

Perancangan Budaya Kerja 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke) (Studi Kasus: PT. Tenggara Perkebunan Teh Maleber)

Ai Hindun Fitriani¹ dan Anita Ilmaniati²

Teknik Industri, Fakultas Teknik Industri, Universitas Suryakancana Cianjur

E-mail: aihindunfitriani001@gmail.com¹, anitailmaniati@unsur.ac.id²

ABSTRACT

PT. Southeast Maleber Tea Plantation is a company that manages tea and work culture at PT. Southeast of the Maleber Tea Plantation, there is a problem on the production floor, namely the irregular production site so that production runs less effectively. Based on observations to the company, it is known that this company has not implemented 5S, causing work to be hampered because the workflow is hindered and its performance is less than optimal. This study aims to find out how the 5S design at PT. Southeast Maleber Tea Plantation to make the working environment more comfortable. The result of this study is the design of 5S work culture and layout of each department using Microsoft Visio software and making 5S procedure forms. The conclusion of implementing 5S is the creation of a more organized, efficient, clean, and organized work environment. By implementing 5S consistently, companies can improve the productivity, quality, and safety of the work environment, and create a better work culture.

Keyword: 5S Method, Working Conditions, Work Culture Design, 5S Procedure.

ABSTRAK

PT. Tenggara Perkebunan Teh Maleber adalah suatu perusahaan yang mengelola teh dan budaya kerja di PT. Tenggara Perkebunan Teh Maleber ini terjadi permasalahan dilantai produksi yaitu tidak teraturnya tempat produksi sehingga produksi berjalan kurang efektif. Berdasarkan hasil observasi ke perusahaan diketahui bahwa perusahaan ini belum menerapkan 5S, menyebabkan pekerjaan terhambat karena alur kerja terhalang dan kinerjanya kurang optimal. Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui bagaimana perancangan 5S di PT. Tenggara Perkebunan Teh Maleber untuk membuat lingkungan kerja menjadi lebih nyaman. Hasil penelitian ini adalah perancangan budaya kerja 5S serta *layout* setiap departemen dengan menggunakan *software microsoft visio* dan pembuatan formulir prosedur 5S. Kesimpulan dari penerapan 5S adalah penciptaan lingkungan kerja yang lebih teratur, efisien, bersih, dan terorganisir. Dengan menerapkan 5S secara konsisten, perusahaan dapat meningkatkan produktivitas, kualitas, dan keamanan lingkungan kerja, serta menciptakan budaya kerja yang lebih baik.

Kata kunci: Metode 5S, Kondisi Kerja, Perancangan Budaya Kerja, Prosedur 5S.

PENDAHULUAN

Budaya kerja yang bersih dan disiplin memang diinginkan oleh semua perusahaan baik perusahaan jasa atau manufaktur. Industri manufaktur dan jasa saat ini sudah memasuki era pasar global dan perusahaan-perusahaan mengalami persaingan yang sangat ketat, maka supaya mencapai hasil yang lebih baik pihak perusahaan memerlukan usaha untuk mengembangkannya menjadi lebih maju dan berkembang, jika perusahaan tidak mampu melakukan perubahan maka perusahaan tidak akan mampu bersaing dalam meningkatkan barang/produk. Oleh karena itu, perusahaan akan mudah tersaingi, jadi perlu dilakukan upaya peningkatan kualitas jasa atau produk yang dihasilkan.

PT. Tenggara Perkebunan Teh Maleber berdiri pada zaman penjajahan Belanda yaitu pada tahun 1817. Perkebunan ini merupakan perkebunan pertama di Kabupaten Cianjur. Berdasarkan hasil survei pendahuluan yang dilakukan melalui wawancara kepada pihak Supervisor, saat ini terjadi beberapa permasalahan dilantai produksi seperti, tempat produksi yang kurang rapi, pemilahan barang tidak terorganisir dengan baik, sisa-sisa barang yang tidak memiliki tempat khusus dan terdapat kotoran-kotoran (debu) pada atap pabrik.



Gambar 1. a),b) Kondisi Lingkungan Perusahaan PT. Tenggara Perkebunan Teh Maleber

TINJAUAN PUSTAKA

1. MANAJEMEN KUALITAS

Manajemen kualitas atau Manajemen Kualitas Terpadu (*Total Quality Manajemen*, TQM) yaitu meningkatkan kinerja secara terus menerus pada level operasi proses, area organisasi fungsional dengan menggunakan semua sumber daya manusia dan modal yang tersedia [1]. Manajemen kualitas yang baik yaitu dengan cara mengintegrasikan kualitas produk, orientasi pada karyawan dan fokus pada konsumen dengan menyediakan pendekatan integral dengan isu-isu organisasi [2].

2. BUDAYA KERJA

Budaya kerja adalah suatu pandangan terhadap prinsip moral yang dimilikinya, bidang yang ditekuninya serta keyakinan yang mereka yakini, juga memiliki semangat yang tinggi untuk mewujudkan prestasi terbaik mereka [3]. Sedangkan budaya 5s yaitu sistem untuk meng-*upgrade* suatu perusahaan atau organisasi lingkungan kerja dan standarisasi prosedur kerja. Budaya 5s akan menyederhanakan lingkungan kerja bersama dengan memperbaiki efisiensi kualitas dan keamanan [4]. Berikut terdapat manfaat dari budaya kerja 5S yaitu [5] :

- Produktivitas menjadi lebih meningkat dikarenakan ditempat kerja mempunyai pengaturan yang lebih efisien.
- Kenyamanan menjadi lebih meningkat dikarenakan tempat kerja selalu bersih serta lebih luas.
- Bahaya ditempat kerja menjadi lebih berkurang, disebabkan kualitas pada tempat kerja menjadi lebih baik.
- Penghematan bertambah, dikarenakan pemborosan diberbagai tempat kerja dapat dikurangi.

3. KONSEP 5S

5S berasal dari Jepang dan berhasil membawa Industri Jepang bahkan dikagumi diseluruh dunia. 5S berasal dari huruf pertama yaitu *Seiri* (ringkas), *Seiton* (rapi), *Seiso* (resik), *Seiketsu* (rawat) dan *Shitsuke* (rajin). 5S adalah alat untuk membantu mengungkapkan masalah, jika digunakan dengan benar maka akan menjadi bagian proses pengendalian yang di rencanakan dengan baik. Menurut (Devani 2016) dalam [6].

4. PERANCANGAN 5S

Perancangan 5S adalah suatu aktivitas yang dikerjakan dengan menggunakan cara yang bervariasi serta menyediakan rincian mengenai data dan tampilan yang bersifat structural [7].

Perancangan 5S bertujuan untuk memperbaiki kondisi Perusahaan menjadi lebih baik agar nantinya karyawan mudah dalam menemukan peralatan yang akan digunakan dan Perusahaan menjadi lebih bersih

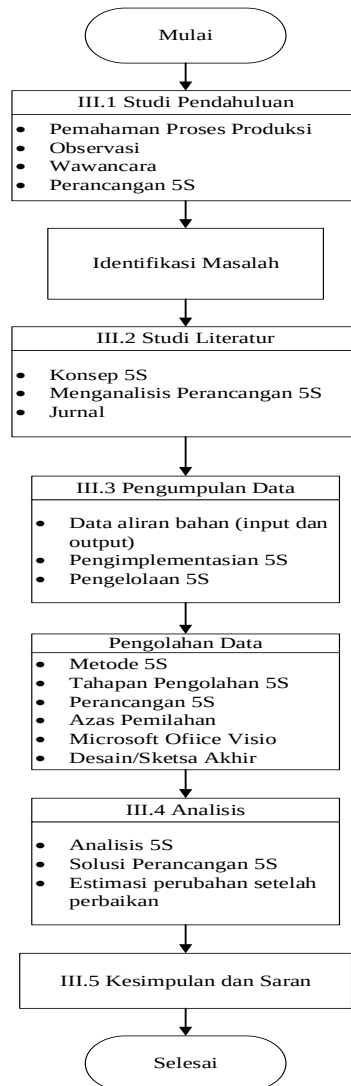
dan tertata dengan baik [8]. Manfaat perancangan 5S adalah meningkatkan efisiensi, produktivitas, keamanan dan kualitas dalam lingkungan kerja.

5. PENGOLAHAN TEH

Tanaman teh merupakan tanaman dari daerah sub tropis, maka cocok ditanam di daerah pegunungan, agar tanaman teh bisa tumbuh harus ada kecocokan iklim dan tanah. Dalam melakukan budidaya tanaman teh harus diperhatikan faktor iklim seperti suhu udara yang baik berkisar 13 - 15 °C, kelembaban relatif pada siang hari >70%, curah hujan tahunan tidak kurang 2.000 mm, dengan bulan penanaman curah hujan kurang dari 60 mm tidak lebih 2 bulan. Sedangkan tanah yang cocok untuk budidaya tanaman teh adalah tanah yang subur dan mengandung banyak bahan organik [9].

METODOLOGI PENELITIAN

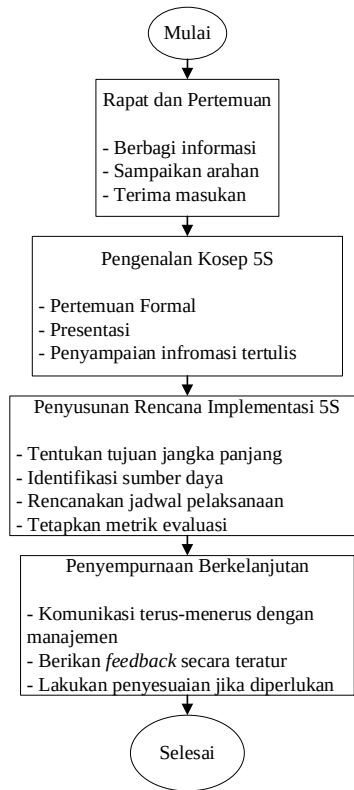
Metode penelitian merupakan usaha untuk mendapatkan tujuan serta mendapatkan saran yang efisien untuk kasus dalam penelitian yang dilakukan ini, maka dari itu dibutuhkan metode yang sesuai dan tepat guna menyelesaikan permasalahan dalam kasus ini. Berikut ini terdapat beberapa tahapan yang digunakan dalam metode ini adalah:



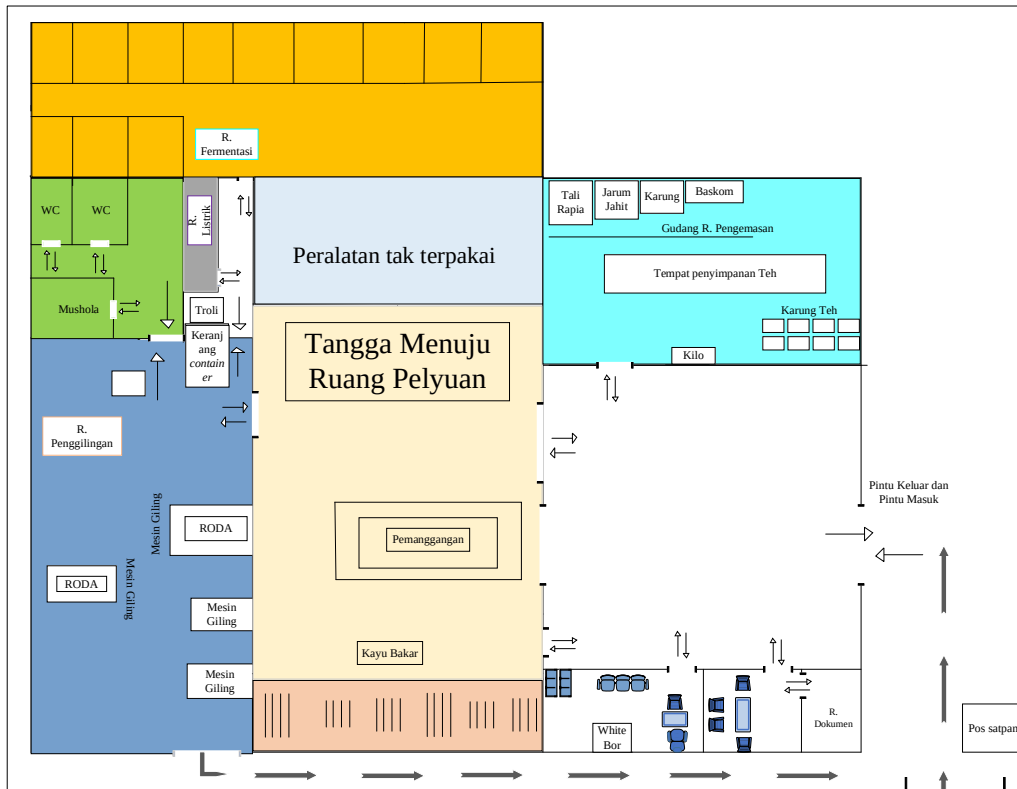
Gambar 2. Contoh *Flowchart* Metode Penelitian

HASIL DAN PEMBAHASAN

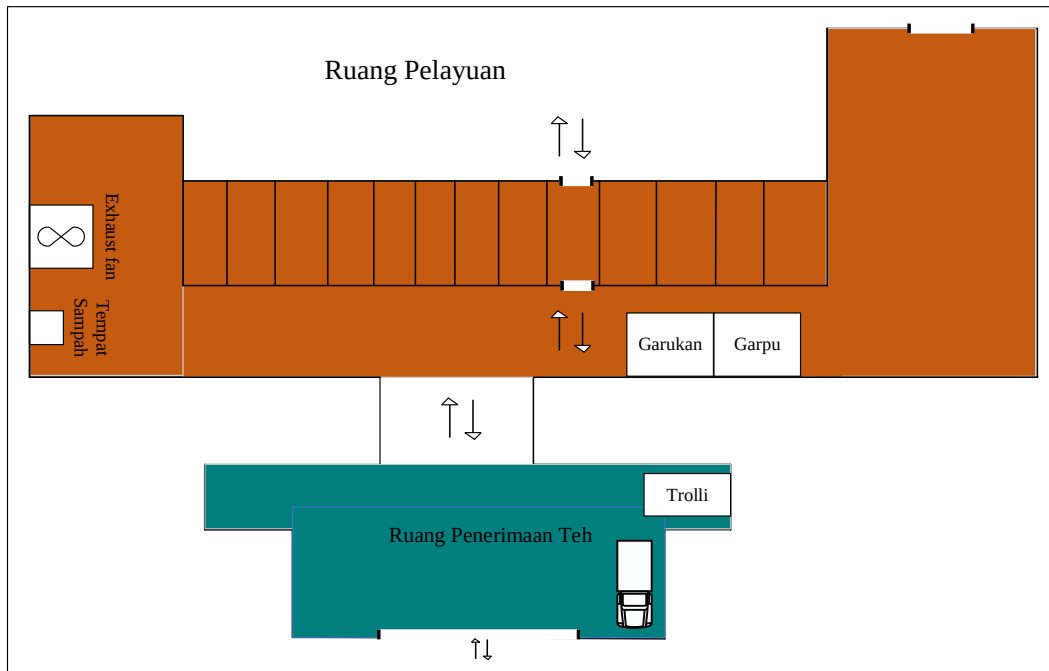
Alur Komunkasi Perbaikan Manajemen



Gambar 3. Flowchart Manajemen 5S



Gambar 4. Layout usulan pabrik teh lantai 1 (satu)



Gambar 5. Layout usulan pabrik teh lantai 2 (dua)

Tabel 1. SOP Ruang Penerimaan Teh dan Ruang Pelayuan

STANDAR OPERASIONAL PROSEDUR (SOP) KEBERSIHAN PADA RUANG PENERIMAAN TEH DAN RUANG PELAYUAN PADA PABRIK TEH PT. TENGGARA MALEBER	
Tujuan	1. Memastikan kebersihan yang baik dan teratur pada penerimaan teh dan ruang pelayuan. 2. Menjaga ruangan agar tetap bersih, efektif dan efisien. 3. Mewujudkan kenyamanan dan kesehatan bagi karyawan.
Penanggung Jawab dan Tanggung Jawab	1. Mandor – Mengadakan pengarahan pada setiap karyawan khususnya buat bagian penerimaan teh dan ruang pelayuan. – Menjamin terciptanya penerimaan teh dan ruang pelayuan. – Melaporkan setiap kegiatan kebersihan kepada mandor. 2. Karyawan – Melaksanakan kebersihan sesuai yang telah dijadwalkan kepada masing-masing karyawan. – Melaporkan segala kekurangan, kehilangan, kebersihan yang terdapat pada ruangan tersebut, kepada mandor. – Menjalankan tugas sesuai prosedur yang telah ditetapkan. – Bekerja sama dengan seluruh karyawan untuk melakukan kebersihan, supaya terciptanya ruangan yang bersih dan sehat.
Prosedur/Manual Kinerja	Kegiatan rutin setiap hari – Biasakan setiap hari membersihkan ruangan penerimaan teh dan ruang pelayuan. – Setelah pulang kerja (sore) karyawan harus membersihkan ruangan tersebut. – Membersihkan ruangan penerimaan teh dengan cara menyapu, bersihkan atap-atapnya, lantai di siram supaya tidak berdebu. – Untuk ruangan pelayuan, membersihkan dengan cara menyapu, membersihkan atap-atap, boleh juga menggunakan kemoceng untuk membersihkan debu pada rak pelayuan.

Tabel 2. SOP Kebersihan Pabrik th

STANDAR OPERASIONAL PROSEDUR (SOP) KEBERSIHAN PABRIK TEH PT. TENGARA PERKEBUNAN TEH MALEBER	
<i>Tujuan</i>	1. Memastikan kebersihan yang baik dalam pabrik teh. 2. Menjaga kualitas produk teh dan keamanan konsumen. 3. Mewujudkan kenyamanan dan kesehatan seluruh pekerja.
<i>Tanggung Jawab Karyawan</i>	1. Semua karyawan wajib mematuhi SOP ini. 2. Karyawan diharapkan untuk menjaga kebersihan pribadi dan area kerja mereka. 3. Melaporkan setiap pelanggaran SOP atau masalah kebersihan kepada atasan.
C. Prosedur	1. Pakaian dan Perlengkapan: - Karyawan harus mengenakan pakaian kerja yang bersih sesuai dengan peraturan pabrik. - Menggunakan pelindung rambut (topi atau jilbab) sesuai dengan peraturan. 2. Cuci Tangan: - Sebelum memulai kerja, karyawan wajib mencuci tangan dengan sabun dan air bersih. - Setelah makan atau menyentuh benda yang kotor, karyawan wajib mencuci tangan. 3. Sanitasi Area Kerja: - Setiap karyawan bertanggung jawab untuk menjaga kebersihan area kerja mereka. - Bersihkan peralatan dan mesin yang digunakan sesuai dengan prosedur yang telah ditentukan. 4. Penanganan Bahan Baku: - Pastikan bahan baku teh yang digunakan dalam produksi bersih dan bebas dari kontaminan (terkena kotoran). - Jika ada bahan baku yang terkontaminasi, segera laporkan kepada atasan. 5. Pengelolaan Sampah: - Buang sampah pada tempatnya sesuai dengan aturan pabrik. 6. Kebersihan Pribadi: - Karyawan harus menjaga kebersihan pribadi, termasuk menjaga kuku pendek, tanpa perhiasan yang berlebihan. - Tidak diperkenankan merokok, makan atau minum di area produksi. 7. Pelaporan: - Karyawan diharapkan untuk melaporkan setiap pelanggaran SOP atau masalah kebersihan kepada atasan langsung. 8. Pemeriksaan dan Audit: - Pemeriksaan dan audit rutin akan dilakukan untuk memastikan bahwa SOP kebersihan dipatuhi.

KESIMPULAN

Budaya kerja yang terstruktur dan terorganisir dengan baik tidak hanya meningkatkan produktivitas dan efisiensi, tetapi juga menciptakan lingkungan kerja yang aman, bersih, dan teratur. Dalam rangka mencapai tujuan tersebut, penelitian ini bertujuan untuk merumuskan strategi perancangan budaya kerja 5S yang sesuai dengan kebutuhan dan karakteristik lingkungan kerja tertentu. Berikut adalah

kesimpulannya :

1. *Seiri* (pemilahan) : Melalui pemilahan, perusahaan memastikan bahwa hanya barang-barang dan informasi yang penting dan berguna yang tetap ada di tempat kerja. Hal ini membantu menciptakan lingkungan kerja yang lebih terorganisir dan efisien.
2. *Seiton* (Penataan): Pembuatan *layout* dengan menyusun barang-barang dan alat kerja secara teratur, perusahaan dapat meningkatkan efisiensi operasional dan mengurangi waktu yang terbuang karena mencari barang yang diperlukan. Penyusunan yang teratur juga menciptakan lingkungan kerja yang lebih aman dan menyenangkan.
3. *Seiso* (Pembersihan): Pembuatan prosedur kebersihan untuk karyawan. Melalui kegiatan pembersihan rutin, perusahaan dapat memastikan bahwa lingkungan kerja tetap bersih dan terjaga. Lingkungan kerja yang bersih tidak hanya menciptakan kesan positif bagi karyawan dan pengunjung, tetapi juga meminimalkan risiko kecelakaan dan penyakit terkait lingkungan.
4. *Seiketsu* (Pemantapan): Pembuatan SOP untuk menjaga kondisi kerja yang teratur dan bersih. Dengan membangun standar untuk pemilahan, penyusunan, dan pembersihan, perusahaan dapat menciptakan lingkungan kerja yang konsisten dan terstruktur. Standarisasi membantu menjaga kualitas lingkungan kerja dan mendorong karyawan untuk mematuhi prosedur yang telah ditetapkan.
5. *Shitsuke* (Pembiasaan): Pembuatan peringatan dan tabel *checklist* karena itu termasuk kunci dalam menjaga keberhasilan implementasi 5S. Melalui pembiasaan dan pelatihan yang berkelanjutan, perusahaan dapat memastikan bahwa semua karyawan memahami pentingnya 5S dan berkomitmen untuk melaksanakannya secara konsisten.

DAFTAR PUSTAKA

- [1] N. Harwin and Z. Mizwar, "MANAJEMEN KUALITAS JASA KONSULTANSI UNTUK PENINGKATAN DAYA SAING," 2017.
- [2] D. Pengampu and F. Almas, "Disusun Guna Memenuhi Tugas Mata Kuliah Manajemen Operasional," 2021.
- [3] Nurwahidah, Hasan, and Budiman, "'YUME : Journal of Management' Volume 1 No. 1," *J. Manag.*, vol. 1, no. 1, 2018.
- [4] T. Widjajanto, A. Rahman, and S. Perdana, "PENERAPAN 5S DI KANTOR POS JAKARTA PUSAT," 2019.
- [5] Dian Palupi Restuputri and Dika Wahyudin, "PENERAPAN 5S (SEIRI, SEITON, SEISO, SEIKETSU, SHITSUKE) SEBAGAI UPAYA PENGURANGAN WASTE PADA PT X," *J. Sist. Tek. Ind.*, vol. 21, no. 1, Jan. 2019, doi: 10.32734/jsti.v21i1.903.
- [6] N. E. Maitimue and H. Y. P. Ralahalu, "PERANCANGAN PENERAPAN METODE 5S DI PABRIK SARINDA BAKERY," *ARIKA*, vol. 12, no. 1, pp. 1–10, Mar. 2018, doi: 10.30598/arika.2018.12.1.1.
- [7] L. Utomo and F. Wahyudi, "Perancangan Aplikasi Buku Pintar Ibu dan Bayi Berbasis Android (Studi Kasus : Puskesmas Janti Kota Malang)," *J. Teknol. Dan Manaj. Inform.*, vol. 6, no. 2, pp. 74–80, Dec. 2020, doi: 10.26905/jtmi.v6i2.5069.
- [8] S. Chung, "Perancangan dan Penerapan 5S pada Laboratorium Proses Manufaktur Universitas Kristen Petra," vol. 7, no. 2, 2019.
- [9] Daffa, "BudidayaTanamanTeh.pdf." 2021.