



## Terapan 5S dalam Peningkatan Produktivitas berdasarkan Permenaker Nomor 5 Tahun 2018

Agustina Eka Endiarni<sup>1</sup>✉

<sup>1</sup>Jurusan Ilmu Kesehatan Masyarakat, Fakultas Ilmu Keolahragaan, Universitas Negeri Semarang, Indonesia

### Info Artikel

#### Sejarah Artikel:

Diterima 11 Desember 2019

Disetujui 15 April 2020

Dipublikasikan 30 April 2020

#### Keywords:

*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke, Productivity*

#### DOI:

<https://doi.org/10.15294/higeia/v4i2/31040>

### Abstrak

Budaya Kerja *Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke* (5S) merupakan salah satu cara untuk meningkatkan kesadaran mengenai kesehatan dan keselamatan kerja untuk membuat lingkungan kerja yang bersih, rapi, aman, dan nyaman. Tujuan penelitian ini adalah untuk mengetahui persentase terapan *Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke* pada PT. Fuji Presisi Tool Indonesia dalam peningkatan produktivitas berdasarkan Peraturan Menteri Ketenagakerjaan RI No. 5 Tahun 2018 tentang Keselamatan dan Kesehatan Kerja Lingkungan Kerja. Jenis penelitian ini adalah deskriptif kualitatif, dengan informan penelitian ini yaitu HRD, P2K3, Komite 5S, dan Karyawan. Instrumen penelitian yang digunakan yaitu *human instrumen*, pedoman wawancara, dan lembar observasi. Hasil penelitian menunjukkan bahwa persentase terapan 5S yaitu sebesar 77,8%, sedangkan capaian produktivitas setelah diterapkannya 5S waktu standar produksi adalah 26,4 menit menjadi lebih efektif dari sebelumnya yaitu 39 menit. Dapat disimpulkan bahwa persentase terapan 5S termasuk dalam kategori baik dan produktivitas meningkat serta waktu menjadi lebih efektif dan tempat kerja menjadi lebih efisien.

### Abstract

*The 5S work culture is one way to increase awareness about occupational health and safety to create a clean, neat, safe, comfortable work environment. The purpose of this study was to find out the percentage of applied 5S at PT. Fuji Presisi Tool Indonesia in increasing productivity based on RI Minister of Manpower Regulation No. 5 of 2018 concerning Environmental Occupational Safety and Health at Work. The type of this research was qualitative descriptive, the informants of this study were HRD, P2K3, 5S committee, and employees. The research instruments used were human instruments, interview, guidelines, and observation sheets. The results of the study showed that the total percentage of applied 5S was 77,8%. At the same time, the achievement of productivity after the implementation of 5S of standard production time was 26,4 minutes to be more effective than before, which was 39 minutes. It concluded that the percentage of applied 5S was in the right category and increase productivity. Furthermore, the work time became more active, and the workplace became more efficient.*

© 2020 Universitas Negeri Semarang

✉ Alamat korespondensi:

Gedung F5 Lantai 2 FIK Unnes  
Kampus Sekaran, Gunungpati, Semarang, 50229  
E-mail: [agustinaee21@gmail.com](mailto:agustinaee21@gmail.com)

p ISSN 1475-362846  
e ISSN 1475-222656

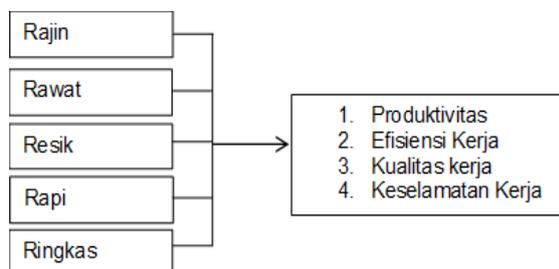
## PENDAHULUAN

Perubahan jaman semakin maju dan perkembangan teknologi yang semakin canggih menghasilkan berbagai inovasi dalam berbagai bidang kehidupan termasuk bidang industri. Berdasarkan Sensus Ekonomi tahun 2016 yang dilakukan oleh Badan Pusat Statistik (BPS) didapatkan hasil jumlah perusahaan di Indonesia tercatat sebanyak 26,7 juta. Sedangkan, berdasarkan data Direktori Perusahaan Industri Manufaktur tahun 2017 terdapat 9.901 perusahaan manufaktur baru dan 425 perusahaan industri yang aktif kembali. Adapun penyerapan tenaga kerja di sektor industri tercatat sebanyak 15 juta tenaga kerja dengan kontribusi terbesar berasal dari Jawa Barat dengan 3,98 juta pekerja (24,93%). Selanjutnya, diikuti oleh Jawa Tengah dengan 3,21 juta pekerja (20,16%), dan Jawa Timur dengan 2,94 juta pekerja (18,46%). Salah satu industri yang berkembang pesat setiap tahunnya adalah industri manufaktur.

Perusahaan yang bergerak dalam proses manufaktur memerlukan sebuah iklim kerja yang baik. Proses produksi harus mengedepankan asas efektifitas kerja, efisiensi, produktivitas dan keselamatan kerja. Perusahaan dalam menciptakan lingkungan yang bersih, rapi, aman dan nyaman sesuai dengan Peraturan Menteri Ketenagakerjaan RI No. 5 tahun 2018 tentang Keselamatan dan Kesehatan Kerja Lingkungan Kerja pasal 5 ayat (3) point (d) tentang tata laksana kerumahtanggaan (*housekeeping*) yang baik perlu diterapkan. Salah satu usaha yang dapat dilakukan untuk menerapkan *housekeeping* yang berasal dari Jepang yaitu penerapan budaya kerja 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke*), yang dalam bahasa Indonesia biasa disebut 5R yakni Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin (Permenaker RI, 2018).

5S merupakan budaya tentang bagaimana seseorang memperlakukan tempat kerja secara benar. Program 5S akan memberi manfaat yang jelas, bukan hanya untuk perusahaan namun juga bagi pekerja. 4 (empat) bidang sasaran pokok industri berupa, produktivitas kerja

efisiensi kerja, kualitas kerja, dan keselamatan kerja dapat dipenuhi (Jahja, 1995). Konsep 5S dapat dilihat di Gambar 1.



**Gambar 1.** Konsep 5S  
(Sumber: Jahja, 1995)

Terapan *seiri* atau ringkas yaitu mengatur segala sesuatu, pemilahan sesuai dengan aturan atau prinsip tertentu. Pemilahan berarti membedakan antara yang diperlukan dengan yang tidak diperlukan. Terapan *seiton* atau rapi memiliki arti menyimpan barang di tempat yang tepat atau dalam tata letak yang benar sehingga dapat dipergunakan dalam keadaan mendadak. Tempat kerja yang rapi maka risiko kehilangan barang akan berkurang. Kesan rapi ditempat kerja akan memberikan kenyamanan kerja sehingga berdampak positif bagi mental karyawan menjadi tekun bekerja dan lebih produktif.

Manfaat besar dari rapi ditempat kerja berkaitan erat dengan produktivitas, efisiensi maupun kualitas kerja. Terapan *seiso* atau resik adalah membersihkan barang-barang agar menjadi bersih. Mengutamakan pembersihan sebagai pemeriksaan terhadap kebersihan dan menciptakan tempat kerja yang tidak memiliki cacat dan celah. Tempat kerja perlu resik karena pengaruh terhadap produktivitas, kualitas, dan keselamatan kerja. Terapan *seiketsu* atau rawat yaitu terus menerus memelihara pemilahan, penataan dan pembersihan yang telah dilaksanakan. Tempat kerja yang terawat mengurangi kesalahan dan penyimpangan kerja. Dan terapan *shitsuke* atau rajin yaitu disiplin atau mempraktikkan ringkas, rapi, resik, dan rawat secara terus menerus dan menjadikan kegiatan ini sebagai kebiasaan (Osada, 2018). Sedangkan, langkah yang dapat dilakukan menuju rajin yaitu: (1) menetapkan target

bersama, (2) teladan positif dari atasan, (3) pembinaan hubungan antar tenaga kerja, (4) kesempatan belajar para pekerja seperti pelatihan (Wahyudi, 2017).

Penerapan budaya kerja 5S dapat meningkatkan produktivitas kerja yang pada dasarnya merupakan proses perubahan sikap dengan menerapkan penataan dan kebersihan kerja atau secara umum adalah keselamatan dan kesehatan kerja. Produktivitas adalah sikap mental yang selalu berusaha untuk melakukan perbaikan mutu kehidupan secara berkelanjutan melalui peningkatan efisiensi, efektifitas, dan kualitas (Suseno, 2015).

Salah satu perusahaan yang telah menerapkan 5S sebagai budaya kerjanya adalah PT Fuji Presisi Tool Indonesia yang merupakan perusahaan manufaktur. Berdasarkan studi pendahuluan perusahaan tersebut setiap proses produksinya memerlukan 5-10 alat bantu dan apabila tidak dilakukan budaya kerja 5S maka dapat menghambat proses kerja dan membuat produktivitas menurun. Penerapan budaya kerja 5S di perusahaan ini adalah bagian untuk mencegah kecelakaan kerja dan hasil observasi menunjukkan bahwa penerapan 5S masih belum teratur masih belum adanya tanda pengenal pada mesin yang tidak digunakan, belum adanya *training* tentang 5S.

Berdasarkan penelitian yang dilakukan oleh Rahman (2010), pada perusahaan manufaktur dinyatakan bahwa penerapan 5S merupakan teknik yang efektif untuk meningkatkan standar data grafik kinerja lingkungan, keselamatan dan kesehatan kerja, sedangkan menurut Suwondo (2012), budaya kerja 5S diakui sebagai budaya kerja unggulan dan dapat meningkatkan mutu dan produktivitas, menghindari kecelakaan kerja serta langkah awal menuju perusahaan kelas dunia.

Beberapa hal yang membedakan penelitian ini dengan penelitian sebelumnya yaitu lokasi dan waktu penelitian berbeda, penelitian terapan 5S belum pernah dilakukan di Kabupaten Bekasi, dan fokus dari penelitian ini mengenai terapan 5S dalam peningkatan produktivitas yang berpedoman pada Peraturan

Menteri Ketenagakerjaan Nomor 5 tahun 2018. Tujuan dari penelitian ini adalah untuk mengetahui persentase terapan *seiri, seiton, seiso, seiketsu, shitsuke* pada PT. Fuji Presisi Tool Indonesia dalam Peningkatan Produktivitas Berdasarkan Peraturan Menteri Ketenagakerjaan Nomor 5 Tahun 2018.

## METODE

Jenis penelitian yang digunakan dalam penelitian ini adalah deskriptif kualitatif. Penelitian ini dilakukan di PT. Fuji Presisi Tool Indonesia, Bekasi pada April-Mei 2019. Penentuan informan dalam penelitian ini yaitu dengan teknik *purpose sampling*, dengan teknik pengambilan sampel sumber data menggunakan pertimbangan dan tujuan tertentu. Informan dalam penelitian ini berjumlah 9 orang dan informan triangulasi 1 orang.

Sumber data pada penelitian ini adalah data primer dan sekunder, untuk sumber data primer yaitu informan dimana informan dibagi menjadi 2 yaitu informan utama dan informan triangulasi, yang termasuk dalam informan utama adalah informan yang memiliki pengalaman dan mengerti dalam bidang budaya K3 khususnya mengenai 5S yaitu P2K3, Komite 5S, dan Karyawan, sedangkan untuk informan triangulasi adalah HRD manager perusahaan tersebut.

Data sekunder yang digunakan dalam penelitian ini adalah data yang diperoleh dari perusahaan yang bersangkutan dengan pencatatan dan pelaporan mengenai data tentang gambaran umum perusahaan, laporan perusahaan, laporan kecelakaan kerja, dan dokumen lain yang menunjang terkait penerapan 5S.

Instrumen penelitian yang digunakan adalah *human instrumen* dimana dalam penelitian kualitatif yang menjadi instrumen adalah peneliti itu sendiri dan berfungsi menetapkan fokus penelitian, pedoman wawancara ialah berisi daftar pertanyaan atau topik yang akan didiskusikan oleh pewawancara dengan responden, dan lembar observasi digunakan saat pengamatan di lapangan, lembar

observasi dibuat berdasarkan masing-masing langkah dan kegiatan 5S yang berfungsi untuk mencatat hasil observasi proses penerapan 5S.

Teknik pengambilan data digunakan wawancara, wawancara dalam penelitian ini menggunakan wawancara semistruktur yang sudah termasuk dalam kategori *in-dept interview* (wawancara mendalam) yang memiliki arti yaitu proses memperoleh keterangan untuk tujuan penelitian dengan cara tanya jawab sambil bertatap muka antara pewawancara dengan atau tanpa menggunakan pedoman wawancara.

Observasi yang dilakukan meliputi melihat, mendengar, dan mencatat sejumlah dan taraf aktivitas terdokumentasi. Sedangkan, dokumentasi pada penelitian berisi indikator yang akan diteliti dibandingkan atau dibuktikan dengan studi dokumen yang ada di perusahaan seperti literatur, profil perusahaan, catatan pelaporan yang ada di perusahaan terkait 5S.

Pemeriksaan keabsahan data pada penelitian ini menggunakan teknik triangulasi. pada tahap triangulasi dilakukan pengecekan data dari berbagai sumber, berbagai cara, dan berbagai waktu. Teknik triangulasi yang digunakan dalam penelitian ini adalah triangulasi sumber, dan triangulasi teknik. Triangulasi sumber digunakan untuk menguji kredibilitas data dilakukan dengan cara mengecek data yang telah diperoleh melalui beberapa sumber. Triangulasi teknik digunakan untuk menguji kredibilitas data dilakukan dengan cara mengecek data kepada sumber yang sama dengan teknik yang berbeda.

Setelah data yang diperoleh di lapangan maka dilakukan teknik analisa data yaitu proses menyusun secara sistematis data yang diperoleh dari hasil wawancara, catatan lapangan, dan dokumentasi dengan cara mengelompokkan data ke dalam kategori, menjabarkanke dalam unit dan menyusun ke dalam pola. Teknik analisa data yang digunakan dalam skripsi ini adalah reduksi data yaitu proses merangkum, memilih hal yang pokok dan memfokuskan pada hal-hal yang penting. Data yang sudah direduksi disajikan dalam bentuk grafik, matrik, atau tabel agar lebih mudah dipahami dan

selanjutnya yaitu penarikan kesimpulan dari data yang disajikan.

## HASIL DAN PEMBAHASAN

PT. Fuji Presisi Tool Indonesia merupakan perusahaan manufaktur yang memproduksi alat pemotong khusus, memberikan Sement *Carbide Cutting Tool*, Alat Pemegang, *Jig*, *diamond tool* untuk pasar domestik dan ekspor. Perusahaan ini berada di kawasan industri *East Jakarta Industrial Park* (EJIP), Cikarang Selatan, Kabupaten Bekasi, Jawa Barat. Perusahaan ini terdiri atas 12 lines yang memiliki proses produksi untuk masing-masing barang yang dihasilkan berbeda-beda tidak dapat disama ratakan seperti perusahaan makanan, minuman, atau yang memiliki proses produksi yang setiap line dilewati oleh setiap barang produksi.

Terapan *seiri* yaitu mengatur segala sesuatu, pemilahan sesuai dengan aturan atau prinsip tertentu (Osada, 2018). Aspek kegiatan dalam pelaksanaan *seiri* dilihat dari pemilahan alat, perkakas, dan bahan yang diperlukan atau digunakan, pemberian label merah (*red tag*), adanya kebijakan dan komitmen tentang budaya kerja 5S di perusahaan. Komponen pemilihan atau memisahkan alat perkakas, dan bahan yang diperlukan atau digunakan sebanyak 100% kedelapan informan mengatakan pemilahan dalam budaya kerja 5S sudah dilakukan, dan hal tersebut diperkuat dengan hasil wawancara informan triangulasi terkait pemilahan sudah dipenuhi dan sesuai dengan Peraturan Menteri Ketenagakerjaan Nomor 5 tahun 2018 pasal 43 ayat 2 poin (a) dan Permenakertrans No. PER/01/MEN/1980 pasal 6, Komponen pemberian label merah (*red tag*) pada barang, mesin, yang sudah tidak digunakan sebanyak 100% belum dipenuhi berdasarkan hasil penelitian dengan wawancara kepada 8 informan bahwa terkait penggunaan label merah belum dilakukan dalam kegiatan sehari-hari, hal tersebut diperkuat dengan hasil wawancara dengan informan triangulasi bahwa belum adanya pemberian label merah dan belum sesuai dengan Permenaker Nomor 5

tahun 2018 pasal 44 ayat 2, maka dapat dilakukan pemenuhan kegiatan label merah dengan membuat 2 tipe untuk penggunaan label merah yaitu dengan label merah untuk seluruh bagian produksi untuk barang yang sudah tidak digunakan, dan label merah lokal untuk penggunaan label merah pada masing-masing bagian produksi kegiatan ini berdasarkan penelitian yang dilakukan oleh (Purchit, 2015). Komponen kebijakan dan komitmen budaya kerja 5S merupakan hal yang mendasar dan menjadi patokan dalam meningkatkan partisipasi pekerja terhadap pemenuhan perilaku kerja yang sebagai bentuk dari budaya K3 sudah dipenuhi sebanyak 100% namun belum sesuai Undang-Undang Nomor 1 tahun 1970 pasal 3 poin (m).

Hasil wawancara mendalam didapatkan pernyataan bahwa terdapat 5 informan yang menganggap bahwa komitmen di perusahaan mengenai terapan 5S sudah memiliki komitmen karena sudah berjalan, 3 informan hanya mengikuti arahan dari manajemen. Hal tersebut diperkuat dengan pernyataan dari informan triangulasi yaitu untuk kebijakan dan komitmen di perusahaan ini hanya sebatas berkomitmen pada omongan dan perilaku saja belum terdapat bukti otentik seperti kebijakan secara tertulis karena hal tersebut diperlu persetujuan dari *Top Management*, dan menurut Setyanto (2015), kebijakan yang belum tertulis dari pimpinan perusahaan membuat perusahaan kesulitan untuk menerapkan program yang berkaitan dengan 5S pada semua bagian atau unit yang ada di perusahaan dan dukungan dari pimpinan perusahaan juga sangat dalam pelaksanaan 5S, hal tersebut sejalan dengan yang dinyatakan oleh Christian (2018), bahwa faktor pembentuk budaya kerja 5S yaitu diwujudkan dalam bentuk kebijakan yang tertulis, jelas, mudah dimengerti dan diketahui oleh seluruh pekerja, namun komitmen tidak hanya dalam bentuk kebijakan tertulis saja, butuh dukungan dan upaya nyata dari pihak manajemen atau pimpinan.

Terapan *Seiton* merupakan arti menyimpan barang di tempat yang tepat atau dalam tata letak yang benar sehingga dapat dipergunakan dalam keadaan mendadak

(Osada, 2018). Aspek yang mendukung pelaksanaan kegiatan *seiton* dapat dilihat dari penataan alat, perkakas, dan bahan serta penyediaan tempat dan pemberian label. Komponen penataan alat, perkakas, dan bahan sesuai dengan posisi yang ditetapkan terdiri atas (2 poin) sebanyak 100% telah dipenuhi Tiga informan menyatakan bahwa pelaksanaan penataan barang di bagian produksi sudah mulai tertata mulai dari alat bantu yang paling kecil hingga yang paling besar sudah memiliki tempat masing-masing dan sudah dikelompokkan, hal tersebut diperkuat oleh pernyataan informan triangulasi bahwa tahap penataan sudah dilaksanakan, sedangkan terkait dengan pemberian garis pembatas dibagian produksi, hasil wawancara dengan kedelapan informan 6 diantaranya menyatakan bahwa pemberian warna garis sudah dilakukan pada lantai bagian produksi dan berwarna kuning, 2 informan mengatakan bahwa pemberian batas garis sudah dilakukan namun dirasa masih kurang karena pembatas garis antara mesin satu dengan mesin lain jarak pekerja dengan mesin diberi garis itu belum dilakukan, pernyataan tersebut diperkuat oleh informan triangulasi pemberian pembatas garis pada bagian produksi sudah dilakukan dan sesuai dengan Permenaker RI Nomor 5 tahun 2018 pasal 43 ayat 2 (b) dan Permenakertrans No.PER/01/MEN/1980 pasal 6. (2) Komponen penyediaan tempat dan pemberian label terdiri atas (2 poin) sebanyak 50% (1 poin) telah dipenuhi namun belum sesuai karena belum semua alat bantu diberikan label nama, pernyataan dari kedelapan informan mengenai penyediaan tempat telah dilakukan dibuktikan dengan adanya rak penyimpanan alat disertai dengan plastik keras yang telah dicetak sesuai dengan ukuran dari masing-masing alat bantu, jig, maupun perkakas yang letaknya disekitar pekerja agar mudah dijangkau hal tersebut diperkuat dengan wawancara oleh informan triangulasi namun belum sesuai dengan Peraturan Menteri Ketenagakerjaan RI Nomor 5 tahun 2018 pasal 44.

Terapan *Seiso* yaitu kegiatan membersihkan segala sesuatu dalam area kerja serta *maintenance*/pemeliharaan pada alat-alat

produksi agar kebersihannya terjamin dan tidak mengurangi mutu dari barang produksi tersebut serta kinerja dan umur mesin tetap stabil, serta pembagian zona tanggung jawab di seluruh area perusahaan. Komponen membersihkan alat, perkakas, dan bahan secara rutin terdiri atas (2 poin) sebanyak 100% telah dipenuhi dan sesuai dengan Permenaker Nomor 5 tahun 2018 pasal 37 ayat 1 dan pasal 43 ayat 2 poin (c). Berdasarkan hasil wawancara kepada para informan kegiatan pembersihan yang dilakukan di PT. Fuji Presisi Tool Indonesia yaitu pembersihan pada area kerja secara rutin untuk *daily* setiap hari sebelum pulang kerja 5-10 menit pembersihan dilakukan untuk membersihkan area kerja yang kotor sebelum pergantian shift, sedangkan untuk *weekly* sebelum pulang kerja 20-30 menit yang dilakukan secara serentak pada hari jumat yang disebut dengan jumat bersih, hal ini sudah dilakukan secara rutin pembersihan dilakukan secara bersama-sama sebelum pergantian shift.

Penyediaan alat kebersihan berdasarkan hasil observasi sudah disediakan dan terletak pada masing-masing line lengkap dengan lemari penyimpanannya. Komponen Zona Tanggung Jawab sebanyak 100% telah dipenuhi dan sesuai dengan ISO 45001 klausul 5.3 tentang peran dan tanggung jawab. Pembagian zona tanggung jawab diperusahaan ini diatur oleh pihak manajemen dan yang menjadi penanggung jawab zona yaitu para pekerja yang dipilih oleh pihak manajemen dan terdapat 7 pembagian zona di PT Fuji Presisi Tool Indonesia.

Tahap *Seiketsu* memiliki arti terus menerus dan secara berulang memelihara pemilahan, penataan, dan pembersihan yang telah dilaksanakan. Dalam pelaksanaan kegiatan *seiketsu* yang dapat dilakukan yaitu perawatan alat dan penyediaan alat pelindung diri. Komponen perawatan dengan menetapkan dan melaksanakan prosedur kebersihan, penempatan dan penataan untuk alat, perkakas, dan bahan sebanyak 50% telah dipenuhi namun 50% belum sesuai. Berdasarkan hasil wawancara dengan kedelapan informan perawatan yang sudah dilakukan adalah perawatan mesin yang dilakukan oleh bagian

*maintenance* untuk memperpanjang umur dari mesin dan alat produksi sehingga berfungsi normal, dan adanya spanduk tentang budaya kerja 5S dibagian produksi, serta belum adanya standar mengenai penggunaan warna diperusahaan.

Hal tersebut sesuai dengan Permenaker Nomor 5 tahun 2018 pasal 43 ayat 2 poin (d) dan menurut Osada (2018), dalam bukunya menjelaskan bahwa penataan garis pembatas di tempat kerja memiliki karakteristik masing-masing. Pada PT. Fuji Presisi Tool Indonesia, sudah menerapkan garis pembatas dengan warna kuning namun masih belum terdapat standar baku yang digunakan hal tersebut dibuktikan dengan hasil observasi lapangan yang dilakukan yaitu sudah terdapat warna garis namun belum memiliki standar. (2) Pemberian Alat Pelindung Diri berdasarkan hasil penelitian terdapat (3 poin) sebesar 100% telah dipenuhi dan sesuai dengan Undang-Undang RI No.1 tahun 1970 pasal 13 poin (c) dan Permenakertrans No.1/PER//01/MEN/1980 pada perusahaan ini alat pelindung diri yang disediakan oleh pihak perusahaan adalah seragam (*wearpack*), topi, kacamata, sepatu safety, masker, sarung tangan, apron dan berdasarkan penelitian yang dilakukan oleh Rachim (2017) penggunaan SOP APD pada Peraturan dan prosedur K3 adalah salah satu patokan atau pedoman dalam menjalankan budaya keselamatan dan Kesehatan Kerja dan sebagai alat untuk meminimalisir kejadian kecelakaan kerja yang diakibatkan oleh unsafe action pekerja dan unsafe condition di perusahaan.

Tahap *shitsuke* memiliki arti disiplin pribadi. Tahap kegiatan *shitsuke* dilihat dari aspek kegiatan dalam mendukung pelaksanaan kegiatan *shitsuke* yaitu pembiasaan, pengawasan 5S, dan *training* 5S.

Komponen pembiasaan (1 poin) sebanyak 100% telah dipenuhi dan sesuai dengan Permenaker RI Nomor 5 tahun 2018 pasal 43 ayat 2 poin (e) dimana kedelapan informan menyatakan bahwa kegiatan *shitsuke* yang dilakukan adalah pemberian briefing sebelum bekerja pada masing-masing shift yang dipimpin

oleh pimpinan produksi, komunikasi antar pimpinan dan karyawan dalam keadaan baik. Adanya organisasi khusus untuk 5S yang disebut dengan komite 5S, organisasi tersebut dibentuk oleh pihak management yang terdiri atas 18 pekerja. Komponen pengawasan 5S kedelapan informan menyatakan bahwa pelaksanaan pengawasan 5S dilakukan berdasarkan peraturan dan prosedur pengawasan 5S, namun untuk pelaksanaannya hanya dilakukan oleh anggota dari komite 5S dengan pengawasan yang dilakukan yaitu setiap bulan satu kali (*monthly*), salah satu strategi yang dilakukan untuk menerapkan metode kaizen 5S adalah dengan membentuk komite 5S, seperti yang diungkap oleh Nusannas (2016), komite 5S merupakan tahapan pertama yang harus ditempuh untuk mengoptimalkan program terkait 5S di perusahaan.

Pengawasan 5S yang dilakukan satu bulan sekali yang melakukan pengawasan dari Top *Management* dengan tema yang berbeda-beda. Kegiatan pengawasan ini disebut dengan *safety patrol* yang melakukan pengawasannya adalah para komite 5S hal tersebut sesuai dengan Permenakertrans No.PER.03/MEN/1987 pasal 5, walaupun sudah diadakan pengawasan 5S dengan kegiatan *safety patrol* maka perlu disusun *pre-audit report* yang berupa checklist dimana menurut Kobarne (2016) dalam penerapan 5S dibutuhkan *pre-audit report* yang berupa lembar checklist untuk masing-masing bagian agar diketahui masalah dari setiap bagian yang ada di perusahaan, Komponen *training* 5S atau pelatihan dilakukan disesuaikan dengan kebutuhan perusahaan.

Berdasarkan hasil penelitian menyatakan bahwa kelima informan mengatakan *training* 5S belum pernah dilakukan, namun ketiga informan mengatakan sudah 1 kali dilakukan namun tidak untuk semua karyawan hanya kepada kepala pimpinan perusahaan ini, hal tersebut diperkuat oleh pernyataan informan triangulasi bahwa *training* 5S sudah dilakukan dengan para pimpinan kerja dan pihak manajemen, walaupun hal tersebut belum sesuai dengan Keputusan Menteri Tenaga Kerja RI

KEP.261/MEN/XI/2004 pada pasal 2, dan Undang-Undang RI No.1 tahun 1970 dimana pada pasal 9 ayat (3), sedangkan menurut Kobarne (2016), *training* 5S merupakan program yang menjadi poin penting dalam penerapan 5S dimana para pekerja melakukan praktik mengenai 5S dan menambah pengetahuan bagi para pekerja agar dalam kegiatan sehari-hari berjalan sesuai dengan tujuan dari program 5S, dan *training* 5S merupakan salah satu faktor yang mempengaruhi motivasi karyawan dalam menerapkan budaya kerja 5S (Fatimah, 2017).

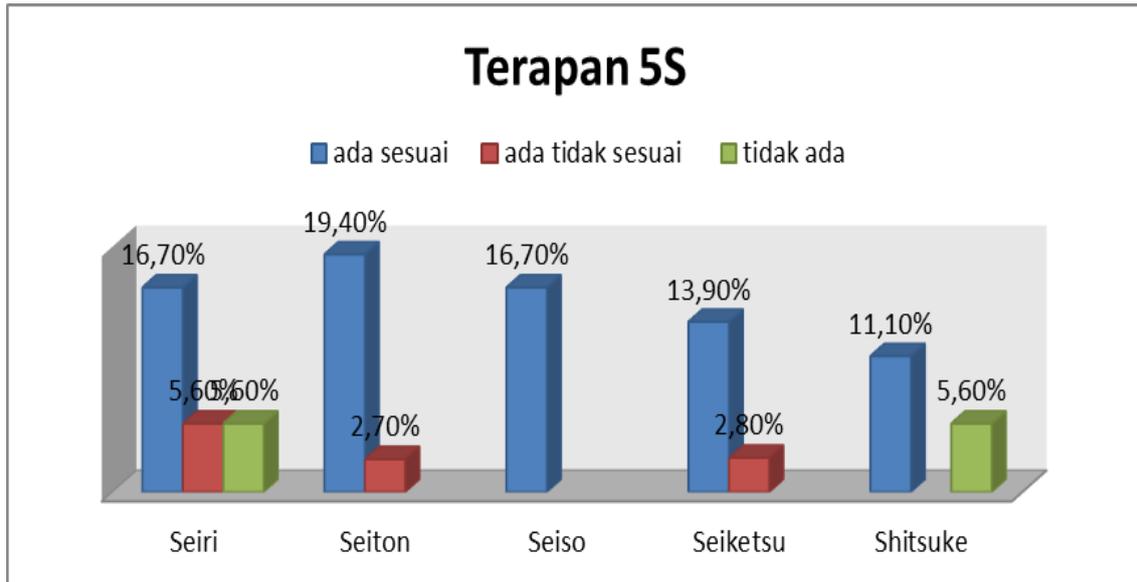
Berdasarkan hasil wawancara, observasi, dan studi dokumentasi terkait terapan *Seiri*, *Seiton*, *Seiso*, *Seiketsu*, *Shitsuke* Pada PT.Fuji Presisi Tool Indonesia dalam Peningkatan Produktivitas berdasarkan Peraturan Menteri Ketenagakerjaan Nomor 5 Tahun 2018, hasil presentase dapat dilihat Tabel 1.

Hasil presentase terapan 5S di PT. Fuji Presisi Tool Indonesia adalah (1) Pada tahap *Seiri* diketahui bahwa kegiatan yang ada dan sesuai yaitu sebesar 16,7% untuk kegiatan sudah ada namun belum sesuai yaitu sebesar 5,6% sedangkan untuk kegiatan yang belum sesuai yaitu sebesar 5,6%, (2) Pada tahap *Seiton* diketahui bahwa kegiatan yang ada dan sesuai yaitu sebesar 19,4%, sedangkan untuk kegiatan yang sudah ada namun belum sesuai yaitu sebesar 2,7%, (3) Pada tahap *Seiso* diketahui bahwa kegiatan yang ada dan sesuai yaitu sebesar 16,7%, (4) Pada tahap *Seiketsu* diketahui bahwa kegiatan yang ada dan sesuai yaitu sebesar 13,9%, sedangkan untuk kegiatan yang sudah ada namun belum sesuai yaitu sebesar 2,8%, (5) Pada tahap *Shitsuke* diketahui bahwa kegiatan yang ada dan sesuai yaitu sebesar 11,1%, sedangkan untuk kegiatan yang tidak sesuai yaitu sebesar 5,6%.

Berdasarkan Gambar 2, diketahui bahwa terapan 5S di PT. Fuji Presisi Tool Indonesia memiliki beragam presentase. Untuk total persentase 5S yaitu sebesar 77,8% yang berarti baik, sedangkan pada 3S pertama *seiri*, *seiton*, *seiso* total presentase untuk kegiatan yang sudah ada dan sesuai yaitu 52,8% yang berarti cukup. Pada *seiketsu* mencapai taraf 13,90%, dan pada *shitsuke* mencapai taraf 11,10%.

**Tabel 1.** Hasil terapan 5S

No	Pernyataan	Kesesuaian %		
		Ada sesuai	Ada tidak sesuai	Tidak ada
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)
<i>SEIRI</i>				
1.	Pemilahan			
	Pemilahan atau memisahkan alat, perkakas, dan bahan yang diperlukan atau digunakan	100	-	-
	Tersedianya tempat sampah sesuai dengan jenis sampah yang dihasilkan	100	-	-
2.	Label Merah			
	Pemberian label merah pada barang, mesin, yang sudah tidak digunakan	-	-	100
3.	Kebijakan dan Komitmen			
	Adanya kebijakan terkait penerapan budaya kerja 5S	50	50	-
	Adanya komitmen terkait penerapan budaya kerja 5S	50	50	-
	Jumlah	16,7%	5,6%	5,6%
<i>SEITON</i>				
1.	Penataan			
	Menata alat, perkakas, dan bahan sesuai dengan posisi yang ditetapkan	100	-	-
	Pemberian garis pembatas antar bagian produksi	100	-	-
2.	Penyediaan tempat dan pemberian label			
	Adanya tempat penyimpanan alat bantu, jig	100	-	-
	Pemberian label untuk masing-masing alat bantu, jig	50	50	-
	Jumlah	19,4%	2,7%	-
<i>SEISO</i>				
1.	Pembersihan			
	Membersihkan alat, perkakas, dan bahan secara rutin	100	-	-
	Disediakannya alat kebersihan dan tempat penyimpanannya	100	-	-
2.	Zona Tanggung Jawab			
	Dibentuknya zona tanggung jawab untuk masing-masing bagian	100	-	-
	Jumlah	16,7%	-	-
<i>SEIKETSU</i>				
1.	Perawatan			
	Menetapkan dan melaksanakan prosedur kebersihan, penempatan dan penataan untuk alat, perkakas, bahan Standar mengenai garis warna di area kerja	100	-	-
	Standar mengenai garis warna di area kerja	50	50	-
2.	Alat Pelindung Diri			
	Penyediaan Alat Pelindung Diri	100	-	-
	Jumlah	13,9%	2,8%	-
<i>SHITSUKE</i>				
1.	Pembiasaan			
	Mengembangkan prosedur kebersihan, penempatan dan penataan untuk alat, perkakas, dan bahan	100	-	-
2.	Pengawasan K3			
	Adanya pengawasan K3 yang dilakukan oleh perusahaan dengan safety patrol	100	-	-
3.	Training 5S			
	Dilakukannya training terkait 5S		-	100
	Jumlah	11,1%	-	5,6%
	Total Keseluruhan	77,8%	11,1%	11,1%



**Gambar 2.** Diagram Terapan 5S

Produktivitas merupakan faktor penting yang mempengaruhi keberlangsungan dan perkembangan perusahaan. Menurut Supriyanto (2014), sikap kerja 5S berpengaruh positif pada produktivitas kerja dapat diartikan bahwa jika karyawan di perusahaan menerapkan sikap kerja 5S sesuai dengan yang ditentukan maka akan berdampak pada peningkatan produktivitas di tempat kerja.

Sejalan dengan pernyataan tersebut Shaikh (2015), menyatakan bahwa penerapan budaya kerja 5S sangat membantu dalam organisasi industri serta penerapan budaya kerja 5S meningkatkan kualitas, produktivitas, serta efektifitas terkait dengan kegiatan yang ada di dalam perusahaan.

Berdasarkan hasil wawancara yang dilakukan diketahui bahwa terjadi peningkatan pada produktivitas di perusahaan ini yaitu sebagai berikut: (1) Sebelum diterapkannya Budaya Kerja 5S terlihat pada saat proses produksi sebelum diterapkannya budaya kerja 5S waktu yang dibutuhkan pada proses produksi adalah 35,5 menit, setelah dilakukan penyesuaian didapatkan waktu normal sebesar 40,1 menit dan standar waktu yang ditetapkan adalah 47 menit.

Dan pada *layout* lingkungan kerja masih belum tertata dengan baik hal tersebut menyebabkan kesulitan pada operator dalam

bekerja saat pencarian barang yang diperlukan. Hal tersebut juga belum sesuai dengan Peraturan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi Republik Indonesia Nomor PER.21/MEN/IX/2009 Tentang Pedoman Pelayanan Produktivitas pasal 7 ayat (1) yaitu Peningkatan Produktivitas diselenggarakan dengan prinsip yang relevan, efektif, efisien, terukur, ramah lingkungan, dan berkelanjutan, (2) Saat diterapkannya 2S (*Seiri* dan *Seiton*).

Berdasarkan hasil wawancara yang dilakukan pada saat diterapkannya 2S waktu rata-rata yang dibutuhkan dalam melakukan proses produksi adalah 30 menit, untuk waktu normal didapatkan waktu sebesar 33,9 menit dan untuk waktu standar yaitu sebesar 39 menit, dan terdapat peningkatan pada penataan barang yang sesuai jenisnya meskipun belum semua dilakukan, dan belum diadakannya tempat penyusunan barang yang memadai, (3) Penerapan budaya kerja 5S dilakukan mulai tahun 2016 hal tersebut dilakukan untuk menjalankan program *safety zero accident*.

Pada saat diterapkannya budaya kerja 5S dibutuhkan waktu untuk melakukan proses produksi rata-rata 20 menit, setelah dilakukan penyesuaian didapatkan sebesar 22,6 menit dan untuk waktu standar sebesar 26,4 menit. Hasil pemenuhan produktivitas dapat dilihat pada Tabel 2.

**Tabel 2. Produktivitas**

No	Komponen Produktivitas	Wawan-cara	Obser-vasi	Doku-mentasi	Keterangan
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)
1.	Sebelum diterapkannya budaya kerja 5S Ketepatan waktu				Berdasarkan hasil pengamatan setiap gerakan kerja yang dilakukan tangan kanan dan kiri membutuhkan waktu. Waktu rata-rata proses produksi adalah 35,5 menit, setelah dilakukan penyesuaian didapatkan waktu normal sebesar 40,1 menit dan dilakukan penetapan jumlah sehingga didapatkan waktu standar sebesar 47 menit.
	Efektivitas dan Efisiensi				Semua alat bantu masih diletakkan di sembarang tempat tanpa penamaan dan penataan. Banyak alat bantu yang terselip saat dicari tidak langsung ditemukan. Belum adanya jumlah alat bantu yang ada di perusahaan. Lingkungan kerja kotor rasa kurang nyaman saat bekerja. Belum adanya kebijakan perusahaan dalam bidang produktivitas. Terdapat barang yang mengalami keterlambatan dan melewati <i>deadline</i> pengiriman.
2.	Saat diterapkannya 2S Pada tahun 2000-2016	√			Dari hasil wawancara yang dilakukan budaya kerja yang dilakukan pada tahun 2000-2016 adalah budaya kerja 2S yaitu <i>seiri</i> dan <i>seiton</i> . Kegiatan <i>seiri</i> yang dilakukan adalah pemilahan barang yang digunakan dan tidak digunakan, sedangkan untuk <i>seiton</i> penataan barang sesuai dengan jenisnya.
	Ketepatan Waktu				Berdasarkan hasil pengamatan setiap gerakan kerja yang dilakukan tangan kanan dan kiri membutuhkan waktu. Waktu rata-rata proses produksi adalah 30 menit, setelah dilakukan - penyesuaian didapatkan waktu normal sebesar 33,9 menit dan dilakukan penetapan jumlah sehingga didapatkan waktu standar sebesar 39 menit.
	Efektivitas dan Efisiensi				Mulai dilakukannya penataan barang sesuai jenis namun belum semua dan belum diberi label. Mulai dilakukannya pemilahan barang yang digunakan maupun tidak di area produksi belum diadakannya tempat penyusunan barang yang memadai. Lingkungan kerja mulai tertata rapi walaupun belum semuanya. Mulai adanya kebijakan perbaikan tempat kerja dengan budaya kerja 2S. masih terdapat barang yang mengalami keterlambatan dan melewati <i>deadline</i> pengiriman.
3.	Setelah di terapkan budaya kerja 5S Tahun 2016				Mulai diterapkannya budaya kerja 5S ( <i>seiri, seiton, seiso, seiketsu, shitsuke</i> ) karena terkait dengan program <i>safety zero accident</i> tapi untuk menunjang hal tersebut maka dimulai dengan budaya kerja 5S terlebih dahulu
	Ketepatan Waktu				Berdasarkan hasil pengamatan setiap gerakan kerja yang dilakukan tangan kanan dan kiri membutuhkan waktu. Waktu rata-rata proses produksi adalah 20 menit, setelah dilakukan penyesuaian didapatkan waktu normal sebesar 22,6 menit dan dilakukan penetapan jumlah sehingga didapatkan waktu standar sebesar 26,4 menit.
	Efektifitas dan Efisiensi				Diadakannya pemberian label yang berisi tanggal <i>deadline</i> dan adanya pembeda antara warna dari masing namanpan. Sudah dilakukannya pemilahan barang yang diperlukan dan tidak diperlukan diarea produksi. sudah disediakan tempat penyimpanan alat kerja Berupa rak disetiap bagian produksi. Lingkungan kerja menjadi bersih dan rapi, diadakannya tempat sampah disetiap bagian produksi. Semakin meningkatnya pendapatan dan semakin bertambahnya pesanan sekitar 10-15% setiap bulannya.

## PENUTUP

Simpulan dari penelitian ini didapatkan total persentase terapan *seiri*, *seiton*, *seiso*, *seiketsu*, *shitsuke* pada PT. Fuji Presisi Tool Indonesia adalah 77,8% dimana termasuk dalam kriteria kategori baik. Sedangkan, untuk komponen produktivitas sebelum diterapkannya budaya kerja 5S yaitu pada tahun 2000 waktu yang dibutuhkan 30 menit untuk masing-masing hasil produksi, pada tahun 2000-2015 budaya kerja yang diterapkan hanya *seiri* dan *seiton*, pada saat setelah diterapkannya budaya kerja 5S yaitu pada tahun 2016 pengefisiensi waktu untuk masing-masing hasil produksi menjadi 20 menit, lingkungan kerja menjadi lebih rapi, lebih ringkas, dan lebih bersih.

Pada penelitian mengenai terapan 5S di PT. Fuji Presisi Tool Indonesia ini masih terbatas dan persentase terapan dan produktivitas kerja 5S tidak spesifik pada satu bagian saja. Dengan demikian, saran untuk penelitian selanjutnya mengenai evaluasi terapan budaya kerja 5S di PT. Fuji Presisi Tool Indonesia yang lebih spesifik pada masing-masing bagian. Selain itu, perlu diadakannya kajian dan penelitian lebih lanjut mengenai program yang akan membuat 5S lebih efektif dan efisien apabila digunakan di dunia industri.

## DAFTAR PUSTAKA

- Christian, R. S. 2018. Penerapan Evaluasi Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin PT. INKA (PERSERO) Madiun. *The Indonesian Journal of Occupational Safety and Health*, 7(1): 11–19.
- Fatimah, N., Wessiani, N. 2017. Analisis Faktor-Faktor Keberhasilan Penerapan Budaya Kaizen pada Perusahaan Manufaktur. *Jurnal Sains Dan Seni*, 6(1): 47–49.
- Jahja, K. 1995. *5R (Ringkas, rapi, resik, rawat, rajin)*. Jakarta Pusat: Productivity and Quality Management Consultants.
- Kobarne, A. R., Gaikwad, V. K., Dhaygude, S.S., Bhalerao, N.A. 2016. Implementation Of '5S' Technique In A Manufacturing Organization: A Case Study. *Scholarly Research Journal For Interdisciplinary Studies*, 3(23): 1851–1872.
- Nusannas, I. S. 2016. Implementasi Konsep Budaya 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin) Sebagai Upaya Meningkatkan Kinerja Perusahaan dari Sisi Non Keuangan. *Jurnal Ekonomi Dan Bisnis*, 4(1): 93–106.
- Osada, T. 2018. *Sikap Kerja 5S*. Jakarta: PPM.
- Permenaker RI. 2018. *Peraturan Menteri Ketenagakerjaan Republik Indonesia Nomor 5 tentang Keselamatan dan Kesehatan Kerja Lingkungan Kerja*. Jakarta: Menteri Ketenagakerjaan Republik Indonesia.
- Purchit, S. R. 2015. Implementation of 5S Methodology in Manufacturing Industry. *International Journal of Scientific & Engineering Research*, 225–331.
- Rachim, M. S. A. 2017. Penerapan Peraturan dan Prosedur K3 PT Delta Dunia Sandang Tekstil. *HIGEIA (Journal of Public Health Research and Development)*, 1(3): 55–64.
- Rahman, M. N. A., Khamis, N.K., Zain, R.M., Deros, B.M., Mahmood, W.H.W. 2010. Implementation of 5S Practices in the Manufacturing Companies: A Case Study. *American Journal of Applied Sciences*, 1182–1189.
- Setyanto, G. E. 2015. Analisis Kebijakan Perusahaan dan Partisipasi Tenaga Kerja Pada Bagian Produksi Terhadap Penerapan 5R PT. Maritim Barito Perkasa. *The Indonesian Journal of Occupational Safety and Health*, 4(1): 74–82.
- Shaikh, S., Alam, A.N., Ahmed, K.N., Ishtiyak, S., Hasan, S.Z. 2015. Review of 5S Technique. *International Journal of Science, Engineering and Technologi Research (IJSETR)*, 4(4): 927–931.
- Supriyanto, A. 2014. Pengaruh Sikap Kerja 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke) Terhadap Produktivitas. *Riset Manajemen & Akuntansi*, 5(9): 23–31.
- Suseno, A. 2015. Peningkatan Produktivitas Perusahaan Dengan Menggunakan Metode Six Sigma, Lean, dan Kaizen. *Jurnal Teknik Industri*, 10(2): 103–116.
- Suwondo, C. 2012. Penerapan Budaya Kerja Unggulan 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke) di Indonesia. *Jurnal Magister Manajemen*, 1(1): 29–48.
- Wahyudi. 2017. Penerapan Budaya Kerja 5S dan Pengaruhnya Terhadap Kinerja Karyawan. *Teknotera*, 1(1): 49–71.