
Journal Of Industrial Engineering And Technology (Jointech) UNIVERSITAS MURIA KUDUS

Journal homepage :
<http://journal.UMK.ac.id/index.php/jointech>

ANALISIS PENERAPAN 5R PADA PT SUKUN TRANSPORT LOGISTIK

Muhkhammat Sahrul Gunawan

Universitas Muria Kudus, Gondangmanis PO BOX 53 Kudus, 59324, Indonesia

Email : muhsahrulgunawan78@gmail.com

INFO ARTIKEL

Article history :

Received :

Accepted :

Kata Kunci:

Kinerja Karyawan

Penerapan 5S

Prosedur Perusaha

(minimal 3 and maksimal 5
katakunci)

ABSTRAK

5S yang dikembangkan di Jepang, disebut 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke) yang merupakan sarana mencapai Efisiensi, Produktivitas, Kualitas, dan Keselamatan Kerja. Pengambilan topik 5S pada laporan ini dilakukan berdasar penghayatan bahwa tenaga kerja plus budaya 5S merupakan harta utama bagi perusahaan. Tujuan dari laporan ini adalah untuk mengetahui kondisi area kerja di perusahaan PT Sukun Transport logistik dengan penerapan 5S. Kelebihan dari adanya implementasi tersebut antara lain membantu perusahaan dalam membenahi pola pikir pekerja terhadap pembiasaan 5S di area kerja. Sedangkan untuk kekurangan dari implementasinya adalah semua pihak harus melibatkan dirinya dalam penerapan 5S dengan cara meluangkan sebagian waktunya dalam menunjang kerapian dan kebersihan di area kerja. Penerapan 5S yang dilakukan oleh perusahaan adalah dengan melakukan pembuatan alur pelaksanaan 5S dan kebersihan terhadap lantai yang kurang bersih di area bengkel. Selain itu, perusahaan sudah melakukan pembuatan layout untuk area bengkel. Adapun rekomendasi perbaikan yang digunakan sebagai penunjang pelaksanaannya antara lain menyusun standarisasi dan prosedur pelaksanaan, melaksanakan training, menerapkan layout tetap, penetapan jadwal inspeksi, dan penentuan jadwal piket.

PENDAHULUAN

Pada era globalisasi, pertumbuhan industri semakin pesat, baik industri manufaktur maupun industri jasa. Dengan berkembang pesatnya industri maka perusahaan harus lebih maju untuk menjalankan proses bisnisnya. Hal tersebut bertujuan agar perusahaan mampu bersaing dengan perusahaan lainnya dengan salah satu cara yaitu melakukan peningkatan kinerja karyawan pada suatu perusahaan. Untuk mencapai peningkatan kinerja karyawan tersebut, perusahaan perlu

melakukan perubahan dengan menjaga lingkungan kerjanya dan disiplin pada setiap karyawan dengan mengikuti Standar Operasional Prosedur (SOP) yang telah ditentukan oleh perusahaan guna untuk menjaga kelancaran dan kenyamanan pekerja dalam melaksanakan setiap pekerjaannya. Oleh karena itu, perlu dilakukan penerapan, penataan, penyimpanan, dan kebersihan pada area kerja. Salah satu cara yang digunakan untuk menerapkan area kerja yang menunjang kelancaran dan kenyamanan para pekerja adalah dengan menggunakan penerapan metode budaya kerja 5S/5R.

PT Sukun Transport Logistik merupakan perusahaan yang bergerak di bidang industri jasa dalam pengiriman barang, pengambilan bahan baku, dan juga antar jemput karyawan sukun. Pada area perusahaan terbagi menjadi beberapa layout diantaranya : kantor, mushola, rest area room, garasi, bangkel, tempat cuci kendaraan, toilet dan pos satpam. Salah satu penyebab terjadinya kecelakaan kerja adalah area lingkungan yang kurang memadai dan kurang disiplinnya karyawan dalam bekerja. Salah satu langkah pencegahan kecelakaan di industry dan ketercapaian target produksi adalah penerapan 5S agar membuat lingkungan kerja menjadi aman dan nyaman.

5S yang dikembangkan di Jepang, disebut 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke) yang merupakan sarana mencapai Efisiensi, Produktivitas, Kualitas, dan Keselamatan Kerja (Dian Palupi Restuputri & Dika Wahyudin, 2019). Pemenuhan 4 bidang sasaran pokok ini merupakan syarat bagi industry dalam bertumbuh kembang secara wajar. Manfaatnya jelas, bukan saja bagi perusahaan, namun juga bagi tenaga kerja. 5S merupakan budaya tentang bagaimana seseorang memperlakukan tempat kerjanya secara benar. Bila tempat kerja tertata rapi, bersih dan tertib maka kemudahan bekerja perorangan dapat diciptakan. Pengambilan topik 5S pada laporan ini dilakukan berdasar penghayatan bahwa tenaga kerja plus budaya 5S merupakan harta utama bagi perusahaan. Tujuan dari laporan ini adalah untuk mengetahui kondisi area kerja di perusahaan PT Sukun Transport logistik dengan penerapan 5S. Oleh karena itu penulis membuat laporan dengan judul “Analisis Penerapan 5R Pada Perusahaan PT.Sukun Transport Logistik”.

TINJAUAN PUSTAKA

Menurut (Shitsuke et al., 2020) dalam Sarkar, 5S adalah metodologi Jepang yang digunakan untuk mengorganisasikan area/tempat kerja dengan cara menggunakan five-step technique untuk mengubah pola pikir pekerja yang melibatkan seluruh pihak organisasi dalam melakukan perbaikan. Dalam suatu perbaikan, 5S membantu suatu organisasi dalam mengidentifikasi dan menghilangkan pemborosan yang terjadi di area kerja dan dengan metode ini membantu dalam membangun dan memelihara lingkungan yang produktif serta berkualitas dengan menuntut semua pihak untuk melihat berbagai macam permasalahan yang sering diabaikan. Menurut (Saputro et al., 2020) dalam Hirano, 5S merupakan bagian awal dari implementasi seluruh aktivitas yang ditujukan untuk meletakkan dasar dalam perbaikan selanjutnya dengan fondasi dalam meletakkan aliran produksi, kontrol visual, operasi standard dan berbagai bagian dalam menyusun JIT yang lainnya. Dari peletakan tersebut nantinya dapat mengubah perusahaan menjadi perusahaan yang mampu melakukan pendekatan yang mendeteksi sistem produksi JIT.

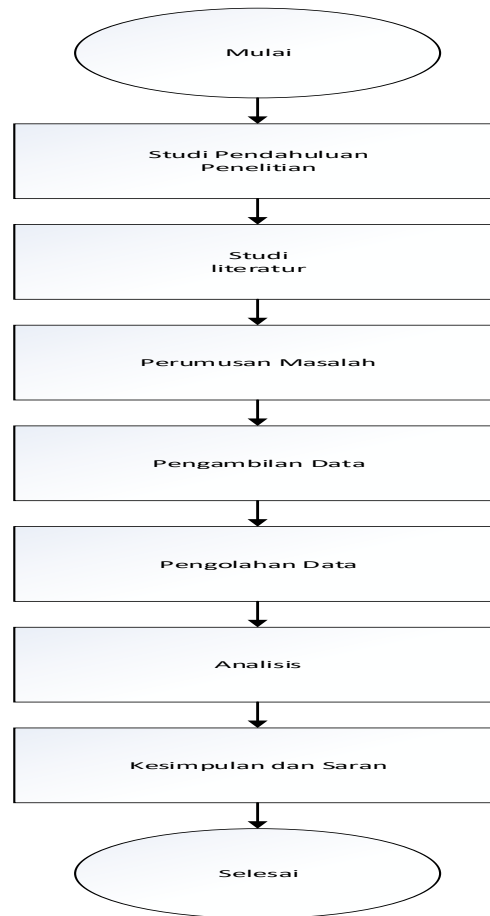
5S pada dasarnya adalah suatu proses atau aktivitas yang terdapat di lingkungan kerja yang tidak memiliki nilai tambah dengan tujuan untuk meningkatkan efisiensi, kualitas, alur kerja, dan keselamatan karyawannya (Kartika & Rinawati, 2015). Oleh karena itu dapat disimpulkan bahwa 5S atau yang biasa disebut juga dengan 5R adalah suatu metode yang digunakan untuk penerapan *Lean manufacturing* yang bertujuan untuk meningkatkan produktivitas di perusahaan dengan cara melakukan peningkatan efisiensi kerja dan mengurangi pemborosan yang terjadi disekitar area kerja dengan melakukan penetapan standarisasi dan pengendalian area kerja tersebut. Metode ini merupakan suatu metode dengan tahapan dasar bagi perusahaan/organisasi dalam menunjang pelaksanaan budaya Kaizen dan *Lean manufacturing*.

Shitsuke (Rajin) (Prastiya, 2018). Penjabaran dari lima bagian dari 5S adalah sebagai berikut :

- a. *Seiri/Ringkas*
Seiri merupakan langkah pertama yang akan dilakukannya 5S dengan fokus kepada penyisihan atau memisahkan barang dan peralatan yang sering digunakan, jarang digunakan, dan tidak digunakan di area kerja. Selain itu dalam melakukan tahapan tersebut perlu dipastikan mengenai ketepatan jumlah masing-masing dari barang dan peralatan yang berada di area kerja. Apabila ditemukan ketidaksesuaian maka barang dan peralatan yang berada di area kerja tersebut akan diberi tanda *red tag*. Pemberian *red tag* bertujuan untuk menandai dan menegaskan bahwa barang dan peralatan perlu dipindahkan ke area Tempat Penyimpanan Sementara (TPS).
- b. *Seiton/Rapi*
Seiton merupakan suatu proses yang dilakukan setelah melakukan seiri. proses ini bertujuan untuk merapikan dan menyusun barang dan peralatan sesuai dengan klasifikasi tempat penyimpanannya. Manfaat dari penyusunan ini yaitu dapat mempermudah para pekerja dalam mencari barang ataupun peralatan yang dibutuhkan dalam mendukung aktivitasnya.
- c. *Seiso/Resik*
Seiso adalah tahap yang dilakukan untuk membersihkan area tempat kerja dari sampah/kotoran. Selain itu, prinsip dari tahapan ini adalah melakukan pembersihan dengan tujuan untuk melakukan pemeriksaan ulang terhadap area penempatan barang. Tujuan ini dilakukan untuk memastikan mengenai penerapan area penempatan sudah dilakukan dengan baik atau belum dilakukan dengan baik. Dalam tahapan ini kegiatan pembersihan dilakukan bersamaan dengan kegiatan pemeriksaan peralatan dan barang yang bertujuan untuk mempermudah dalam mengetahui adanya kerusakan ataupun hal-hal yang perlu diperbaiki.
- d. *Seiketsu/Rawat*
Seiketsu merupakan tahapan dalam memelihara, mengendalikan serta mengendalikan penerapan 3S sebelumnya secara disiplin. Menurut (Visco, 2016), tahapan ini bertujuan untuk membantu dalam melakukan penetapan standar dan metode secara jelas dalam menyepakati situasi ideal yang harus ada di area kerja.
- e. *Shitsuke/Rajin*
Tahapan ini merupakan tahap terakhir sekaligus tahap yang paling sulit diterapkan oleh suatu perusahaan. Dalam tahap ini perusahaan perlu memastikan bahwa aktivitas 4S yang sebelumnya sudah dibahas, merupakan suatu rutinitas atau penerapan secara konsisten yang bertujuan agar kondisi di lingkungan kerja perusahaan tidak kembali pada kondisi sebelum dilakukan penerapan 5S. Adapun cara yang biasanya dilakukan dalam menunjang aktivitas ini antara lain dengan memberikan training kepada para pekerja mengenai pentingnya penerapan 5S secara konsisten dan tujuan dari penerapannya.

METODOLOGI PENELITIAN

Metodologi penelitian merupakan gambaran dari tahapan yang di lalui dalam menyelesaikan suatu masalah yang di temui dalam sebuah penelitian, dimana di buat berdasarkan latar belakang dan tujuan yang hendak di capai dengan menggunakan teori –teori yang mendukung dalam memecahkan permasalahan yang di teliti. Pada laporan ini peneliti menggunakan metode 5S yaitu *Seiri* (Ringkas), *Seiton* (Rapi), *Seiso* (Resik), *Seiketsu* (Rawat), dan *Shitsuke* (Rajin) dengan variabel data kondisi lingkungan kerja yang berada di perusahaan dengan objek penelitian yaitu karyawan yang bekerja di perusahaan PT Sukun Transport Logistik. Berikut adalah flowchart metodologi penelitian dengan studi kasus di perusahaan PT Sukun Transport Logistik yaitu :



Gambar 1. Flowchart

Berikut adalah tahapan penelitian dari flowchart yang sudah dijelaskan diatas yaitu :

1. Studi Pendahuluan Penelitian
Pada tahap ini dilakukan pengidentifikasian permasalahan yang terjadi di area perusahaan atau permasalahan yang sedang dihadapi oleh perusahaan.
2. Perumusan Masalah
Pada perumusan masalah ini telah ditentukan untuk memudahkan peneliti dalam menentukan metode apa yang akan digunakan dalam memecahkan masalah yang terjadi di perusahaan tersebut.
3. Tujuan Penelitian
Pada tujuan penelitian ini ditentukan berdasarkan dari perumusan masalah yang telah dijabarkan sebelumnya.
4. Studi Literatur
Dalam studi literature ini dilakukan guna untuk mempermudah dalam pencarian data yang akan diolah.
5. Pengambilan Data
Data – data yang dibutuhkan dalam penelitian ini ada dua yaitu data primer dan data sekunder yang diperoleh dari hasil observasi dan wawancara.
 - Data Primer
Data primer ini meliputi data yang dibutuhkan dalam pengolahan data dengan menggunakan metode 5S.
 - Data Sekunder
Data sekunder meliputi data sejarah dari perusahaan, jumlah permintaan

konsumen dalam pengiriman barang.

6. Pengolahan Data
Pada pengolahan data menggunakan tools 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke*) untuk mengetahui pelanggaran pada divisi perusahaan PT Sukun Transport Logistic.
7. Analisis
Pada analisis menggunakan diagram fishbone agar mengetahui permasalahan yang terjadi pada divisi kerja yang mengalami pelanggaran pada perusahaan tersebut.
8. Kesimpulan dan Saran
Pada tahap ini merupakan hasil dari rumusan masalah yang digunakan dalam penelitian ini. Pada bagian ini, kesimpulan yang diambil dari penelitian harus sesuai dan merujuk pada rumusan masalah yang digunakan. Setelah didapatkan hasil dari pengolahan data, maka dapat ditarik suatu kesimpulan dan saran dimana kesimpulan dan saran ini nantinya akan menjadi bahan pertimbangan dalam memberikan rekomendasi perbaikan bagi perusahaan.

HASIL DAN PEMBAHASAN

PT Sukun Transport Logistik merupakan perusahaan yang bergerak di bidang pengiriman barang, selain itu perusahaan tersebut memiliki beberapa departemen. Salah satunya adalah bengkel, dimana masih banyak terdapat kendala seperti penataan barang yang tidak terpakai, kurangnya disiplin dan kebersihan. Dalam upaya melakukan langkah pencegahan tersebut adalah dengan melakukan penerapan 5S agar membuat lingkungan kerja menjadi aman dan nyaman.

Pengumpulan dan Pengolahan Data

Dalam melakukan pengumpulan data tools yang digunakan adalah 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke*) yang diartikan dalam bahasa Indonesia adalah 5R yaitu Ringkas, Rapi, Resik, Rawat dan Rajin. Data yang didapatkan adalah sebagai berikut :

- Tempat penyimpanan BAN
Berikut adalah tempat penyimpanan BAN di Sukun Transport Logistik yaitu :



Gambar 2. Gudang ban

Dari gambar tersebut bisa disimpulkan bahwa penataan BAN di Sukun Transport Logistik banyak memakan ruang dan bisa dikatakan kurang Ringkas dalam penataan barang.

- Tempat Loading Barang
Berikut adalah aktivitas karyawan ditempat loading pada saat muat barang yaitu :



Gambar 3. Aktivitas loading

Dari gambar tersebut dapat dijelaskan bahwa aktivitas proses pada saat loading muat barang ke dalam box truck dengan kapasitas sesuai barang yang sudah dipesan.

➤ Tempat Penyimpanan Barang Sementara (TPS)

Berikut adalah tempat penyimpanan barang sementara sebelum barang dimuat yaitu :



Gambar 4. Tempat Penyimpanan Barang Sementara (TPS)

Dari gambar diatas dapat dijelaskan bahwa aktivitas karyawan pada saat proses loading sebelum barang dimasukkan kedalam truk box. Dimana karyawan mengambil barang dari tempat gudang produksi dan ditaruh ditempat penyimpanan sementara (TPS) seperti ada yang digambar tersebut.

Implementasi 5S yang dilakukan ini berfokus pada tiga poin pertama yaitu penerapan *Seiri*, *Seiton*, dan *Seiso*. Selain itu ada dua poin yaitu *Seiketsu* dan *Shitsuke* yang sepenuhnya belum diterapkan di dalam perusahaan tersebut guna mengacu pada proses membenahi, mendukung, dan menstandarisasikan tiga poin pertama tersebut. Berikut adalah implementasi 5S yang dilakukan di perusahaan dan usulan perbaikan yaitu :

1. *Seiri*/Ringkas

Pada poin pertama ini, ditemukan pada tempat penyimpanan Ban kendaraan PT Sukun Transport adalah sebagai berikut :



Gambar 5 Penyimpanan Ban Sebelum Penerapan 5S



Gambar 6 Penyimpanan Ban Sesudah Penerapan 5S

Dari gambar tersebut dapat dijelaskan bahwa pada tempat penyimpanan Ban kendaraan pada PT Sukun Transport pada gambar pertama dilihat banyak memakan ruang dan dibandingkan dengan gambar kedua penyimpanan Ban terlihat ringkas dan tidak meamakan banyak ruang.

2. *Seiton/Rapi*

Pada poin kedua, ditemukan pada saat proses loading muat barang kedalam truk box ditempat produksi yaitu sebagai berikut :



Gambar 7. Loading Barang Sebelum Penerapan 5S



Gambar 8 Loading Barang Sesudah Penerapan 5S

Dari gambar tersebut dapat dijelaskan bahwa ada salah satu karyawan yang kurang rapi dan tidak safety dalam proses loading atau muat barang kedalam truk box. Pada gambar pertama terlihat ada karyawan yang tidak memakai sepatu pada proses tersebut dan dibandingkan dengan gambar kedua karyawan yang memakai sepatu terlihat sangat rapi dan safety.

3. Seiso/Resik

Pada poin ketiga ini ditemukan di bengkel PT Sukun Transport Logistik adalah sebagai berikut :



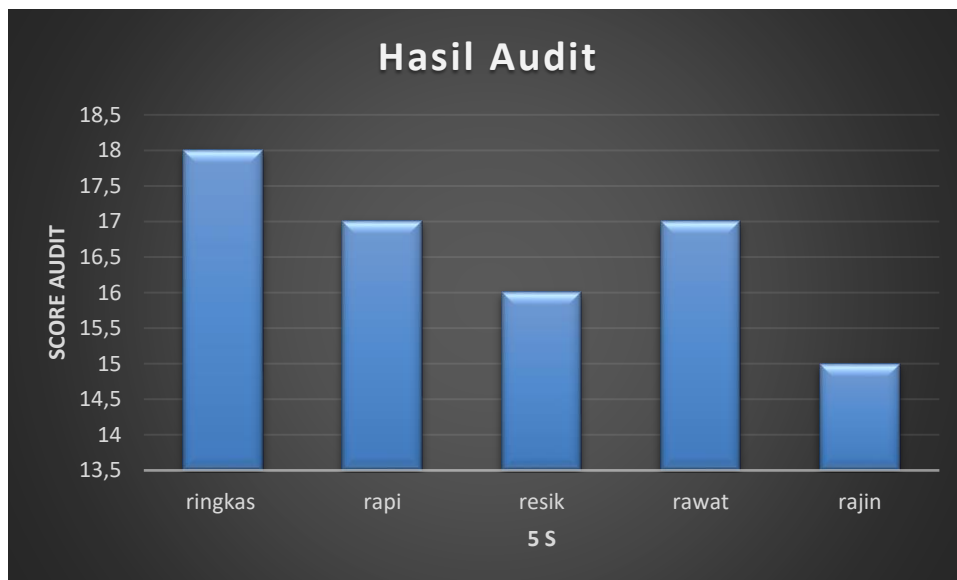
Gambar 9. bengkel Sebelum Penerapan 5S



Gambar 10. bengkel Sesudah Penerapan 5S

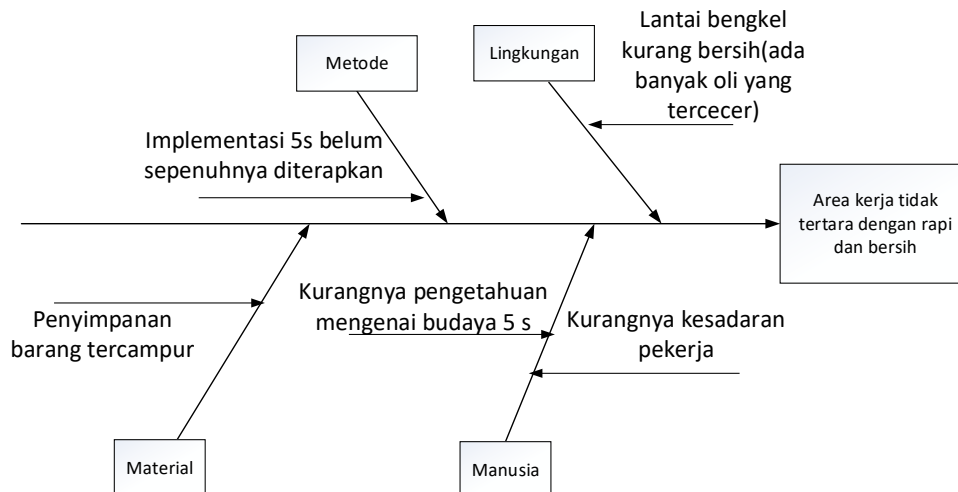
Dari gambar tersebut dapat dijelaskan bahwa pada gambar pertama ditemukan sedikit oli yang tercecer dari salah satu kendaraan yang menyebabkan lantai menjadi kotor dan dibandingkan dengan gambar kedua tersebut terlihat sangat bersih atau resik dan lantai bengkel tidak tercecer oli.

Menurut (Aisyah, 2020) Adapun grafik yang dihasilkan dari hasil audit 5 S yang dilakukan di PT Sukun Transport Logistik dapat dilihat pada gambar dibawah ini :



Gambar 11. Grafik hasil audit

Dari hasil audit diatas, maka dapat diketahui penyebab permasalahannya dan sub-penyebabnya berdasarkan dari beberapa sisi antara lain dari sisi pekerja, kondisi lingkungan, materials, dan metodenya. Menurut (Astharina & Suliantoro, 2016) dalam Jayswal, Li, Zanwar, Lou, & Huang, fishbone diagram atau yang biasa dikenal dengan Ishikawa Diagram merupakan salah satu dari tujuh tools atau cara yang digunakan dalam mengendalikan kualitas. Berikut merupakan berbagai penyebab dari permasalahan yang digambarkan dengan fishbone diagram.



Gambar 11. Fishbone

Untuk lebih membantu perusahaan dalam menerapkan 5S, maka perlu dilakukan rekomendasi atau perancangan perbaikan dalam implementasinya. Perbaikan-perbaikan tersebut adalah sebagai berikut.

- Menyusun standarisasi dan prosedur pelaksanaan 5S
- Melaksanakan training agar mempermudah pekerja dalam memahami tujuan penerapan dan tata cara pembiasaan yang akan dilakukan.
- Menerapkan layout tetap untuk area , gudang bahan baku, dan gudang barang yang tidak terpakai.
- Menetapkan jadwal inspeksi atau audit setiap satu bulan sekali.
- Menentukan jadwal piket dengan cara menetapkan satu hari sebagai cleaning day.

KESIMPULAN

Berdasarkan hasil analisis yang yang dilakukan diatas, maka dapat disimpulkan sebagai berikut : (1) Persoalan yang sedang dihadapi oleh perusahaan terkait dengan kondisi perusahaan saat ini adalah mengenai kerapian dan kebersihan di area kerja bengkel, tempat loading barang, dan gudang penyimpanan ban. Hal ini disebabkan oleh rantai yang kurang bersih, penyimpanan barang yang tercampur, kurangnya kesadaran pekerja, kurangnya pengetahuan mengenai budaya 5S, dan implementasi 5S belum sepenuhnya diterapkan secara konsisten. Untuk menangani persoalan yang sedang dihadapi, perusahaan melakukan pertimbangan terhadap kelebihan dan kekurangan dalam implementasi 5S. Kelebihan dari adanya implementasi tersebut antara lain membantu perusahaan dalam membenahi pola pikir pekerja terhadap pembiasaan 5S di area kerja. Sedangkan untuk kekurangan dari implementasinya adalah semua pihak harus melibatkan dirinya dalam penerapan 5S dengan cara meluangkan sebagian waktunya dalam menunjang kerapian dan kebersihan di area kerja. (2) Penerapan 5S yang dilakukan oleh perusahaan adalah dengan melakukan pembuatan alur pelaksanaan 5S dan kebersihan terhadap lantai yang kurang bersih di area bengkel. Selain itu, perusahaan sudah melakukan pembuatan layout untuk area bengkel. Hanya saja layout tersebut belum diterapkan di area tersebut. Pembuatan layout ini bertujuan agar mempermudah dalam memetakan penyimpanan barang dan barang lainnya agar penyimpanannya tidak tercampur. Adapun rekomendasi perbaikan yang digunakan sebagai penunjang pelaksanaannya antara lain menyusun standarisasi dan prosedur pelaksanaan, melaksanakan training, menerapkan layout tetap, penetapan jadwal inspeksi, dan penentuan jadwal piket.

DAFTAR PUSTAKA

- Aisyah, A. A. (2020). *Analisis Penerapan 5s (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Dan Shitsuke) Pada PT. Tridi Oasis Group Dalam Upaya Peningkatan Produktivitas Kerja*.
- Astharina, V., & Suliantoro, H. (2016). Analisis Penerapan 5S+Safety Pada Area Warehouse Di Pt. Bina Busana Internusa Group, Semarang. *Industrial Engineering Online Journal*, 5, 189797.
- Dian Palupi Restuputri, & Dika Wahyudin. (2019). Penerapan 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke) Sebagai Upaya Pengurangan Waste Pada Pt X. *Jurnal Sistem Teknik Industri*, 21(1). <https://doi.org/10.32734/jsti.v21i1.903>
- Kartika, M., & Rinawati, D. I. (2015). Shitsuke) Pada Area Warehouse Cv Sempurna Boga Makmur Semarang. *Journal of Industrial Engineering & Management Systems*, 3(2), 71–85.
- Prastiya, A. (2018). Efektivitas Implementasi Program 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke) Di Pt Pjb Up Gresik. *Manajerial*, 1(1), 72. <https://doi.org/10.30587/manajerial.v1i1.421>
- Saputro, N. D. N., Indriani, S., & Adriantantri, E. (2020). Upaya Pencegahan Kecelakaan Kerja Di Bagian Produksi Dengan 5S Dalam Konsep Kaizen Di Pt. Boma Bisma Indra (Persero). *Jurnal Valtech*, 3(2), 11–18. <https://ejournal.itn.ac.id/index.php/valtech/article/view/2662>
- Shitsuke, D. A. N., Pt, P., Oasis, T., & Praktik, L. K. (2020). *GROUP DALAM UPAYA PENINGKATAN*.