

ANALISIS IMPLEMENTASI 6S (HOUSEKEEPING 5S DAN SAFETY) PADA AREA WAREHOUSE OPERATION PT. MMS

Achmad Zaki¹, Taqwanur², Nafia Ilhama Qurratu'aini³

Universitas Nahdlatul Ulama Sidoarjo

Email: achmadzaki1992@gmail.com, taqwanur.tin@unusida.ac.id,

nafia404.mnj@unusida.ac.id

Received : Jan 17th 2023 | Revised : Mar 20th 2023 | Accepted : May 30th 2023

ABSTRACT

Presearchers use the analysis of the application of 5S and safety to find out before and after related to the arrangement and work safety system in PT. MMS Sidaorjo Regency. Implementation of this research using qualitative methods. The data used according to research takes from words, situations, actions and events. Here using the interview activity. Hthe results of the research that has been done, several conclusions can be drawn, namely for the implementation of 5S and Safety (job security). Seiri (Brief), Seiton (Neat), Seiso (Clean), Seiketsu (Rawat), Shitsuke (Hardworking), Safety (job security) has been fully implemented.

Keywords: 5S, Safety, Warehouse

PENDAHULUAN

Perubahan jaman berubah dan berkembang sangat cepat sehingga menghasilkan inovasi dalam berbagai kehidupan serta memberikan manfaat (Jahja, 2009). Proses manufaktur yang saling berkaitan memerlukan iklim kerja yang baik. Dalam proses produksi, prinsip-prinsip efektifitas kerja, efisiensi, produktifitas, dan keselamatan kerja harus diterapkan sehingga produk yang dihasilkan memenuhi standar yang ditetapkan. Untuk memastikan bahwa hasil produk sesuai dengan standar, pengontrolan dan pengecekan harus dilakukan untuk mencegah penurunan kualitas persediaan di gudang. Selain itu, perawatan dan penataan gudang harus selalu dilakukan dengan baik dan menerapkan prinsip 5S dan *safety* guna mengoptimalkan solusi pada masalah yang muncul di gudang bahan baku perusahaan. Ini adalah evolusi dari 5S, yang dikenalkan (Hirano, 1996 dalam Prasetyo, 2019), yang dimaksudkan untuk mengontrol lingkungan kerja dengan tujuan meningkatkan keamanan dan mengurangi pemborosan. (Osakue &

Smith, 2014; Osada, 2011; Prasetyo, 2019).

5S merupakan pendekatan manajemen lingkungan kerja. Tujuan dari metode ini adalah untuk meningkatkan keselamatan, efisiensi, dan produktivitas di tempat kerja dengan membuat lingkungan kerja lebih rapi dan bersih (Jahja, 2009). Prinsip-prinsip dasar metode 5S, seperti Seiri (membuang barang yang tidak perlu), Seiton (menata barang secara sistematis), Seiso (membersihkan tempat kerja), Seiketsu (standar kerapian), Shitsuke (disiplin dan pemeliharaan), dan Safety (keselamatan). Budaya 5S dapat diterapkan jika tingkat pimpinan perusahaan yakin bahwa penerapan budaya ini akan memberikan kontribusi yang baik bagi perusahaan (Harahap, 2011).

PT. MMS masih menghadapi sejumlah masalah dalam pengaturan tata letak barang-barang yang ada di gudang. Beberapa masalah ini termasuk perbedaan ukuran dan jenis barang serta kecepatan pergerakan barang di gudang. Hal ini membuat sulit bagi PT. MMS untuk mengatur penyimpanan yang ada di gudang. PT. MMS gagal mengurangi

kecelakaan kerja pada tahap keselamatan. Oleh karena itu, perlu ada tindakan pencegahan. Salah satunya adalah dengan menciptakan standar aturan, sosialisasi, dan instruksi keselamatan kerja untuk membuat karyawan peduli akan keselamatan mereka di tempat kerja. Karena keselamatan (keselamatan kerja) sangat penting bagi sebuah perusahaan, *safety* (keselamatan kerja) akan ditambahkan ke dalam bagian 5S dan menjadi 6S (Gaspersz, 2006; Setyawan, 2018). Pada dasarnya, jika keselamatan tidak diprioritaskan dalam aktivitas pekerjaan, konsep 5S tidak akan berguna.

KAJIAN TEORI

Konsep 5S

5S merupakan sikap kerja yang bertujuan untuk membuat lingkungan kerja dan tempat kerja bersih, rapi, dan aman. 5S dapat mengurangi pemborosan di tempat kerja, yang dapat menghambat produktivitas dan efisiensi pekerja. Hal ini dapat menyebabkan biaya proses atau kegiatan operasional menjadi lebih tinggi, yang seharusnya tidak perlu dibayar oleh perusahaan. Konsep ini berasal dari Jepang dan sangat penting untuk kesuksesan industri negara matahari terbit. Metodologi 5S berasal dari lima kata yang berasal dari bahasa Jepang, yakni Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke. seperti contoh, tahapan-tahapan yang diperlukan untuk menerapkan 5S (Osada, 2011 dalam Astharina, Vashanadia, & Suliantoro, 2016) adalah seperti berikut.

1. Seiri (Ringkas) adalah proses memilih dan memilah komponen di tempat kerja menjadi dua kategori penting dan tidak penting. Ini dilakukan untuk menghilangkan komponen yang jarang digunakan.
2. Seiton (Rapi) berusaha membuat ruang untuk setiap benda agar lebih mudah diakses. Sehingga operator dapat menemukan lokasi, menggunakan, dan mengembalikannya ke tempat semula, item harus

diklasifikasikan serta ditempatkan berdasarkan penggunaannya.

3. Seiso (Resik) adalah upaya untuk memastikan bahwa lingkungan kerja (termasuk mesin, peralatan, lantai, serta dinding) berada dalam kondisi terbaik sehingga tempat kerja tetap berada dalam kondisi yang sesuai dan ideal.
4. Seiketsu (Rawat), anggota organisasi harus mempraktekkan 3S pertama secara konsisten. Untuk mencapai hal ini, kontrol visual harus dirancang dengan jelas dan mudah dipahami agar operator dapat membedakan antara perilaku yang benar dan salah.
5. Shitsuke (Rajin) untuk membuat setiap tahapan menjadi kebiasaan terdiri dari bekerja sesuai dengan aturan, setuju, dan komitmen yang kuat untuk menerapkan metodologi ini. Melakukan audit rutin untuk mengetahui status setiap tahapan merupakan komponen penting dalam mencapai dan menjaga implementasi yang sukses dari metode ini.

Konsep *Safety* (Keselamatan Kerja)

Ketika berbicara tentang keselamatan kerja, prioritas utama selalu diberikan. Hal ini karena keselamatan kerja meningkatkan kinerja dan produktivitas karyawan. Untuk mencapai hal ini, setiap karyawan harus memahami konsep keselamatan kerja bagi dirinya sendiri dan lingkungannya. Berikut adalah beberapa definisi dasar tentang keselamatan kerja.

1. Keselamatan kerja berarti melindungi diri dari semua kemungkinan yang dapat menyebabkan kecelakaan kerja (Erry, 2010).
2. Keselamatan kerja adalah upaya untuk mengurangi kemungkinan kecelakaan yang terjadi di tempat kerja (Ahira, 2011).

3. Keselamatan kerja mengacu pada tindakan pencegahan kecelakaan yang dilakukan oleh individu yang bertanggung jawab atas keselamatan mereka sendiri di tempat kerja (Wicaksono, 2007).
4. Keselamatan kerja adalah upaya aktif setiap orang untuk menghindari hal-hal yang tidak diinginkan (Yudi, 2010).

Tujuan keselamatan (keselamatan kerja) adalah untuk membuat karyawan peduli dengan keselamatan di tempat kerja mereka. Keselamatan kerja sangat penting untuk meningkatkan produktivitas dan kinerja. Kecelakaan yang tidak bisa dihindarkan, seperti bencana alam, adalah penyebab kurang dari 5% kecelakaan kerja. Faktor-faktor tambahan yang mengancam keselamatan kerja adalah perilaku yang tidak aman dan 20% karena lingkungan atau peralatan yang tidak sesuai dengan standar. Untuk menghindari kecelakaan kerja yang paling baik, hindari lima perilaku: tidak berhati-hati, tidak mematuhi peraturan, tidak mengikuti prosedur kerja, tidak memakai pelindung diri, dan terakhir, tidak sehat. Berikut adalah garis besar keselamatan dan kesehatan kerja.

1. Mengantisipasi dan mengambil tindakan pencegahan.
2. Memahami jenis-jenis bahaya yang tersedia
3. Menentukan tingkat bahaya dan mengelola bahaya.

METODE PENELITIAN

Jenis Penelitian serta Pendekatan

Penelitian ini dilakukan dengan metode kualitatif. Untuk melakukan metode kualitatif menggunakan data asli dari data secara empiris. Data kualitatif terdiri dari dokumentasi, kutipan langsung, dan diskripsi yang rinci. Data ini dikumpulkan dalam bentuk cerita terbuka yang menjelaskan faktor-faktor, penyebab, situasi, atau peristiwa sosial tertentu (Agusta, 2003). Dalam upaya untuk memahami prosedur penerapan 5S dan *safety* (keselamatan kerja), itu menganalisis data yang dikumpulkan secara menyeluruh. Data penelitian berasal dari kata-kata, situasi, tindakan, dan peristiwa. Dalam hal ini, metode wawancara digunakan, termasuk mencatat dan mengamati tingkah laku orang yang diwawancarai (Fitrah, 2018).

Tempat Penelitian

Penelitian ini menggunakan lokasi PT. MMS Kabupaten Sidoarjo. Tempat penelitian ini mudah dijangkau. PT. MMS adalah distributor karpet yang berdedikasi dan ingin melihat penerapan 5S, Seiri (membuang barang yang tidak perlu), Seiton (menata barang secara sistematis), Seiso (membersihkan tempat kerja), Seiketsu (standar kerapian), Shitsuke (disiplin dan pemeliharaan), dan *Safety* (keselamatan).

Sumber Data

Dianggap memiliki pemahaman mendalam dan menyeluruh tentang masalah dan keadaan yang diteliti. Berikut informan yang digunakan dalam penelitian ini.

Tabel 1. Informan Penelitian

| No | Informan | Jabatan | Usia | Masa Kerja |
|----|----------|----------------------|----------|------------|
| 1. | Dadang | Asisten Manajer | 36 Tahun | 9 Tahun |
| 2. | Andreas | Supervisor Warehouse | 29 Tahun | 8 Tahun |
| 3. | Yuli | Supervisor Inbound | 33 Tahun | 6 Tahun |
| 4. | Harrys | Supervisor Outbond | 31 Tahun | 6 Tahun |
| 5. | Sadikin | Operator | 53 Tahun | 34 Tahun |
| 6. | Antok | Operator | 26 Tahun | 8 Tahun |
| 7. | Fatoni | Operator | 38 Tahun | 18 Tahun |

Teknik Pengumpulan Data

Penelitian kualitatif biasanya menggunakan observasi, dokumentasi, dan wawancara untuk mengumpulkan data. Peneliti mengumpulkan data untuk tindakan atau penganalisa. Berikut ini adalah beberapa teknik data yang digunakan peneliti.

- a. Observasi. Peneliti melihat kegiatan atau objek secara langsung selama penelitian. "Mengamati adalah menatap kejadian gerak atau proses," kata Arikunto (2006). Dalam kasus ini, pengumpulan data melalui observasi melibatkan pengamatan langsung kegiatan atau objek yang sedang berlangsung.
- b. Wawancara. Dibandingkan dengan wawancara terstruktur, wawancara semiterstruktur digunakan oleh peneliti untuk mengumpulkan data. Tujuan dari wawancara jenis ini adalah untuk menyelesaikan masalah secara terbuka dengan meminta orang yang diwawancarai untuk memberikan pendapat dan gagasan.
- c. Dokumentasi, yang membantu penelitian dengan observasi dan wawancara. Dokumen adalah jenis catatan peristiwa yang didokumentasikan dengan baik melalui tulisan, gambar, atau video.

HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

Analisa Permasalahan Warehouse PT. MMS

Warehouse tidak menggunakan perangkat lunak dalam sistem pergudangannya, sehingga petugas gudang mencatat semua barang secara manual. Sehingga hal tersebut merupakan salah satu permasalahan yang terjadi pada PT. MMS. Pencarian lokasi

barang ini dilakukan dengan mengumpulkan jenis barang dari tumpukan botol tersebut. Tidak adanya rak untuk menempatkan produk jadi setelah diproduksi adalah permasalahan lainnya yang dihadapi gudang ini. Banyak orang percaya bahwa rak hanya akan mempersempit ruang gudang. Meskipun demikian, tujuan utama penggunaan rak ini adalah untuk menghemat ruang yang digunakan untuk penyimpanan. Karena ruangan warehouse tidak cukup lagi, bahan baku yang cukup besar diletakkan di luar warehouse. Hal ini menyebabkan tumpukan kardus menjadi tidak teratur dan tidak sesuai tempatnya.

Penerapan Budaya 5S pada PT. MMS

Metode yang dibutuhkan untuk merancang sistem pergudangan agar operasi pergudangan berjalan dengan baik dan peralatan tersimpan dengan baik sehingga tidak ada masalah pengambilan atau kerusakan akibat penyimpanan yang tidak sesuai. Metode 5S dan keselamatan (keselamatan kerja) dapat membantu proses penyimpanan dalam gudang.

Komponen dari metode 5S, yang mencakup keselamatan (keselamatan kerja). Berdasarkan wawancara yang dilakukan oleh penulis dengan para informan, penerapan 5S dan keamanan di PT MMS dapat dijelaskan sebagai berikut.

1. Seiri (Ringkas)

Dengan menggunakan metode pertama ini, tujuan adalah untuk membedakan bahan-bahan yang tidak diperlukan dari bahan-bahan yang masih diperlukan. memberikan ruang yang lebih besar untuk menyimpan bahan yang masih digunakan. Karena tidak ada tumpukan material seperti kardus bekas bahan baku di beberapa sudut luar gudang, langkah ini telah dilaksanakan dengan baik di warehouse PT. MMS.



Sebelum

Sesudah

2. *Seiton* (Rapi)

Jumlah waktu yang dibutuhkan untuk mencari barang menjadi berkurang dengan menyusun barang secara rapi. sehingga pengguna dapat menemukan barang dengan cepat. Warehouse PT. MMS telah menerapkan langkah ini dengan baik. Hal ini menunjukkan bahwa

sebelumnya, material seperti kayu triplek ditempatkan tidak sesuai pada tempatnya, tetapi sekarang ditempatkan dengan benar. untuk memudahkan operator mencari barang yang sebelumnya bertumpuk menjadi satu sekarang sudah ditempatkan sesuai kategorinya.



Sebelum

Sesudah

3. *Seiso* (Resik)

Tujuan dari metode ketiga ini adalah untuk menjaga lingkungan tempat kerja tetap bersih, baik tempat kerja itu sendiri maupun barang dan bahan yang ada di dalamnya. Warehouse PT. MMS telah

menyelesaikan aplikasi fase ini dengan cukup baik. Tidak ada sampah di gudang yang menunjukkan hal ini. Keseluruhan karyawan bertanggung jawab untuk menjaga lingkungan kerja bersih.



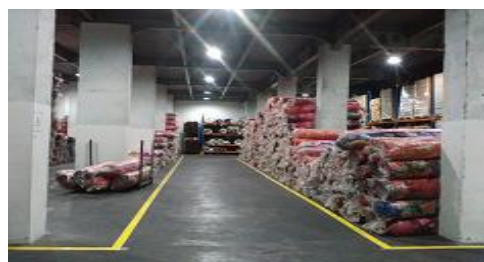
Sebelum

4. *Seiketsu* (Rawat)

Selanjutnya, metode keempat ini bertujuan untuk memastikan bahwa operasi pemilahan, penataan, dan pembersihan yang telah dilakukan terus dilakukan. Membuat standarisasi untuk operasi di warehouse adalah salah satu

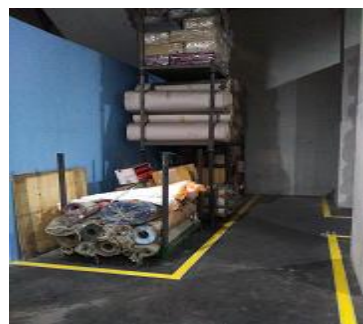
Sesudah

tindakan yang diambil. Karena perlu menghentikan perputaran bahan baku yang lebih cepat, PT. MMS Warehouse telah menetapkan standar dan prosedur untuk menempatkan garis pembatas pada masing-masing produk selama operasi gudang.



Sebelum

Sesudah



Sebelum

Sesudah



Sebelum

Sesudah

5. *Shitsuke* (Rajin)

Tujuan metode ini adalah untuk meningkatkan lingkungan kerja. Warehouse PT. MMS ini telah memberikan pelatihan dan sosialisasi

5S kepada karyawannya. Tempat kerja karyawan sudah disiapkan dan diatur, dan sekarang mulai dibersihkan serta menciptakan lingkungan kerja yang nyaman



Sebelum

6. *Safety* (keselamatan kerja)

Membiasakan karyawan untuk peduli dengan keselamatan kerja sangat penting untuk meningkatkan kinerja dan produktivitas. Banyak karyawan PT. MMS masih memperhatikan



Sebelum

Sesudah

keselamatan kerja mereka. Seperti halnya penempatan APAR (Alat Pemadam Kebakaran Ringan) yang sebelumnya tetap berserakan di atas meja secara tidak teratur.



Sesudah

KESIMPULAN DAN SARAN

Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian yang telah dilakukan, peneliti dapat mengambil beberapa kesimpulan setelah audit, implementasi 5S dan keselamatan (keselamatan kerja) di gudang PT MMS menghasilkan perbaikan dengan signifikan, terutama pada sistem pergudangan. Jadi PT. MMS telah menerapkan 5S dan *safety*. Tumpukan material, seperti kardus bekas bahan baku, tidak ada di beberapa sudut luar gudang. Seiton (Rapi), material seperti kayu triplek yang termasuk dalam kategori tertentu tidak sesuai di tempatnya, tetapi sekarang sudah disesuaikan. Seiso (Resik), gudang tidak memiliki sampah. Keseluruhan karyawan bertanggung jawab untuk menjaga lingkungan kerja bersih. Seiketsu (Rawat), menetapkan garis pembatas pada masing-masing item selama operasi gudang karena terkendala perputaran bahan baku yang relatif cepat. Shitsuke (Rajin), Tempat kerja karyawan sudah disiapkan dan diatur, dan sekarang mulai dibersihkan. untuk menciptakan lingkungan kerja yang nyaman. Kesehatan (keselamatan kerja), pekerja yang memperhatikan keselamatan

pekerjaan mereka. Sebagai contoh, penempatan APAR (Alat Pemadam Kebakaran Ringan) menjadi lebih teratur daripada sebelumnya, ketika masih berserakan di atas meja dengan tidak teratur.

Keterbatasan Penelitian

Keterbatasan Penelitian

Penelitian ini masih memiliki beberapa keterbatasan, seperti berikut (1) Penelitian ini hanya mencakup karyawan PT. MMS, jadi hasilnya tidak dapat digeneralisasi. (2) Kurangnya variabel lain yang dapat menganalisis penerapan 5S dan *safety*.

DAFTAR PUSTAKA

- Agusta, I. (2003). Teknik Pengumpulan dan Analisis Data Kualitatif. *Pusat Penelitian Sosial Ekonomi. Litbang Pertanian, Bogor*, 27(10).
- Ahira, Anne. (2011). Pengertian Keselamatan Kerja Secara Umum. (Online), <http://www.anneahira.com/pengertiankeselamatan-kerja.htm>, diakses tanggal 28 Mei 2011).

- Arikunto, S. (2006). *Prosedur Penelitian Suatu Pendekatan Praktik*. Jakarta: PT Rineka Cipta.
- Astharina, Vashanadia., & Suliantoro, Hery. (2016). *Analisis Penerapan 5S+Safety (Keselamatan kerja) pada Area Warehouse di PT. Bina Busana Internusa Group, Semarang*. Jurnal Industrial Engineering Online, Vol. 5, No. 4, 2016
- Ching, Francis D.K. (1999). *Arsitektur: Bentuk Ruang dan Susunannya*. Jakarta: Erlangga.
- Erry, Rimawan. (2010). *Analisa Penerapan 5S+Safety pada area warehouse di PT Multifilling Mitra Indonesia*.
- Faizin, K. (2020). *Analisis Penggunaan Metode Penelitian Evaluasi Pada Penelitian Bahasa Arab Model Pengembangan*. *Tabyin: Jurnal Pendidikan Islam*, 2(1), 39-53.
- Fitrah, M. (2018). *Metodologi penelitian: penelitian kualitatif, tindakan kelas & studi kasus*. CV Jejak (Jejak Publisher).
- Gaspersz. Vincent. (2006). *Lean Six Sigma for Manufacturing and Service Industries*. Jakarta: PT. Gramedia Pustaka Utama Jakarta.
- Harahap, Pahlawansjah. (2011). *Budaya Organisasi (Organizational Culture)*. Semarang University Press.
- Hirano, Hiroyuki. (1996). *Penerapan 5S di Tempat Kerja: Pendekatan Langkah-Langkah Praktis (Terjemahan)*. PQM Consultants. Jakarta. 1996.
- Jahja, K. (2009). *Seri Budaya Unggulan 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin)*, 3 ed. Jakarta: Productivity and Quality Management Consultants
- Osada, Takashi. (2011). *Sikap Kerja 5R*. Jakarta: PT. Pustaka Binaman Pressindo.
- Osakue, E. E., dan Smith, D. (2014). *A 6S experience in a manufacturing facility*. In 2014 ASEE Annual Conference & Exposition. 24-15.
- Prasetyo, Reno., & Ekawati, Ratna. (2019). *Usulan Perbaikan Menggunakan Metode 6S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke, dan Safety) Di CV. Duta Dharma*. Journal Industrial Servicess, Vol.4, No.2, Maret 2019.
- Setiawan, Akbar Indra. (2018). *Analisis Perbaikan Kondisi Keselamatan Kerja Dengan Metode 6S Di Industri UMKM Pengolahan Susu (Studi Kasus: CV. Sahabat Ternak)*. Yogyakarta: Skripsi Fakultas Teknolgi Industri Universitas Islam Indonesia Yogyakarta.
- Sugiyono. (2014). *Memahami Penelitian Kualitatif: Dilengkapi Contoh Proposal dan Laporan Penelitian*. Bandung: Penerbit Alfabeta.
- Wicaksono, Rohullah Aji. (2007). *Usulan Penerapan 5S Dalam Upaya Menurunkan Biaya Produksi Pada Industri Kecil dan Menengah (Studi Kasus Perusahaan Sepatu Cibaduyut Bandung)*. Tugas akhir sarjana tidak diterbitkan. Bandung: ITB.
- Yudi. (2010). *Budaya Kerja*. (Online), (<http://www.karosta.blogspot.com/2010/02/budaya-kerja.html>, diakses tanggal 12 April 2023)