pada area kerja.
Usulan Perbaikan :
 1. Melakukan pemilihan dan pemisahan, ukuran dan jenis produk untuk mempermudah operator dalam melakukan pengepakan
 2. Menyediakan tempat pembuangan sisa material (waste) didekat operator
 3. Membuat tempat penyimpanan alat kerja
- b. Seiton, yaitu mengatur tempat dan mekanisme produk yang dikerjakan

dengan rapih dan sepenuhnya menghilangkan kegiatan pencarian sehingga produk atau barang dapat dengan mudah ditemukan dengan cepat. Berdasarkan hasil rekapitulasi temuan masalah, hal yang ditemukan dan menjadi permasalahan adalah belum ada labeling pada rak penyimpanan, tempat penyimpanan produk dan alat kerja belum diatur dengan baik, tidak ada rak penyimpanan produk, tidak ada penataan produk, produk yang akan dilakukan pengepakan hanya di tumpuk pada meja kerja saja. Bahan pengemasan tidak diletakan pada meja kerja melainkan ditempatkan dibawah meja karena meja kerja penuh dengan produk jadi, hal ini cukup menyulitkan operator untuk melakukan pengemasan.

Usulan Perbaikan :

1. Membuat rak penyimpanan
 2. Melakukan penataan / mekanisme penyimpanan produk jadi
 3. Membuat label ukuran, jenis produk pada rak penyimpanan
- c. Seiso, Seiso,yaitu menjaga kebersihan tempat kerja dalam hal lantai, barang dan alat yang ada di lingkungan kerja. Berdasarkan hasil rekapitulasi temuan masalah, pengaplikasian tahapan ini sudah cukup baik hal ini dapat dilihat dari kebersihan area kerja, dan mekanisme yang jelas untuk penanggung jawab kebersihan pada Departemen Quality Control sudah cukup baik. Sehingga tidak perlu diberikan usulan perbaikan.
- d. Seiketsu, yaitu mempertahankan seiri, seiton dan seiso sehingga dapat berlangsung terus menerus, Berdasarkan hasil rekapitulasi temuan masalah pada Tabel 3, hal yang ditemukan dan menjadi permasalahan adalah Usulan Perbaikan
1. Standarisasi tempat kerja dilakukan dalam bentuk peraturan yang jelas mengenai hal yang boleh dan tidak boleh
 2. Membuat poster dan peringatan yang bertujuan untuk memotivasi karyawan intuk selalu melakukan budaya kerja 5S
- e. Shitsuke, yaitu sebagai suatu disiplin dan benar – benar menjadi kebiasaan, sehingga pekerja bisa mematuhi aturan yang diberikan untuk bekerja secara profesional dan mewujudkan 5S sebagai budaya kerja. Berdasarkan hasil rekapitulasi temuan masalah hal yang ditemukan dan menjadi permasalahan adalah, belum ada pembelajaran atau sosialisasi terkait budaya kerja 5S, tidak ada pemberian motivasi atau pengingat untuk melaksanakan 5S.

Usulan Perbaikan

1. Melakukan Sosialisasi terkait materi dan konsep 5S kepada karyawan
2. Melakukan audit secara berkala.

Luaran pada shitsuke dalam stasiun Quality Control dan pengepakan setelah diterapkannya metode ini yaitu kaizen. Kaizen sendiri merupakan continous improvement yang artinya selalu melakukan perbaikan berkesinambungan atau fokus secara terus menerus melakukan perbaikan.

Berdasarkan hasil usulan dan analisis diatas, secara garis besar usulan yang akan dilakukan dan diimplementasikan.

- a. Melakukan pemilihan dan pemisahaan, ukuran dan jenis produk.
- b. Melakukan pemilihan dan eliminasi alat kerja/barang yang tidak dibutuhkan.
- c. Menyediakan tempat pembuangan sisa material (waste) didekat operator.
- d. Membuat/menyediakan tempat penyimpanan alat kerja pada masing masing departemen serta mengatur ulang tempat penyimpanan produk dan alat kerja.
- e. Membuat dan memberikan desain untuk label ukuran produk.

- f. Membuat slogan dan poster untuk pengingat, dan pihak perusahaan memberikan motivasi terkait pentingnya kegiatan 5S
- g. Melakukan sosialisasi terkait materi dan konsep 5S kepada karyawan dan melakukan audit secara berkala

5 KESIMPULAN

Berdasarkan hasil implementasi dapat memberikan manfaat yang baik serta pengetahuan mengenai metode 5S, memudahkan operator dalam penyortiran, area departemen lebih bersih dan tertata rapih, dan waktu operator dalam melakukan pekerjaan lebih efisien. Penerapan metode 5S pada departemen *quality control* dan pengepakan belum terlaksana secara sempurna. Karena masih banyaknya barang yang belum tertata dengan baik, dan ada barang yang masih tertumpuk di dalam ruang produksi padahal tidak digunakan. Untuk kebersihan, pada bagian dalam ruang produksi sudah bersih. Usulan perbaikan yang diberikan bertujuan agar penerapan 5S lebih optimal yaitu pada tahapan seiri (sort/ringkas), seiton (set in order/rapi), seiso (shine/resik), seiketsu (standardize/rawat), dan tahapan shitsuke (sustain/rajin). Pada tahapan seiri usulan yang diberikan yaitu barang-barang yang tidak digunakan harus segera dipindahkan atau dibuang ke tempat sampah. Pada tahapan seiton usulan yang diberikan yaitu perlunya penataan material di ruang produksi dan pemberian nama pada rak agar memudahkan pencarian barang. Pada tahapan seiso usulan yang diberikan yaitu tetap menjaga kebersihan dalam ruang produksi. Pada tahapan seiketsu diperlukan adanya peraturan agar lingkungan yang rapi dan bersih dapat dipertahankan. Kemudian untuk tahapan shitsuke diperlukan adanya audit dan sosialisasi berkaitan dengan budaya 5S agar karyawan di pabrik sarindasehingga dapat memahami nilai-nilai 5S.

DAFTAR PUSTAKA

- Apriyatna, Y, 2007, Analisis Penerapan 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin) di Bagian Divisi Sipil Umum II (DSU II) PT. Wijaya Karya (Persero) Tbk. pada Proyek PLTU Indramayu. Universitas Widayatama Bandung
- Lamprea, E.J.H., Carreno, Z.M.C., dan Sanchez, P.M.T.M., 2015, Impact of 5S on Productivity, Quality, Organizational Climate and Industrial Safety in Caucho Metal Ltda., Vol. 23, No. 1, pp 107-117
- Wardani, S., Kharisma, & Nurazis. (2021, April). Upaya Reduksi Searching Time Dengan Metode 5S Pada Area Gudang Penyimpanan Barang di Pt URF. Jurnal Ilmiah Teknologi Informasi Terapan, 7.
- Afandi, M. N., Rizky, A. W., & Hidayat. (2022, Oktober). Analisis 5S pada Area Tempat Produksi di PT Ravana Jaya Gresik. Serambi Engineering, VII. Retrieved from https://www.researchgate.net/publication/364656885_Analisis_5S_pada_Area_Tempat_Produksi_di_PT_Ravana_Jaya_Gresik
- I. R., A. S., & A. I. (2021, Juli-Desember). STUDI EMPIRIS PENGENDALIAN KUALITAS PRODUK PADA. Jurnal Bisnis, IV.
- Osada. T. (2004). Sikap Kerja 5S : Seiri Pemilahan, Seiton Penataan, Seiso Pembersihan. PPM Management