

USULAN PENERAPAN 5S PADA BAGIAN KEPEGAWAIAN UNTUK MENINGKATKAN PRODUKTIVITAS KERJA

Fandi ahmad

STIA LAN BANDUNG

e-mail: ahmad_fandi@rocketmail.com

Abstrak

Perkembangan dunia industri saat ini semakin meningkat, termasuk diantaranya persaingan antar perguruan tinggi. Persaingan makin kompetitif diantara perguruan tinggi baik negeri ataupun swasta, yang memaksa setiap perguruan tinggi untuk meningkatkan keunggulan yang dimilikinya dan untuk dapat tetap bersaing, suatu perguruan tinggi tergantung pada sumber daya yang dimiliki perguruan tinggi tersebut. Di antara sumber daya yang dimiliki, sumber daya manusia merupakan harta kekayaan yang terpenting karena mempunyai kontribusi paling besar bagi keberhasilan suatu organisasi. Metode penelitian ini menggunakan analisis deskriptif dengan pendekatan metode 5s (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke*). Hasil penelitian menunjukkan bahwa beberapa metode 5s berpengaruh secara langsung terhadap kinerja tenaga kepegawaian. Karena berhasil mengurangi proses dalam pencarian dokumen.

Kata Kunci: 5s; produktivitas; kepegawaian

PROPOSED APPLICATION OF 5S ON EMPLOYEE PARTS TO IMPROVE WORK PRODUCTIVITY

Abstract

*The development of the industrial world is currently increasing, including competition between universities. Competition is increasingly competitive between state and private tertiary institutions, which force each tertiary institution to increase its superiority and to be able to remain competitive, a tertiary institution depends on the resources of the tertiary institution. Among the resources owned, human resources are the most important assets because they have the biggest contribution to the success of an organization. This research method uses descriptive analysis with the 5s method approach (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke*). The results showed that some of the 5s methods had a direct effect on the performance of staffing. Because it succeeded in reducing the process of searching documents.*

Keywords: 5s; productivity; staffing

KONFERENSI NASIONAL ILMU ADMINISTRASI

A. PENDAHULUAN

Masalah peningkatan produktifitas tidak dapat lepas dari faktor manusia yang dapat diamati, diteliti, dianalisa dan diperbaiki. Hal ini dilakukan sebagai usaha untuk mendapatkan alternative cara kerja yang baik, efektif, dan efisien. Pengertian efektif berkaitan dengan cara kerja yang tepat serta waktu penyelesaian pekerjaan yang singkat sedangkan pengertian efisiensi berkaitan dengan meminimalkan biaya untuk menyelesaikan pekerjaan itu. Efektifitas dan efisiensi kerja tidak boleh mengabaikan kualitas dari produk yang dihasilkan..

Beberapa perguruan tinggi negeri dan swasta Indonesia masuk kelompok 5.000 perguruan tinggi terbaik dunia berdasarkan pemeringkatan yang dilakukan Webometrics Hal tersebut dapat dilihat pada gambar di bawah ini:

Gambar 1. Rangking universitas di indonesia

| World ranking | Rank | University |
|---------------|------|---------------------------------|
| 1 | 817 | Universitas Gadjah Mada |
| 2 | 861 | Universitas Indonesia |
| 3 | 987 | Institute of Technology Bandung |
| 4 | 1538 | Boqor Agricultural University |
| 5 | 1614 | Brawijaya University |
| 6 | 1695 | Universitas Padiadjaran |
| 7 | 1902 | Universitas Diponegoro |
| 8 | 2007 | Universitas Riau |
| 9 | 2147 | Universitas Udayana |
| 10 | 2187 | Universitas Airlangga |

Sumber: Webometrics

Berdasarkan uraian di atas maka dirumuskan permasalahan dalam penelitian ini dengan mencoba memberikan usulan perbaikan metode kerja berdasarkan penerapan metode 5S di dalam usaha untuk meningkatkan produktifitas kerja pegawai . Diharapkan tujuan penelitian ini akan dapat memperbaiki metode kerja dan lingkungan

kerja yang lebih baik dibandingkan dengan metode kerja dan lingkungan kerja yang selama ini diterapkan.

Metode 5S

Proses perbaikan kualitas memerlukan komitmen untuk perbaikan yang melibatkan secara seimbang antara aspek manusia (motivasi) dan aspek teknologi (teknik). Kaizen merupakan istilah dalam bahasa Jepang terhadap konsep Continous Incremental Improvement. Kai berarti perubahan dan Zen berarti baik. Kaizen berarti penyempurnaan yang berkesinambungan yang melibatkan setiap orang. Kaizen pada dasarnya merupakan suatu kesatuan pandangan yang komprehensif dan terintegrasi yang bertujuan untuk melaksanakan perbaikan secara terus-menerus. Adapun pengertian falsafah 5S yaitu (Gasperz 2001) :

- Seiri : Menyisihkan barang yang tidak diperlukan dengan yang perlu atau menyisihkan dan membuang barang yang tidak perlu di tempat kerja.
- Seiton (susun) : Menata alat-alat kerja yang digunakan dengan rapi dan benar-benar menghilangkan kegiatan mencari agar alat-alat dapat mudah ditemukan dengan cepat.
- Seiso : Memelihara kebersihan tempat kerja.
- Seiketsu : Mempertahankan seiri, seiton, dan seiso agar dapat berlangsung terus-menerus.
- Setsuke : Sebagai suatu kedisiplinan dan benar-benar menjadi kebiasaan, sehingga pekerja terbiasa menaati peraturan dan diadakan penyuluhan terhadap pekerja untuk bekerja secara profesional.

Apabila metode 5S diterapkan secara benar maka akan diperoleh dampak positif terhadap perusahaan yaitu :

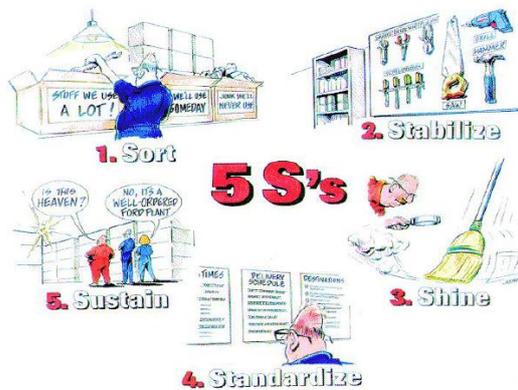
- Setiap orang akan mampu menemukan masalah lebih cepat.
- Setiap orang akan memberikan perhatian dan penekanan pada tahap perencanaan.
- Mendukung cara berpikir yang berorientasi pada proses.
- Setiap orang akan berkonsentrasi pada masalah-masalah yang lebih penting dan mendesak untuk diselesaikan.

KONFERENSI NASIONAL ILMU ADMINISTRASI

- Setiap orang akan berpartisipasi dalam membangun sistem yang baru.

Pada era modernisasi dan industrialisasi ini, "Budaya Kerja 5S", merupakan suatu budaya kerja perusahaan yang terunggul di dunia saat ini. "Budaya Kerja 5S", merupakan suatu ilmu yang sangat perlu untuk dipelajari, dalam pengembangan suatu perusahaan atau organisasi (Universitas, Sekolah, partai dll), untuk mencapai efektivitas dan efisiensi, menciptakan manusia yang berdisiplin tinggi, menghargai waktu, pekerja

Gambar 2



B. PEMBAHASAN

Berikut ini adalah Analisis 5S saat ini:

Ringkas (Seiri) adalah membedakan antara yang diperlukan dan yang tidak diperlukan serta membuang barang yang tidak diperlukan. Pada stasiun proses silk printing ini terdapat fasilitas yang tidak diperlukan dan membuat stasiun kerja mejadi terkesan sempit. Kondisi stasiun proses silk printing saat ini, bisa dilihat pada gambar 9 yaitu foto kondisi stasiun kerja saat ini.

Rapi (Seiton) adalah menentukan tata letak yang rapi sehingga untuk masing-masing barang atau fasilitas, sehingga bisa ditemukan dengan mudah pada saat diperlukan.

Resik (Seiso) adalah menghilangkan kotoran, sampah, dan barang asing dari tempat kerja agar selalu bersih dan proses bisa berjalan dengan baik

Rawat (Seiketsu) adalah memperluas konsep kebersihan pada diri pribadi dan terus-menerus mempraktekkan tiga langkah terdahulu. Kemudian menjaga keadaan yang sudah baik menggunakan standar. Pada proses ini rata-rata

nilai hasil penelitian untuk kondisi 3R diatas sudah cukup baik, tetapi beberapa kali teramati kondisi yang kurang baik pada stasiun kerja ini. Seperti yang tertera pada pembahasan 3R diatas. Hal itu terjadi karena kondisi yang sudah baik tidak distandarkan dan distasiun kerja juga tidak ada visual petunjuk perawatan stasiun kerja, sehingga ketidakwajaran/kesalahan tidak bisa segera ditemukan.

Rajin (Shitsuke) membangun disiplin pribadi dan membiasakan diri untuk menerapkan 5S melalui norma kerja, standarisasi, dan mematuhi prosedur kerja. Penerapan rajin distasiun kerja dinilai buruk karena berdasarkan poin penilaian pada saat penelitian, operator sering tidak melaksanakan petunjuk kerja dan tidak ada pemeriksaan berkala pada setiap dilakukan penilaian.

C. PENUTUP DAN REKOMENDASI

Kesimpulan akhir dari penelitian dan juga saran yang diajukan untuk memperbaiki kondisi kerja kepegawaian adalah berorientasi untuk meningkatkan mutu dari stasiun kerja.

Kesimpulan yang diperoleh dari hasil penelitian dan analisis data adalah:

1. Penelitian ini dilakukan pada saat sebelum dan sesudah dilakukan usulan perbaikan agar dapat diperoleh perbandingan kecepatan proses antara kondisi dan metode kerja sebelum dan sesudah perbaikan. Usulan perbaikan dilakukan dengan menggunakan metode 5S (seiri, seiton, seiso, seiketsu dan shitsuke) untuk menata lingkungan dan layout tempat kerja.
2. Pada penelitian sebelum usulan perbaikan diketahui lingkungan kerja di sekitar operator kurang tertata dengan baik, mengakibatkan banyaknya gerakan tidak perlu seperti mencari-cari barang atau komponen kerja yang berakibat memperlama waktu proses pekerjaan yang tentu akan berpengaruh pada produktifitas proses yang ada.
3. Setelah dilakukan usulan perbaikan dengan memberikan waktu standar penyelesaian kerja yang lebih singkat dan jumlah hasil pekerjaan yang lebih tinggi daripada layout sebelum usulan perbaikan. Ini berarti usulan perbaikan memberikan hasil yang baik

KONFERENSI NASIONAL ILMU ADMINISTRASI

karena berhasil meningkatkan produktifitas kerja pegawai

REFERENSI

- Apple, James M. 1990. Tata Letak Pabrik Dan Pemindahan Bahan. Bandung: Penerbit ITB.
- Arikunto, Suharsimi. 1998. Prosedur Penelitian Suatu Pendekatan Praktek. Edisi Revisi ke-4. Jakarta: PT. Rineka Cipta.
- Hirano, Hiroyuki. 1996. Penerapan 5S Di Tempat Kerja: Pendekatan Langkah-Langkah Praktis. Jakarta: Penerbit PT Temprint.
- Imai, Masaaki. 1998. Gemba Kaizen Pendekatan Akal Sehat Berbiaya Rendah Pada Manajemen (Terjemahan: Kristanto Jahja). Jakarta: Penerbit Pustaka Binaman Pressindo.
- Liker, Jeffrey K. Dan Meier. 2007. The Toyota Way Panduan Untuk Mengimplementasikan Model 4P Toyota. Jakarta: Penerbit Erlangga.
- Nazir, Moh. 2003. Metode Penelitian. Cetakan Kelima. Jakarta: Ghalia Indonesia.
- Osada, Takashi. 2002. Sikap Kerja 5S Seri Manajemen Operasi. Jakarta: PPM.
- Revianto, J. 1985. Produktivitas dan manajemen Seri Produktivitas IV. Jakarta: Lembaga Sarana Informasi Usaha dan Produktivitas.
- Sholeh, Z. Achmad. 2005. Ilmu Statistika Pendekatan Teoritis dan Aplikatif disertai Contoh Penggunaan SPSS. Bandung: Rekayasa Sains.
- Walpole Ronadls E. 1997, Pengantar Statistika, Edisi ke-3. Jakarta: Penerbit PT. Gramedia Pustaka Utama.
- Wignjosoebroto, Sritomo. 2003. Tata Letak Pabrik dan Pemindahan Bahan. Edisi Ketiga. Surabaya: Guna Widya.