

EVALUASI PENERAPAN SEIRI, SEITON, SEISO, SEIKETSU DAN SHITSUKE (5S) DI BENGKEL HONDA GRAHA PT. SUPREME SURABAYA MOTOR SERVICE

Pasha Patrianagara

S1 Pend. Teknik Mesin, Fakultas Teknik, Universitas Negeri Surabaya
e-mail: pashapatrianagara@mhs.unesa.ac.id

Dyah Riandadari

Teknik Mesin, Fakultas Teknik, Universitas Negeri Surabaya
e-mail: dyahriandadari@unesa.ac.id

Abstrak

PT. Supreme Surabaya Motor Service (Honda Graha) merupakan salah satu industri yang bergerak di bidang jasa dan penjualan. Perusahaan dalam mengatur kinerja karyawan dan segala hal mengenai workshopnya menggunakan metode 5S. 5S adalah suatu metode penataan dan pemeliharaan wilayah kerja secara intensif yang berasal dari Jepang yang digunakan oleh manajemen dalam usaha memelihara ketertiban, efisiensi, dan disiplin di lokasi kerja sekaligus meningkatkan kinerja perusahaan secara menyeluruh. Teknik pengumpulan data dilakukan menggunakan teknik pengamatan/observasi. Data yang didapat dari pengamatan/observasi langsung di bengkel Honda Graha PT. Supreme Surabaya Motor Service. Instrumen yang digunakan yaitu menggunakan instrumen daftar cocok (checklist). Sedangkan teknik analisis datanya menggunakan teknik analisis data deskriptif kualitatif. Hasil penelitian mengenai prosentase ketercapaian penerapan 5S di Bengkel PT. Supreme Surabaya Motor Service meliputi penerapan seiri (pemilahan) sebesar 75%, penerapan seiton (penataan) sebesar 75%, penerapan seiso (pembersihan) sebesar 100%, penerapan seiketsu (pemantapan) sebesar 100%, dan penerapan shitsuke (pembiasaan) sebesar 75%. Dari hasil prosentase tersebut menunjukkan bahwa ada 3 aspek dari 5S yang belum diterapkan secara maksimal yaitu seiri, seiso, dan shitsuke. Kemudian dari hasil prosentase dirubah menjadi tingkat predikat untuk mengetahui efektivitas penerapan 5S. Adapun hasilnya dapat disimpulkan bahwa penerapan seiri (pemilahan) cukup efektif, penerapan seiton (penataan) cukup efektif, penerapan seiso (pembersihan) sudah efektif, penerapan seiketsu (pemantapan) sudah efektif, dan penerapan shitsuke (pembiasaan) cukup efektif.

Kata kunci: 5S, Honda Graha, Bengkel

Abstract

PT. Supreme Surabaya Motor Service (Honda Graha) is one of the industries engaged in services and sales. The company in managing employee performance and everything about its workshops uses the 5S method. 5S is an arrangement and maintenance of intensive work area originating from Japan that is used by management in an effort to maintain order, efficiency, and discipline at work sites while enhancing overall company performance. Data obtained from observations / direct observations at the Honda Graha workshop PT. Supreme Surabaya Motor Service. The technique is supported by documentation in order to strengthen the data of observations / observations. The instrument used is to use the match list instrument (checklist). While the data analysis technique uses descriptive qualitative data analysis techniques. The results of research on the percentage of achievement of the application of 5S in Bengkel PT. Supreme Surabaya Motor Service includes the application of seiri (sorting) by 75%, the application of seiton (structuring) by 75%, the application of seiso (cleaning) by 100%, the application of seiketsu (stabilization) by 100%, and the application of Shitsuke (habituation) by 75%. The results of these percentages indicate that there are 3 aspects of 5S that have not been applied to the maximum, namely Seiri, Seiso, and Shitsuke. Then from the results of the percentage is changed to the level of the title to determine the effectiveness of the application of 5S. The results can be concluded that the application of seiri (sorting) is quite effective, the application of seiton (structuring) is quite effective, the application of seiso (cleansing) has been effective, the application of seiketsu (stabilization) has been effective, and the application of shitsuke (habituation) is quite effective

Keywords: 5S, Honda Graha, Workshop

PENDAHULUAN

Pada era Globalisasi sekarang persaingan industry sangat ketat, sehingga industry berlomba-lomba menjadi yang terbaik diantara yang lain, hamper semua industry manufaktur dan jasa akan senantiasa dihadapkan pada kompetisi yang ketat sekali, dimana hal ini tidak hanya terjadi pada perusahaan yang memproduksi barang atau jasa sejenis tetapi hamper secara keseluruhan mengalami persaingan tersebut ,hal ini di dasarkan karena setiap perusahaan berusaha untuk menguasai pangsa pasar dari produk yang mereka hasilkan guna mencapai keuntungan setinggi -tingginya.

Kurangnya pemahaman budaya kerja yang baik yang diterapkan oleh tenaga kerja Indonesia yang mengakibatkan rendahnya tenaga kerja yang terserap di dunia industri, terutama industri yang berbasis teknologi tinggi yang menuntut tenaga kerja untuk dapat menguasai bidang kerjanya atau menguasai teknologi yang berkembang pada saatini.

Sebagai contoh disekitar industry manufaktur dan perusahaan yang bergerak di bidang jasa, masih banyak sekali yang belum mereka ketahui tentang sikap dan perilaku kerja yaitu terhadap waktu, tempat kerja, disiplin, kerapian, ketelitian, target kerja, kualitas dan sebagainya sering menjadi kendala dalam bekerja yang baik dan benar.

Perilaku karyawan disuatu perusahaan masih ada yang kurang efektif. Dimana ada beberapa karyawan yang dating kekantor/workshop tidak tepat waktu. Hal ini bias mengakibatkan target untuk sehari tidak tercapai. Selain itu, budaya kerja mekanik di workshop dalam masalah penataan dan pengembalian peralatan yang telah digunakan seperti semula bias dikatakan kurang disiplin, sehingga ketika akan digunakan membutuhkan waktu yang lebih untu kmencari terlebih dahulu peralatan tersebut, itulah salah satu factor penghambat dalam kelancaran bekerja. Sehingga mekanik dituntut agar membiasakan diri untuk menata ulang peralatan yang telah digunakan. Hal ini bias menjadikan efisiensi waktu.

Tabel 1. Data Pengamatan

| No | Tgl | Sam pel | Periksa | | | | Total waktu (menit) |
|----|-----|------------|--|------------------------------------|---------------------------------------|--|---------------------------|
| | | | Pedal rem dan rem parkir (menit) | Kanvas dan tromol (menit) | Pad-pad dan piringan (menit) | Minyak rem, pipa dan selang (menit) | |
| 1 | | Mek A | 10 | 10 | 9.5 | 10 | 39.5 |
| | | Mek B | 9.5 | 13.5 | 9 | 12 | 44 |
| 2 | | Mek A | 9 | 12 | 10 | 13 | 44 |
| | | Mek B | 10 | 12 | 10 | 14.5 | 46.5 |

Dari pemaparan sesuai latar belakang masalah, maka dapat di identifikasi beberapa permasalahan. Adapun beberapa permasalahan tersebut yaitu sebagai berikut :

- Rendahnya pemahaman budaya kerja yang baik dari tenaga kerja Indonesia menyebabkan rendahnya tenagakerja yang terserap di dunia industri.
- Masih banyak sekali yang belum pekerja ketahui tentang sikap dan perilaku kerja yaitu terhadap waktu, tempatkerja, disiplin, kerapian, ketelitian, target kerja, kualitas dan sebagainya sering menjadi kendala dalam bekerja yang baik dan benar.
- Ada beberapakaryawan yang dating kekantor/workshop tidak tepat waktu atau bias dikatakan telat sehingga mengakibatkan jam efektif kerja dalam sehari bias berkurang, tidak sesuai dengan target normalnya.
- Budaya kerja mekanik di workshop yang tidak bias mengembalikan dan menata ulang peralatan-peralatan yang telah digunakan sesuai dengan keberadaan semula menjadikan salah satu factor penghambat dalam kelancaran bekerja.
- Masih banyak perusahaan yang belum mengenal mengenai metode 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke).

Berdasarkan latar belakang masalah serta pembatasan masalah, maka dapat dirumuskan masalah sebagai berikut:

- Berapa presentase penerapan Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke (5S) di bengkel Honda Graha PT. Supreme Surabaya Motor Service?
- Sudah efektifkah penerapan Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke (5S) di bengkel Honda Graha PT. Supreme Surabaya Motor Service?

Ada beberapa tujuan yang ingin dicapai dalam penelitian ini :

- Untuk mengetahui prosentase penerapan Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke(5S) dibengkel Honda Graha PT. Supreme Surabaya Motor Service.
- Untuk mengetahui efektivitas penerapan 5S di bengkel Honda Graha PT. Supreme Surabaya Motor Service.

KAJIAN PUSTAKA

Penerapan yaitu kemampuan menggunakan atau menafsirkan suatu bahan yang sudah dipelajari kedala situasi baru atau situasi kongkrit seperti menerapkan suatu dalil, metode, konsep prinsip atau teori (Muhammad Ali, 1995:43). Adapun menurut Lukman Ali, penerapan adalah mempraktekkan, memasang (Ali, 1995:1044).

Menurut Hani (2009:7) mendefinisikan efektivitas sebagai berikut: "Efektivitas merupakan kemampuan

untuk memilih tujuan yang tepat atau peralatan yang tepat untuk mencapai tujuan yang telah ditetapkan”.

Efektivitas ditentukan oleh hubungan antara output yang dihasilkan oleh suatu pusat tanggung jawab dengan tujuannya. Semakin besar output yang dikontribusikan terhadap tujuan, maka semakin efektiflah unit tersebut (Robert, 2012: 174).

Menurut pendapat Mahmudi dalam bukunya “Manajemen Kinerja Sektor Publik” mendefinisikan efektivitas, sebagai berikut: “Efektivitas merupakan hubungan antara output dengan tujuan, semakin besar kontribusi (sumbangan) output terhadap pencapaian tujuan, maka semakin efektif organisasi, program atau kegiatan” (Mahmudi, 2005:92). Berdasarkan pendapat tersebut, bahwa efektivitas mempunyai hubungan timbal balik antara output dengan tujuan. Semakin besar kontribusi output, maka semakin efektif suatu program atau kegiatan.

Menurut Yasuhiro Monden (1995:247), 5S adalah kependekan kata Jepang seiri, seiton, seiso, seiketsu dan shitsuke; secara keseluruhan diterjemahkan menjadi aktivitas pembersihan di tempat kerja.

Yasuhiro Monden (1995:248) mengatakan bahwa 5S adalah proses pembersihan semua kotoran agar dapat menggunakan benda yang diperlukan pada waktu yang diperlukan dalam jumlah secukupnya. Dengan melaksanakan 5S, tingkat mutu, waktu pemesanan, dan pengurangan biaya dapat diperbaiki. Sehingga dapat diartikan ketika suatu perusahaan bisa melaksanakan konsep 5S bisa melakukan perbaikan dalam usahanya.

Menurut Masaaki Imai (1999: 60) Lima langkah pemeliharaan tempat kerja dalam bahasa jepang disebut sebagai 5S (seiri, seiton, seiso, seiketsu dan shitsuke). Dalam bahasa Indonesia Lima Langkah pemeliharaan tempat kerja ini disebut sebagai 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, dan Rajin).

Dari beberapa definisi tersebut di atas dapat ditarik sebuah kesimpulan awal bahwa: "5S merupakan metode pendekatan secara sistematis guna mengorganisir area kerja, sesuai dengan peraturan dan standar serta mempertahankan kedisiplinan untuk melakukan pekerjaan dengan baik yang disesuaikan dengan keadaan perusahaan dengan tujuan akhir memperoleh manfaat yang sebaik-baiknya dari tempat kerja".

Tujuan yang diharapkan dengan menerapkan 5S di perusahaan adalah sebagai berikut (Osada, 2004)

- Keamanan

Hampir selama puluhan tahun, kedua kata pemilahan dan penataan menjadi ciri khas pada poster-poster dan surat kabar bahkan di perusahaan-perusahaan kecil. Karena pemilahan dan penataan sangat berperan besar di dalam masalah keamanan.

- Tempat Kerja yang Rapi

Tempat kerja yang menerapkan 5S dengan teliti tidak perlu terus-menerus membicarakan keamanan, dan kecelakaan industri yang dialaminya akan lebih sedikit ketimbang pabrik yang hanya mengutamakan peralatan dan prosedur yang sedemikian aman sehingga tidak mungkin gagal.

- Efisiensi

Para ahli diberbagai bidang seperti, juru masak, pelukis, tukang kayu, akan menggunakan peralatan yang baik dan memeliharanya. Mereka tahu bahwa waktu yang dipergunakan untuk memelihara peralatan tidak terbuang percuma, bahkan hal itu menghemat lebih banyak waktu.

- Mutu

Elektronika dan mesin-mesin modern memerlukan tingkat presisi dan kebersihan yang sangat tinggi, untuk menghasilkan output yang baik. Berbagai gangguan yang kecil dapat berakibat terhadap penurunan mutu dari output yang dihasilkan.

- Kemacetan

Pabrik yang tidak menerapkan 5S akan menghadapi berbagai masalah kemacetan mulai dari mesin yang disebabkan kotoran yang mengendap ataupun kemacetan dalam ingatan karyawan, harus disadari bahwa ingatan seseorang bisa saja salah, maka daripada itu diperlukan berbagai petunjuk yang melengkapi keterbatasan seorang manusia dalam menjalankan tugasnya.

METODE

Jenis Penelitian dan Rancangan Penelitian

Pada dasarnya setiap penelitian memiliki teknik atau cara untuk mendekati suatu objek penelitian, karena penentuan pendekatan yang diambil akan memberikan petunjuk yang jelas bagi rencana penelitian yang akan dilakukan. Pendekatan penelitian sebagaimana yang dikemukakan Colid Narbuko (2012:44) mengungkapkan bahwa penelitian deskriptif yaitu penelitian yang berusaha untuk menuturkan pemecahan masalah yang ada sekarang berdasarkan data-data, jadi ia juga menyajikan data, menganalisis data dan menginterpretasi.

Penelitian mengenai penerapan seiri, seiton, seiso, seiketsu dan shitsuke di bengkel Honda Graha PT. Supreme Surabaya Motor Service ini merupakan penelitian deskriptif. Menurut Suharsimi (1995:310), mengemukakan bahwa penelitian dekriptif tidak dimaksudkan untuk menguji hipotesis tertentu, tetapi hanya menggambarkan "apa adanya" tentang suatu variable, gejala dan keadaan.

Tempat Dan Waktu

- Tempat Penelitian

Penelitian ini akan di laksanakan di Bengkel Honda Graha PT. Supreme Surabaya Motor Service Jln. Jenggolo No.10 Pucang,Sidoarjo.

Pemilihan tempat penelitian ini dikarenakan di Honda Graha sudah menerapkan Metode 5S. Sehingga peneliti bisa memaparkan mengenai metode 5S yang sudah diterapkan pada workshop tersebut. Dan juga peneliti memilih Honda Graha sebagai tempat penelitian karena disesuaikan dengan kegiatan Praktik Industri yang bertempat di Honda Graha PT. Supreme Surabaya Motor Service

- Waktu Penelitian

Waktu penelitian ini di mulai dari pengajuan proposal hingga selesai laporan hasil penelitian. Penelitian ini dilaksanakan mulai Bulan Februari sampai Mei 2019.

Teknik Pengumpulan Data

- Observasi

Sutrisno Hadi (dalam Sugiyono, 145) mengemukakan bahwa observasi merupakan suatu proses yang kompleks, suatu proses yang tersusun dari berbagai proses biologis dan psikologis.

- Wawancara

Menurut Sugiyono (2016 : 137) wawancara digunakan sebagai teknik pengumpulan data apabila peneliti ingin melakukan studi pendahuluan untuk menemukan masalah yang harus diteliti.

- Dokumentasi

Teknik atau studi dokumnetasai adalah cara pengumpulan data melalui peninggalan arsip-arsip dean termasuk juga buku-buku tentang pendapat, teori, dalili-dalil dan lain-lain berhubungan dengan masalah penelitian.

Instrument Penelitian

Instrumen penelitian merupakan alat bantu yang digunakan oleh peneliti dalam kegiatan mengumpulkan data agar kegiatan tersebut menjadi sistematis dan mudah dalam memperoleh data. Instrumen yang digunakan untuk mengukur pengaruhnya.

Teknik Analisis

Analisis data dilakukan dengan tujuan agar data yang telah diperoleh akan lebih bermakna. Dengan demikian melakukan analisis merupakan pekerjaan yang sulit di dalam sebuah penelitian dan memerlukan kerja keras, kesungguhan dan keseriusan. Analisis memerlukan daya kreatifitas serta kemampuan yang baik. Analisis memerlukan suatu proses menyusun data agar diinterpretasikan dan lebih bermakna.

Pada penelitian ini menggunakan teknik analisis data deskriptif kualitatif. Untuk menganalisis data hasil pengamatan kondisi Bengkel Honda Graha PT. Supreme Surabaya Motor Service dilakukan secara induktif, yaitu dimulai dari lapangan atau fakta empiris dengan cara terjun ke lapangan, mempelajari fenomena yang ada di lapangan. Analisis data dalam penelitian kualitatif dilakukan secara bersamaan dengan cara proses pengumpulan data. Menurut Bogdan & Biklen (1982) yang dikutip Lexy J. Moleong (2011:248) mendefinisikan analisis data kualitatif sebagai berikut:

Analisis data kualitatif adalah upaya yang dilakukan dengan jalan bekerja dengan data, mengorganisasikan data, memilah-milahnya menjadikan satuan yang dapat dikelola, mensintesiskannya, mencari dan menemukan pola, menemukan apa yang penting dan apa yang dipelajari, dan memutuskan apa yang dapat diceritakan kepada orang lain.

Sedangkan, untuk menganalisis data daftar cocok (checklist) mengenai penerapan seiri, seiton, seiso, seiketsu dan shitsuke di Bengkel Honda Graha PT. Supreme Surabaya Motor Service dilakukan dengan beberapa tahapan. Adapun tahapan-tahapan tersebut yaitu sebagai berikut.

- Memberikan penilaian prosentase untuk tiap sub variable.

Seperti yang sudah tertera di kisi-kisi instrumen mengenai daftar cocok (checklist) menunjukkan ada 4 kriteria untuk setiap sub variable dalam penilaian penerapan aspek 5S di Bengkel Honda Graha PT. Supreme Surabaya Motor Service. Sehingga untuk mempermudah penilaian mengenai penerapan seiri, seiton, seiso, seiketsu dan shitsuke (5S) tersebut digunakan penilaian prosentase.

Menurut Suharsimi (1990:349) menyatakan bahwa keuntungan menggunakan prosentase sebagai alat bantu untuk menyajikan informasi adalah bahwa dengan prosentase tersebut pembaca laporan penelitian akan mengetahui sejauh mana sumbangan tiap-tiap bagian (aspek) didalam keseluruhan konteks permasalahan yang sedang dibicarakan.

Penilaian tersebut dengan cara mengukur kondisi kriteria yang terlaksana dibandingkan dengan kondisi yang diharapkan. Kriteria-kriteria tersebut tentunya menjadi patokan untuk mengetahui sejauh mana penerapan seiri, seiton, seiso, seiketsu dan shitsuke (5S) di Bengkel Honda Graha PT. Supreme Surabaya Motor Service. Sehingga dapat digunakan rumus perbandingan untuk mendapatkan penilaian prosentase sebagai berikut.

$$\text{Prosentase Penerapan 5S} = \frac{(\text{Kriteria terlaksana} / \text{Total kriteria tiap sub variable}) \times 100\%}{100\%}$$

Berdasarkan rumus tersebut diatas, apabila peneliti menentukan empat ukuran untuk semua kriteria tiap sub variable dan 100% bagi kondisi sub variable yang memenuhi keempat tolak ukur, maka jika kondisi hanya tiga kriteria akan dikatakan 75% sesuai kondisi yang diinginkan. Selanjutnya jika hanya 2 kriteria terlaksana dikatakan penerapannya 50%, hanya terlaksana 1 kriteria dikatakan penerapannya 25% dan jika tidak ada kriteria yang terlaksanakadikatakan penerapannya 0%.

- Menyajikan data dalam bentuk Diagram Pie
Penilaian prosentase mengenai penerapan sub variable seiri, seiton, seiso, seiketsu dan shitsuke (5S) perlu adanya penyajian data yang lebih bisa menggambarkan beberapa aspek 5S tersebut, salah satunya dengan menggunakan diagram pie. Diagram tersebut berbentuk seperti kue pie sehingga bisa lebih visualis.
- Memberikan sebuah predikat mengenai penerapan 5S.
Dari hasil penilaian prosentase mengenai penerapan seiri, seiton, seiso, seiketsu dan shitsuke (5S) di PT. Supreme Surabaya Motor Service masih bersifat kuantitatif sehingga perlu dirubah kedalam penilaian yang bersifat kualitatif. Seperti yang disampaikan oleh Suharsimi (1990:352) dalam buku "Manajemen Penelitian" menyatakan bahwa : Analisis data yang menggunakan teknik deskriptif kualitatif memanfaatkan prosentase hanya merupakan langkah awal saja dari keseluruhan proses analisis. Prosentase yang dinyatakan dalam bilangan sudah jelas merupakan ukuran yang bersifat kuantitatif, bukan kualitatif. Jadi pernyataan prosentase bukan merupakan hasil analisis kualitatif. Analisis kualitatif tentu harus dinyatakan dalam sebuah predikat yang menunjuk pada pernyataan keadaan, ukuran kualitas.

Berdasarkan atas uraian tersebut agar hasil penilaian akhir berupa pernyataan kualitatif maka

besarnya prosentase dijadikan dasar bagi penentuan predikat. Dengan demikian maka:

- Jika sub variable 5S memenuhi keempat kriteria maka pertamanya peneliti memberi angka 100%, kemudian diganti dengan predikat : penerapannya "Efektif"
- Jika sub variable 5S memenuhi tiga kriteria maka diberi tingkatan ketercapaian penerapannya 75%, kemudian diganti dengan predikat : penerapannya "Cukup Efektif"
- Jika sub variable 5S memenuhi dua kriteria maka diberi tingkatan ketercapaian penerapannya 50%, kemudian diganti dengan predikat : penerapannya "Kurang Efektif"
- Jika sub variable 5S memenuhi satu kriteria maka diberi tingkatan ketercapaian penerapannya 25%, kemudian diganti dengan predikat : penerapannya "Tidak Efektif"
- Jika sub variable 5S sama sekali tidak memenuhi kriteria maka diberi tingkatan ketercapaian penerapannya 0%, kemudian diganti dengan predikat : penerapannya "Sangat Tidak Efektif"

HASIL DAN PEMBAHASAN

Deskripsi Data

Pada mulanya PT. Supreme Surabaya Motor Service adalah bengkel yang melayani service mobil Isuzu. Namun pada tanggal 02 Juni tahun 2005 PT. Supreme Surabaya Motor Service beralih menjadi showroom, suku cadang, dan bengkel service mobil Honda. PT. Supreme Surabaya Motor Service berlokasi di Jalan Jenggolo No 10, Pucang, Sidoarjo dan yang diresmikan oleh Kenji Otaka (Presiden Direktur Honda Indonesia)

Sehingga kondisi tersebut, support teknik yang dilakukan dapat memberikan kenyamanan kepercayaan dan kepuasan pelanggan. Sesuai perkembangan dan kebutuhan dari pelanggan, layanan service workshop sekarang berorientasi profit centre dengan mengembangkan layanan service untuk pelanggan secara umum antara lain:

- Perawatan Berkala
- Perbaikan Ringan
- Perbaikan Berat
- Perbaikan Komponen

Guna menjamin layanan service di Bengkel Honda Graha PT. Supreme Surabaya Motor Service maka diperlukan beberapa aspek yang bisa menunjang antara lain yaitu Man Power, Material, Metode, Mechine dan Money (5M). Semua aspek yang bisa menunjang tersebut tentunya harus bisa terpenuhi dengan baik sehingga disamping pelayanan terjamin juga bisa meningkatkan produktivitas bengkel.

Adapun tempat yang digunakan sebagai penelitian yaitu Bengkel Honda Graha PT. Supreme Surabaya Motor Service. Bengkel Honda Graha PT. Supreme Surabaya Motor Service memiliki luas area 500 m² yang terdiri dari beberapa ruangan dan area kerja. Area kerja/praktek di Bengkel Honda Graha PT. Supreme Surabaya Motor Service terbagi menjadi 6 stall, stall 1 digunakan untuk pekerjaan express maintenance dan untuk stall 2-6 digunakan untuk periodik servis dan pekerjaan repair. Disamping itu juga ada area khusus untuk pencucian komponen-komponen yang dilengkapi dengan water gun dan air gun.

Peralatan-peralatan kerja di Bengkel Honda Graha PT. Supreme Surabaya Motor Service tertata rapi di beberapa ruangan seperti ruang alat, ruang general tools dan disamping tempat kerja. Peralatan kerja yang berada di ruang general tools disusun rapi dalam setiap lemari alat yang bisa dipindah-pindah. Untuk peralatan yang ditempatkan di ruang alat dan oli tertata di rak permanen. Sedangkan peralatan-peralatan kerja yang ditempatkan di sekitar area kerja merupakan peralatan yang sering digunakan sehingga akan mengurangi wasting time ketika berkerja.

Demi menjamin keselamatan dan keamanan di tempat kerja, maka sangat diperlukan peralatan-peralatan K3. Adapun peralatan-peralatan K3 yang berada di lingkungan Bengkel Honda Graha PT. Supreme Surabaya Motor Service diantaranya alat pemadam kebakaran, perlengkapan APD untuk mekanik, dan lain-lain. Semua peralatan tersebut ditempatkan tidak jauh dari area kerja dan tertata dengan rapi.

Di Bengkel Honda Graha PT. Supreme Surabaya Motor Service terdapat beberapa man power yang bekerja guna menunjang kegiatan pelayanan servis. Karyawan-karyawan tersebut tersusun dalam struktur organisasi yang jelas dan rapi sehingga bisa berjalan sesuai jobdesc masing-masing. Adapun rincian jumlah karyawan di

Bengkel Honda Graha PT. Supreme Surabaya Motor Service yaitu sebagai berikut.

Tabel 2. Perincian Jumlah Karyawan Bengkel Honda Graha PT. Supreme Surabaya Motor Service

| No. | Posisi | Jumlah Karyawan |
|-----|-----------------|-----------------|
| 1 | Service Manager | 1 |
| 2 | Supervisor | 1 |
| 3 | Foreman | 1 |
| 4 | Admin | 2 |
| 5 | Service Advisor | 3 |
| 6 | Mechanik | 6 |

Dari tabel diatas menunjukkan ada beberapa posisi karyawan yang bekerja di Bengkel Honda Graha PT. Supreme Surabaya Motor Service. Dari masing-masing posisi tersebut tentunya sudah memiliki jobdesc atau pekerjaan masing-masing. Sehingga workshop tersebut bisa berjalan sesuai dengan yang diharapkan.

Beberapa penjelasan diatas merupakan gambaran umum secara keseluruhan mengenai deskripsi Bengkel Honda Graha PT. Supreme Surabaya Motor Service. Baik kondisi fisik maupun man power yang ada di lingkungan Bengkel Honda Graha PT. Supreme Surabaya Motor Service. Sehingga bisa diketahui kondisi nyata keadaan di lingkungan workshop tersebut.

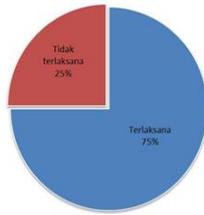
Hasil Penerapan 5s

- Penerapan *Seiri* (Pemilihan)

Tabel 3. Ketercapaian Penerapan *Seiri*

| INDIKATOR | KRITERIA | PENERAPAN | | PROSENTASE % KETERCAPIAN |
|---|--|------------|------------------|---|
| | | TERLAKSANA | Tidak TERLAKSANA | |
| 1. Pemilihan barang yang diperlukan dengan yang tidak di perlukan | 1.1 Setiap ruang bengkel memiliki tempat barang bekas | ✓ | | (Jumlah Kriteria Terlaksana / total kriteria tiap sub variabel x 100%) ¾ x 100% = 75% |
| | 1.2 Pemilihan dilakukan secara rutin setiap hari oleh karyawan | ✓ | | |
| 2. Menyingkirkan barang yang tidak diperlukan | 2.1 Tidak adanya penumpukan sampah disetiap ruangan | | ✓ | |
| | 2.2 Tersedianya tempat sampah | ✓ | | |

Untuk memperjelas dalam visualisasi prosentase penerapan seiri bisa dilihat pada diagram pie dibawah ini.



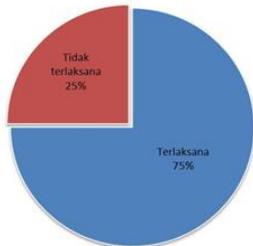
Gambar 1. Prosentase penerapan *seiri*

• Penerapan *Seiton* (Penataan)

Tabel 4. Ketercapaian Penerapan *Seiton*

| INDIKATOR | KRITERIA | PENERAPAN | | PROSENTASE % KETERCAPAIAN |
|---|---|------------|----------------|---|
| | | TERLAKSANA | TDK TERLAKSANA | |
| 3. Penataan peralatan/tools di ruang alat | 3.1 Adanya tempat atau rak penyimpanan alat sesuai dengan fungsinya | ✓ | | (Jumlah Kriteria Terlaksana/total kriteria tiap sub variabel x 100%) 3/4 x 100% =75% |
| | 3.2 Petugas melakukan pengontrolan peralatan | | ✓ | |
| 4. Penataan peralatan di area kerja | 4.1 Peralatan mudah terjangkau dan tidak mengganggu aktivitas kerja | ✓ | | |
| | 4.2 Penataan dilakukan oleh karyawan sendiri | ✓ | | |

Untuk memperjelas dalam visualisasi prosentase penerapan *seiton* bisa dilihat pada diagram pie dibawah ini.



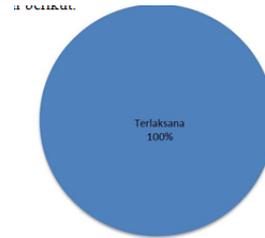
Gambar 2. Prosentase penerapan *seiton*

• Penerapan *Seiso* (Pembersihan)

Tabel 5. Ketercapaian Penerapan *Seiso*

| INDIKATOR | KRITERIA | PENERAPAN | | PROSENTASE % KETERCAPAIAN |
|-------------------------------------|--|------------|----------------|--|
| | | TERLAKSANA | TDK TERLAKSANA | |
| 5. Pembersihan area kerja | 5.1 Kelengkapan peralatan kebersihan di area kerja | ✓ | | (Jumlah Kriteria Terlaksana/total kriteria tiap sub variabel x 100%) 4/4 x 100% =100% |
| | 5.2 Pembersihan area kerja dilakukan setiap hari oleh petugas khusus | ✓ | | |
| 6. Pembersihan pada peralatan kerja | 6.1 Setiap mekanik melakukan pembersihan pada peralatan kerja yang telah digunakan | ✓ | | |
| | 6.2 Tersedianya majun atau alat kebersihan lainnya | ✓ | | |

Untuk memperjelas dalam visualisasi prosentase penerapan *seiso* bisa dilihat pada diagram pie dibawah ini.



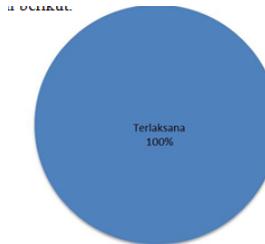
Gambar 3. Prosentase penerapan *seiso*

• Penerapan *Seiketsu* (Pemantapan)

Tabel 6. Ketercapaian Penerapan *Seiketsu*

| INDIKATOR | KRITERIA | PENERAPAN | | PROSENTASE % KETERCAPAIAN |
|-----------------------------------|--|------------|----------------|--|
| | | TERLAKSANA | TDK TERLAKSANA | |
| 7. Penggunaan garis - garis warna | 7.1 Garis garis warna terdapat di area kerja dan di ruang alat | ✓ | | (Jumlah Kriteria Terlaksana/total kriteria tiap sub variabel x 100%) 4/4 x 100% =100% |
| | 7.2 Kejelasan warna yang digunakan | ✓ | | |
| 8. Adanya tanda-tanda peringatan | 8.1 Tanda tanda berada di setiap ruangan | ✓ | | |
| | 8.2 Kejelasan dan kesesuaian dalam penggunaan tanda peringatan | ✓ | | |

Untuk memperjelas dalam visualisasi prosentase penerapan *seiketso* bisa dilihat pada diagram pie dibawah ini.



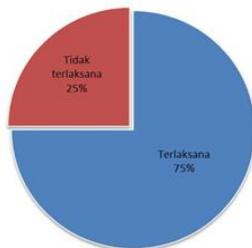
Gambar 4. Prosentase penerapan *seiketsu*

• **Penerapan *Shitsuke* (Pembiasaan)**

Tabel 7. Ketercapaian Penerapan *Shitsuke*

| INDIKATOR | KRITERIA | PENERAPAN | | PROSENTASE % KETERCAPAIAN |
|--|--|------------|----------------|--|
| | | TERLAKSANA | TDK TERLAKSANA | |
| 9. Komunasi yang baik antar karyawan di tempat kerja | 9.1 Penggunaan bahasa yang dapat dimengerti | ✓ | | |
| | 9.2 Tidak adanya salah komunikasi antar karyawan | ✓ | | |
| 10. Peraturan di workshop Hi taati oleh setiap mekanik | 10.1 Setiap karyawan baik mekanik ataupun lainnya dapat mentaati semua peraturan yang telah ditentukan | | ✓ | (Jumlah Kriteria Terlaksana/total kriteria tiap sub variabel x 100%) $3/4 \times 100\% = 75\%$ |
| | 10.2 Pengarahan dilakukan setiap hari oleh pemimpin | ✓ | | |

Untuk memperjelas dalam visualisasi prosentase penerapan *shitsuke* bisa dilihat pada diagram pie dibawah ini.



Gambar 5. Prosentase penerapan *shitsuke*

Tingkat efektifitas penerapan 5S

Efektivitas merupakan gambaran tingkat keberhasilan atau keunggulan dalam mencapai sasaran yang telah ditetapkan dan adanya keterikatan antara nilai-nilai yang bervariasi. Dari pembuatan predikat yang sudah dijelaskan di bab sebelumnya maka dapat disimpulkan lagi beberapa penilaian terhadap hasil pengukuran prosentase penerapan seiri, seiton, seiso, seiketsu dan *shitsuke* sebagai berikut:

- Jika sub variable 5S memenuhi keempat kriteria maka pertama-tama peneliti memberi angka 100%, kemudian diganti dengan predikat : penerapannya “Efektif”
- Jika sub variable 5S memenuhi tiga kriteria maka diberi tingkatan ketercapaian penerapannya 75%, kemudian diganti dengan predikat : penerapannya “Cukup Efektif”
- Jika sub variable 5S memenuhi dua kriteria maka diberi tingkatan ketercapaian penerapannya 50%, kemudian diganti dengan predikat : penerapannya “Kurang Efektif”
- Jika sub variable 5S memenuhi satu kriteria maka diberi tingkatan ketercapaian penerapannya 25%,

kemudian diganti dengan predikat : penerapannya “Tidak Efektif”

- Jika sub variable 5S sama sekali tidak memenuhi kriteria maka diberi tingkatan ketercapaian penerapannya 0%, kemudian diganti dengan predikat : penerapannya “Sangat Tidak Efektif”

Pembahasan Hasil Penelitian

• **Penerapan Seiri (Pemilahan)**

Penerapan seiri (pemilahan) di Bengkel Honda Graha PT. Supreme Surabaya Motor Service akan terlaksana dengan baik apabila indikator-indikator penyusunnya bisa terlaksana dalam penerapannya. Tetapi berdasarkan hasil observasi menunjukkan hasil prosentase ketercapaian penerapan Seiri yaitu 75% dari yang diharapkan. Hal ini disebabkan karena ada satu kriteria yang belum bisa terlaksana dengan baik pada indikator menyingkirkan barang yang tidak diperlukan.

Pemilahan barang yang diperlukan dengan yang tidak diperlukan. Bengkel Honda Graha PT. Supreme Surabaya Motor Service memiliki beberapa ruangan bengkel yang bisa mengakomodasi kegiatan servis yang bervariasi. Adapun beberapa ruangan tersebut yaitu Ruang Overhaule Engine, Ruang Overhaule Chassis, Ruang Komponen, dan lain-lain. Setiap ruang tersebut sudah memiliki tempat barang bekas/expart yang bisa menampung barang-barang bekas yang sudah tidak digunakan lagi.

• **Penerapan Seiton (Penataan)**

Kedua fokus pembahasan yang telah disebutkan diatas merupakan indikator ketercapaian penerapan seiton (penataan) yang ada di Bengkel Honda Graha PT. Supreme Surabaya Motor Service. Dalam dua indikator tersebut terdapat empat kriteria yang harus terlaksana sehingga penerapan seiton (penataan) bisa dikatakan

Dari hasil observasi didapat bahwa prosentase penerapan seiton (penataan) di Bengkel Honda Graha PT. Supreme Surabaya Motor Service mencapai 75% dari yang diharapkan. Sehingga dengan demikian, penerapan seiton dikatakan cukup efektif karena ada satu kriteria yang belum terlaksana sesuai dengan tujuannya. Adapun kriteria tersebut yaitu pengontrolan peralatan dilaksanakan setiap hari.

• **Penerapan Seiso (Pembersihan)**

Kebersihan tempat kerja sangat terkait dengan program manajemen yang diterapkan pada Bengkel Honda Graha PT. Supreme Surabaya Motor Service. Dengan tempat kerja yang bersih berarti di lokasi kerja

terbebas dari sampah-sampah, sehingga setiap pekerja merasa nyaman dalam bekerja.

Dalam istilah 5S, kegiatan pembersihan termasuk dalam kegiatan inspeksi, karena pada saat melakukan kegiatan kebersihan berarti melakukan pengontrolan terhadap barang-barang yang tidak dipergunakan di tempat kerja. Tujuan jangka panjang dari kegiatan ini adalah meminimalkan terjadinya kesalahan-kesalahan kecil yang bisa mengganggu kegiatan servis, sehingga kualitas servis yang dihasilkan tetap terjaga.

- **Penerapan Seiketsu (Pemantapan)**

Penerapan 5S yang keempat yaitu penerapan seiketsu (pemantapan). Dalam penerapan seiketsu tersebut perlu memenuhi indikator pelaksanaannya yaitu, Penggunaan garis-garis warna dan Adanya tanda-tanda peringatan yang berada di lingkungan area kerja Bengkel Honda Graha PT. Supreme Surabaya Motor Service.

- **Penerapan Shitsuke (Pembiasaan)**

Penerapan 5S yang kelima yaitu penerapan shitsuke (pembiasaan). Setelah keempat “S” sebelumnya sudah terlaksana dengan baik tentunya diperlukan “S” selanjutnya yaitu shitsuke atau pembiasaan. Dalam penerapan shitsuke tersebut perlu memenuhi indikator pelaksanaannya yaitu, komunikasi yang baik antar karyawan di tempat kerja dan peraturan di bengkel ditaati oleh setiap karyawan

PENUTUP

SIMPULAN

Berdasarkan hasil pembahasan dan analisis data dalam penelitian ini, maka dapat disimpulkan bahwa:

- Prosentase ketercapaian penerapan 5S di Bengkel Honda Graha PT. Supreme Surabaya Motor Service meliputi penerapan seiri (pemilahan) sebesar 75%, penerapan seiton (penataan) sebesar 75%, penerapan seiso (pembersihan) sebesar 100%, penerapan seiketsu (pemantapan) sebesar 100%, dan penerapan shitsuke (pembiasaan) sebesar 75%. Dari hasil prosentase tersebut menunjukkan bahwa ada 3 aspek dari 5S yang belum diterapkan secara keseluruhan yaitu seiri, seiso, dan shitsuke. Sehingga bisa disimpulkan penerapan 5S di Bengkel Honda Graha PT. Supreme Surabaya Motor Service belum berjalan secara maksimal.
- Dari hasil pengukuran prosentase terhadap penerapan 5S di Bengkel Honda Graha PT. Supreme Surabaya Motor Service dapat

dikonversi kedalam suatu predikat dimana penilaian penerapan 5S bersifat kualitatif. Sehingga dihasilkan pernyataan bahwa penerapan seiri (pemilahan) dilaksanakan “cukup efektif”, kemudian penerapan seiton (penataan) juga “cukup efektif” dan penerapan seiso (pembersihan) sudah efektif. Sedangkan untuk penerapan seiketsu (pemantapan) berjalan “efektif” dan penerapan shitsuke (pembiasaan) masih “cukup efektif”.

SARAN

Berdasarkan hasil penelitian dan simpulan diatas, maka dapat diberikan beberapa saran-saran sebagai berikut:

Bagi Bengkel Honda Graha PT. Supreme Surabaya Motor Service

- Tumpukan barang yang tidak terpakai lagi di ruang peralatan dan ruang komponen untuk bisa dipilah dan segera dikeluarkan.
- Pengontrolan peralatan di ruang alat untuk bisa dilakukan setiap hari dan ada repakapan datanya.
- Diharapkan agar dilakukan evaluasi terhadap penerapan 5S yang sudah berjalan sehingga bisa diketahui kelemahan-kelemahan dalam pelaksanaannya. Dari kelemahan-kelemahan tersebut bisa dilakukan perbaikan terhadap beberapa aspek yang belum terlaksana secara maksimal.

Bagi penelitian selanjutnya

- Penelitian ini mendiskripsikan tentang Penerapan Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu dan Shitsuke (5S) di Bengkel Honda Graha PT. Supreme Surabaya Motor Service. Untuk memperbanyak kasanah karya tulis ilmiah serta manfaatnya, maka penulis menyarankan untuk penelitian sejenis selanjutnya bisa mengambil data yang lebih mendalam disamping data hasil observasi juga didukung dengan data dokumentasi dan data hasil wawancara sehingga bisa memaparkan permasalahan yang ada dan bisa memberikan solusi yang lebih bermanfaat.

DAFTAR PUSTAKA

- Ardi Mintono. (2009). "Penerapan Metode Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, dan Rajin (5R) di SMK N 2 Wonosari Gunungkidul". Skripsi. Yogyakarta: FT UNY
- Djoerban Wahid. (1988). Organisasi dan Manajemen. Jakarta: Penerbit Erlangga
- Hayu kartika. (2011). "Analisa Pengaruh Sikap Kerja 5S dan Faktor Penghambat Penerapan 5S Terhadap Efektivitas kerja Departemen Produksi di Perusahaan Sepatu". Diakses dari <http://teknikindustri.ft.mercubuana.ac.id/wp-content/uploads/2012/01/pasti-007.pdf>. Jurnal. Jakarta: UMB
- Kurniawan Tjakrawala. (2005). Manajemen Control Systems. Jakarta: Penerbit Salemba Empat.
- Lexy J. Moeloeng.(2011). Metodologi Penelitian Kualitatif. Bandung: PT. Remaja Rosdakarya.
- Margono. (2003). Metodologi Penelitian Pendidikan. Jakarta: PT. Rineka Cipta.
- Osada, Takashi. (2000). Sikap Kerja 5S. Jakarta: Penerbit PPM.
- Sudarwan Danim. (2012). Motivasi, Kepemimpinan, dan Efektivitas Kelompok. Jakarta: Rineka Cipta.
- Suharsimi Arikunto. (1995). Manajemen Penelitian. Jakarta: PT. Rineka Cipta.
- Yana Ariyatna, (2008). "Analisa Penerapan 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin) Di Bagian Divisi Sipil Umum II (DSU II) PT. Wijaya Karya