

ORIGINAL ARTICLE

PENINGKATAN PENGETAHUAN MELALUI PEMASYARAKATAN DAN IMPLEMENTASI 5S DI CV. PAKIS INDAH

Devita Sari^{1*}, Irfany Rupiwardani², Tiwi Yuniastuti³

^{1,2,3}STIKES Widyagama Husada

***Corresponding author:**

Devita Sari

Institusi Corresponding author

Email: devita.sari@widyagamahusada.ac.id

Article Info:

Dikirim: 27 November 2021

Ditinjau: 20 Maret 2022

Diterima: 5 April 2022

Abstrak

CV. Pakis Indah adalah perusahaan kecil yang belum menerapkan budaya kerja yang sesuai. Hal ini terlihat dari lingkungan kerja yang masih belum teratur, tidak ada tanda atau simbol yang terkait dengan K3 (kesehatan dan keselamatan kerja), pernah beberapa kali terjadi kecelakaan kerja. Perilaku pekerja juga belum mencerminkan budaya kerja yang baik, tidak ada yang menggunakan alat pelindung diri (APD). Tujuan dari kegiatan pengabdian kepada masyarakat (PKM) ini adalah untuk memberikan pengetahuan tentang budaya K3 melalui pemyarakatan atau sosialisasi dan implementasinya menggunakan metode 5S. Hasil pelaksanaan pemyarakatan adalah terjadi peningkatan pengetahuan secara signifikan. Sedangkan hasil identifikasi dan implementasi/saran penataan adalah pembuatan daftar material-material yang dibutuhkan dalam pembuatan produk, adanya pemilihan material yang dibutuhkan dengan memisahkan material yang tidak dibutuhkan, lantai kerja dibersihkan dari sampah/kotoran/debu yang memungkinkan mengganggu, pengaturan pipa air/sumber air supaya air saat proses pembuatan paving tidak kemana-mana, adanya aturan penggunaan mesin, adanya aturan penggunaan APD, adanya tata cara urutan pembuatan yang tertulis dengan jelas. Kesimpulan dari kegiatan ini adalah penerapan 5S dengan komitmen yang tinggi akan meningkatkan kinerja perusahaan. Hal pertama yang terlihat ketika menerapkan metode 5S di CV Pakis Indah adalah pabrik menjadi tempat yang lebih bersih dan nyaman, serta aman untuk tempat kerja.

Kata Kunci: 5S; K3; Pemyarakatan; Pengetahuan.

PENDAHULUAN

Metode 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu dan Shitsuke) adalah program terstruktur untuk secara sistematis mencapai "organisasi, kebersihan dan standarisasi di tempat kerja", sehingga berkontribusi pada peningkatan produktivitas, mengurangi masalah kualitas dan keselamatan kerja (Dimitrescu et al., 2019) (Sari et al., 2017). 5S merupakan suatu pendekatan dalam mengelola lingkungan kerja yang pada intinya berupaya menghilangkan pemborosan sehingga tercipta lingkungan kerja yang efektif, efisien dan produktif (Zuniawan et al., 2020)(Soesilo, 2017). Situasi lingkungan kerja di CV Pakis Indah membutuhkan beberapa upaya pengaturan tata letak fasilitas dengan menerapkan metode 5S. Penataan fasilitas produksi adalah salah satu faktor yang berpengaruh terhadap kinerja suatu perusahaan. Hal ini disebabkan tata letak peralatan yang buruk, pola aliran material yang buruk, dan transfer material, produk, informasi, peralatan dan tenaga kerja yang relatif besar, menunda penyelesaian produk dan meningkatkan biaya produksi (Sofyan & Syarifuddin, 2015).

CV. Pakis Indah merupakan salah satu industri kecil yang bergerak di bidang pembuatan paving, batako, koral, kanstin dan pasir. Proses pembuatan bahan tersebut dilakukan menggunakan 7 buah mesin yang mengeluarkan kebisingan dengan intensitas yang tinggi pada saat dilakukan pengukuran yaitu sebesar 97,73 dBA. Intensitas kebisingan tersebut telah melebihi nilai ambang batas kebisingan yaitu 85 dB untuk 8 jam kerja sehari atau 40 jam kerja dalam seminggu. Berdasarkan hasil studi pendahuluan di CV. Pakis Indah, semua karyawan di CV. Pakis Indah bekerja selama 8 jam kerja dalam 1 minggu.

Lingkungan fisik kerja lain yang membuat tidak nyaman adalah situasi pabrik yang sangat panas, berdebu, dan lantai kerja yang masih dalam bentuk

tanah, serta penataan mesin, bahan, dan pipa air yang semrawut. Tidak ada sama sekali poster atau tanda-tanda K3 didalam pabrik. Semua karyawan yang bekerja tidak ada yang menggunakan alat pelindung diri (APD). Karyawan merasa bahwa pekerjaan mereka tidak ada dampak terhadap kesehatan. Pabrik juga tidak menyediakan APD, karena pemilik merasa bahwa pabriknya adalah pabrik kecil, karena untuk pengadaan tersebut tentunya membutuhkan dana. Meskipun begitu tetap perlu adanya penataan dengan biaya yang seminimal mungkin tetapi hasil maksimal. Oleh karena itu dalam kegiatan ini tim pengabdian mencoba untuk mengimplementasikan 5S guna mengenalkan budaya kerja yang sesuai. Berikut hasil rumusan masalah antara tim PKM dengan mitra yaitu :1. kurangnya pengetahuan mitra tentang budaya K3 dengan metode 5S; 2. Ruang kerja dan ruang produksi yang kurang teratur, sehingga tempat kerja terlihat sempit bahkan bisa mengakibatkan kecelakaan kerja.



Gambar 1. Kondisi Lingkungan Kerja

Tujuan dilakukan kegiatan pengabdian kepada masyarakat ini adalah untuk memberikan pengetahuan dan penerapan budaya K3 di tempat kerja. Harapannya adalah terjadi perubahan perilaku pada saat bekerja, yaitu lebih memperhatikan keselamatan kerjanya.

METODE

Berdasarkan analisis situasi di tempat mitra maka tim PKM melakukan koordinasi internal terlebih dulu,

kemudian dilanjutkan dengan koordinasi bersama pihak mitra yaitu owner dari CV. Pakis Indah.

Beberapa hal disepakati bersama untuk solusi permasalahan tersebut adalah:

1. Pemasarakatan budaya kerja dengan metode 5S guna meningkatkan pengetahuan mitra yaitu para pekerja bagian produksi maupun administrasi,
2. Praktik penataan ulang fasilitas kerja dengan metode 5S

Solusi-solusi yang telah disepakati bersama itu kemudian ditindaklanjuti dengan pelaksanaan kegiatan PKM. Secara detil tahapan pelaksanaan PKM adalah sebagai berikut:

A. Tahap awal

1. melakukan personal approach dengan owner kemungkinan pelaksanaan pemasarakatan atau sosialisasi serta melihat kondisi di pabrik.
2. menentukan lokasi pemasarakatan atau sosialisasi. Pada dasarnya owner tidak keberatan dengan kegiatan ini selama tidak mengganggu proses produksi.

B. Tahap pemasarakatan/sosialisasi,

1. Penyampaian undangan kegiatan pemasarakatan atau sosialisasi kepada owner dan para pekerja, dengan harapan semua bisa datang untuk berpartisipasi secara aktif.
2. Penentuan lokasi dan waktu pelaksanaan kegiatan. Pelaksanaan kegiatan dilakukan di pabrik dengan pertimbangan supaya untuk mempermudah peserta, sedangkan waktu pelaksanaan setelah para pekerja bekerja.
3. Menyiapkan perlengkapan:
 - a. Penggandaan modul budaya kerja, modul ini berisi tentang pengertian budaya kerja, peraturan - peraturan pemerintah tentang budaya kerja/K3, metode 5S, tanda-tanda

dalam K3, dan poster motivasi pelaksanaan K3.

b. Alat presentasi yaitu ppt dan LCD

c. Alat tulis

4. Pelaksanaan pemasarakatan. Ada 3 tahap dalam kegiatan ini yaitu:

- a. Dilakukan pretest terlebih dulu sebelum pemasarakatan atau sosialisasi dilakukan.
- b. Presentasi materi dan diskusi
- c. Posttest setelah pemasarakatan dilaksanakan.

C. Tahap rekognisi/identifikasi lingkungan kerja.

Pada tahapan ini tim pengabdian dan mitra melakukan rekognisi atas kondisi lingkungan kerja, terutama pada bagian produksi. Kecelakaan kerja paling sering terjadi di bagian produksi, karena langkah kerja yang dilakukan lebih banyak dan kompleks

D. Tahap evaluasi dan pendampingan.

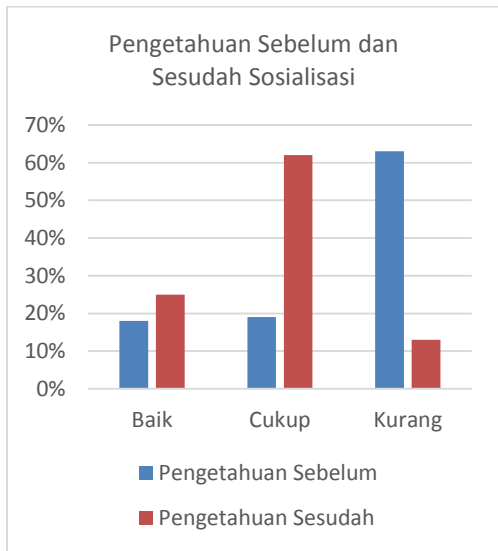
1. Evaluasi dilakukan setelah pelaksanaan pemasarakatan dan rekognisi. Kegiatan ini dilakukan untuk melihat hasil pretest dan posttest, serta evaluasi kegiatan selama acara pemasarakatan berlangsung.
2. Melakukan pendampingan untuk melakukan rekayasa lingkungan dengan metode 5S.

HASIL DAN PEMBAHASAN

Pelaksanaan PKM telah dilakukan sesuai dengan rumusan masalah dan perencanaan solusi atas masalah tersebut. Mitra dalam hal ini adalah pemilik dan para tenaga kerja CV. Pakis Indah yang berjumlah 20 orang. Seluruh pelaksanaan kegiatan dilakukan di lokasi pabrik, untuk memudahkan peserta. Berikut hasil kegiatan :

1. Hasil kegiatan pemasarakatan atau sosialisasi
A. Hasil pretest dan posttest

Sebelum dilakukan sosialisasi tim pengabdian melakukan pretest untuk mengukur tingkat pengetahuan karyawan. Berdasarkan kegiatan yang dilaksanakan dapat diketahui bahwa pengetahuan karyawan tentang budaya K3 sangat minim. Hal ini ditunjukkan dari hasil pretest sebanyak 63% karyawan berpengetahuan kurang, 19 % berkategori cukup, dan 18% memiliki pengetahuan baik. Hasil post test menunjukkan bahwa 13% peserta berpengetahuan kurang, 62% berpengetahuan cukup, dan 25 % berpengetahuan baik.



Grafik 1. Pengetahuan Karyawan Sebelum dan Sesudah Sosialisasi

B. Pelaksanaan pemasyarakatan atau sosialisasi.

Pemasyarakatan dihadiri oleh 20 orang karyawan. Acara berjalan lancar, para peserta sangat antusias dengan kegiatan ini. Hal ini ditunjukkan oleh keaktifan para peserta pada sesi diskusi. Tanya jawab antara pemateri dan peserta berlangsung sampai dengan tiga sesi.



Gambar 2. Pelatihan Pembuatan SOP

C. Hasil identifikasi dan implementasi 5S.

Identifikasi dilakukan untuk mengetahui situasi dan kondisi di tempat kerja. Identifikasi dilakukan dengan melakukan wawancara dan observasi tempat kerja. Wawancara dengan karyawan harus dilakukan untuk mengetahui seluk beluk tempat kerja, apakah ada hal-hal yang dianggap mengganggu dalam penataan fasilitas kerja atau mungkin pernah ada kecelakaan kerja.



Gambar 3. Wawancara dengan karyawan.

Tabel 1. Hasil Identifikasi dan Saran Implementasi 5S

Konsep	Sebelumnya	Sesudahnya
Seiri/Sort/Ringkas	ada material yang tidak dibutuhkan berada di area pembuatan.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Pembuatan daftar material-material yang dibutuhkan dalam pembuatan produk. 2. Adanya pemilihan material yang dibutuhkan dengan memisahkan material yang tidak dibutuhkan.
Seiton/Straighten/ Rapi	Tidak terdapat tempat khusus penyimpanan material, bahkan ada material yang bercampur jadi satu	Terdapat tempat khusus untuk melakukan penyimpanan material meskipun tidak tertutup
Seiso/Shine/Resik	Lingkungan kerja kotor (karena lantai masih tanah, tapi kadang juga becek sehingga menyebabkan terpeleset)	<ol style="list-style-type: none"> 1. Lantai kerja dibersihkan dari sampah/kotoran/debu yang memungkinkan mengganggu 2. Pengaturan pipa air/sumber air supaya air saat proses pembuatan paving tidak kemana-mana
Seiketsu/Standardize/Rawat	<ol style="list-style-type: none"> 1. Tidak terdapat aturan penggunaan mesin 2. Tidak ada aturan penggunaan APD 3. Tidak ada aturan urutan pembuatan produk 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Adanya aturan penggunaan mesin 2. Adanya aturan penggunaan APD 3. Adanya tata cara urutan pembuatan yang tertulis dengan jelas 4. Adanya daftar material dan kuantitas yang dibutuhkan
Shitsuke/Sustain/ Rajin	Tidak terdapat tulisan/papan motivasi	Adanya tulisan-tulisan motivasi kesinambungan implementasi seperti: Mari menggunakan APD, Kebersihan sebagian dari iman, dll

Berdasarkan hasil pemasyarakatan atau sosialisasi diketahui bahwa terjadi peningkatan pengetahuan para karyawan secara signifikan. Oleh karena itu diharapkan hal ini juga akan merubah pandangan dan sikap serta perilaku karyawan terkait dengan penerapan budaya kerja yang lebih baik sehingga akan meningkatkan produktivitas. Peningkatan dan pengembangan pengetahuan karyawan bergantung pada kemampuan kognitif dari kepribadian kreatif masing-masing individu. Konsepsi masyarakat tentang pengetahuan merupakan salah satu paradigma yang berpengaruh terhadap perkembangan sosial modern (Karpov, 2016).

Peningkatan pengetahuan budaya kerja/K3 para karyawan akan lebih memudahkan perusahaan dalam menerapkan budaya kerja/K3, salah satunya dengan menerapkan metode 5S. Metode 5S pada dasarnya merupakan prosedur peralihan perilaku dengan mengimplementasikan pembenahan dan kebersihan kerja, yang berfungsi untuk tercapainya kesehatan dan keselamatan kerja di tempat kerja (Nur & Ariwibowo, 2018). Pada tabel 1 telah dijelaskan tentang hasil identifikasi dan saran yang bisa diterapkan oleh pabrik guna peningkatan kenyamanan dan produktivitas kerja.

Keberhasilan penerapan 5S akan memberikan keuntungan terhadap perusahaan/pabrik diantaranya yaitu konsep 5S sangat sederhana dan mudah dipahami oleh semua orang hanya dibutuhkan disiplin dan komitmen yang tinggi, menciptakan lingkungan kerja yang bersih dan produktif (Chourasia & Nema, 2014). Metode 5S sangat penting dan memiliki korelasi positif terhadap kinerja keseluruhan hasil produksi (Veres, et al., 2018)

KESIMPULAN

Sosialisasi tentang budaya K3 yang telah dilakukan menunjukkan berjalan sangat efektif guna

meningkatkan pengetahuan mitra, dibuktikan dengan hasil pretest sebanyak 63% karyawan berpengetahuan kurang, 19 % berkategori cukup, dan 18% memiliki pengetahuan baik. Hasil post test menunjukkan bahwa 13% peserta berpengetahuan kurang, 62% berpengetahuan cukup, dan 25 % berpengetahuan baik

Perlunya penerapan metode 5S merupakan salah satu langkah pertama yang diambil peningkatan produktivitas organisasi.

Hal pertama yang terlihat ketika menerapkan metode 5S di CV Pakis Indah adalah pabrik menjadi tempat yang lebih bersih, keamanan di tempat kerja dan kualitas produk meningkat, masalah mudah dideteksi dan dicegah.

UCAPAN TERIMA KASIH

Ucapan terima kasih kami pertama kami sampaikan kepada STIKES Widyagama Husada yang telah memberikan dana dan kesempatan kami untuk melakukan kegiatan PKM, kemudian juga Direktur dan karyawan CV. Pakis Indah atas perkenannya sebagai tempat penelitian dan PKM serta kerja sama serta partisipasinya dalam kegiatan ini.

DAFTAR RUJUKAN

- Dimitrescu, A., Babis, C., Niculae, E., Chivu, O., & Dascalu, L. (2019). Impact on Quality of Production Using 5S Method. *Journal of Research and Innovation for Sustainable Society*, 1(1), 81–86. <https://doi.org/10.33727/jriss.2019.1.11:81-86>
- Karpov, A. O. (2016). Socialization for The Knowledge Society. *International Journal of Environmental and Science Education*, 11(10), 3487–3496.
- Nur, M., & Ariwibowo, O. (2018). Analisis Kecelakaan Kerja dengan Menggunakan

- Metode FTA Dan 5s di PT. Jingga Perkasa Printing. *Jurnal Teknik Industri: Jurnal Hasil Penelitian Dan Karya Ilmiah Dalam Bidang Teknik Industri*, 4(1), 55. <https://doi.org/10.24014/jti.v4i1.6038>
- Sari, A. D., Suryoputro, M. R., & Rahmillah, F. I. (2017). A Study of 6S Workplace Improvement in Ergonomic Laboratory. *IOP Conference Series: Materials Science and Engineering*, 277(1). <https://doi.org/10.1088/1757-899X/277/1/012016>
- Soesilo, R. (2017). Implementasi Kaizen dan konsep 5S pada pengeringan produk di proses plating pabrik busi. *Jurnal Teknik Industri*, 18(2), 121. <https://doi.org/10.22219/jtiumm.vol18.no2.121-126>
- Sofyan, D. K., & Syarifuddin. (2015). Perancangan Ulang Tata Letak Fasilitas Dengan Menggunakan Metode Konvensional Berbasis 5S. *Mendeley Desktop*, 02, 27–41. Retrieved from <http://www.mendeley.com>
- Veres, C., Marian, L., Moica, S., & Al-Akel, K. (2018). Case Study Concerning 5S Method Impact in an Automotive Company. *Procedia Manufacturing*, 22, 900–905. <https://doi.org/10.1016/j.promfg.2018.03.127>
- Zuniawan, A., Mukti Wirawati, S., Fahlevi, M., Purwanto, A., Alexander Vizano, N., & Pramono, R. (2020). Did Seiri Seiton Seiso Seiketsu And Shitsuke Affected Medical Health Industry Business Performance?, 7(7), 50–63.

Cite this article as: Sari, D. Rupiwardani, I. Yuniastuti, T. (2022). Peningkatan Pengetahuan Melalui Pemasyarakatan Dan Implementasi 5S Di CV. Pakis Indah. *Media Husada Journal of Community Service*. Vol. 2 (No.1), hal. 93-99.