

ANALISIS 5S PADA PANTI ASUHAN MUSYTIMIRUL FURQON ROWOSARI TEMBALANG SEMARANG

Penulis :

Arsi Widiandari, S.S.,M.Si
Dewi Saraswati, S.S., M.Si
Zaki Ainul Fadli, S.S., M.Hum
Maharani Patria Ratna, S.S., M.Hum
Nur Hastuti, S.S., M.Hum

Koordinator Mahasiswa : Rajafa Falasifa

Dosen Jurusan S1 Bahasa dan Kebudayaan Jepang
Fakultas Ilmu Budaya Universitas Diponegoro

ABSTRAK

Salah satu budaya kerja Jepang yang banyak diaplikasikan di banyak perusahaan adalah 5S (Seiri, Seiton, Siso, Seiketsu dan Shitsuke). Budaya kerja 5S ini sejatinya tidak hanya diaplikasikan di perusahaan akan tetapi juga di kehidupan sehari-hari. Dalam perusahaan khususnya industry manufaktur, pengaplikasian 5S akan menghasilkan kualitas produk yang baik. Meskipun 5S kelihatannya begitu mudah dan simple, akan tetapi untuk pelaksanaannya dibutuhkan konsistensi yang tidak mudah. Dengan demikian, pembiasaan 5S tidak hanya dilakukan di perusahaan, akan tetapi juga dilaksanakan di instansi pendidikan salah satunya adalah sekolah.

Kata kunci : budaya, onigiri, masakan Jepang

ABSTRACT

One of the Japanese work culture that is widely applied in many countries is 5S (Seiri, Seiton, Siso, Seiketsu and Shitsuke). 5S not only practice in company activity but also in life activity. In company especially at manufacturing industry, 5S practice will produce qualified product. Although 5S culture easy to understand and simple, but it is need a consistency and very difficult to be applied. Therefore, practice of 5S especially 5S habituation's not only practice in company but also in many educational institution for example school, university and orphanage.

Keywords : 5S, Japanese culture, Japanese Work Ethic

1. PENDAHULUAN

Pasca keterpurukan yang menimpa Jepang setelah PD II, Jepang mulai mengejar ketertinggalannya dari negara lain dengan memanfaatkan industry manufacturing. Keberhasilan industry tersebut kemudian membawa Jepang menjadi negara Asia

pertama yang memiliki prestasi dan kesuksesan yang sama seperti negara di Eropa. Tak dapat disangkal lagi, bahwa Jepang kemudian dikenal tidak hanya produknya akan tetapi budayanya. Budaya kerja yang unggul kemudian disebut-sebut sebagai salah satu factor keberhasilan

perekonomian Jepang. Salah satu budaya kerja yang diaplikasikan adalah 5S.

1.1. Seiri (Ringkas)

Seiri berarti ringkas yang dalam pengertian industry adalah memilih material dengan membuang atau memisahkan material yang tidak dapat digunakan lagi dan menyimpan material yang masih dapat digunakan (Pramono,2008). Seiri merupakan langkah awal dari keseluruhan budaya 5S, yaitu tindakan menyortir, menyingkirkan, membuang barang-barang ataupun file-file yang yang tidak berhubungan atau tidak digunakan dalam pekerjaan. Dengan demikian, barang-barang yang masih ada hanyalah barang yang benar-benar dibutuhkan untuk aktivitas kerja. Tindakan ini bertujuan agar tempat pekerjaan menjadi lebih resik (bersih) sehingga suasana bekerja dapat lebih efisien lagi.

Keuntungan Seiri diantara lain adalah:

- a. Menghemat pemakaian ruangan,
- b. Produk barang memiliki kualitas baik,
- c. Kecepatan mencari dokumen atau barang pada saat dibutuhkan,
- d. Tempat kerja yang aman, dan nyaman,
- e. Mencegah kerusakan dini pada alat atau bahan.

1.2. Seiton (Rapih)

Seiton memiliki arti rapih dalam arti menyimpan material pada lokasi semestinya atau lokasi yang telah ditentukan (2008). Dengan demikian, setelah kita melakukan penyortiran terhadap semua barang atau file yang tidak diperlukan dan hanya menyimpan barang yang berkaitan dengan pekerjaan, maka tugas selanjutnya adalah memastikan bahwa barang tersebut ditempatkan sesuai dengan tempatnya, sehingga mudah

ditemukan apabila sewaktu-waktu dibutuhkan.

Hal-hal yang harus dipastikan dalam Seiton diantaranya :

- a. Memastikan bahwa setiap barang memiliki tempat dan ada klasifikasi nama, sehingga mudah diingat dengan cirri khas visual tertentu.
- b. Penataan yang terorganisir dan sistematis.

Dengan demikian maka akan didapatkan keuntungan dari penerapan Seiton diantaranya adalah :

- a. Waktu pencarian barang menjadi cepat sehingga mempengaruhi proses kerja.
- b. Menghindari terjadinya kesalahan
- c. Meminimalisir resiko terjadinya kehilangan barang atau alat
- d. Suasana kerja menjadi lebih nyaman, sehingga memacu pekerja menghasilkan ide yang kreatif dalam memajukan perusahaan
- e. Mendidik dan meningkatkan disiplin dengan system FIFO (First In First Out)

1.3. Seiso (Resik)

Seiso berarti resik yaitu bersih memeriksa agar kondisi lingkungan atau peralatan selalu bersih sebelum dan sesudah penggunaan terutama saat meninggalkan area pekerjaan (Pramono, 2008). Untuk dapat mendukung 2S yang telah disebutkan di atas, maka diperlukan lingkungan yang mendukung dan selalu bersih. Menurut Gaspersz, tujuan dilakukannya Seiso adalah menjaga atau memelihara agar area kerja tetap bersih (Gaspersz, 2007).

Tujuan Seiso adalah menumbuhkan bahwa kebersihan merupakan hal yang penting dalam kehidupan, apabila tidak menjaga kebersihan maka akan berdampak pada kualitas pekerjaan atau produk.

Keuntungan yang didapatkan dari menerapkan Seiso antara lain :

- a. Waktu melakukan pembersihan menjadi lebih cepat.
- b. Dengan lingkungan yang bersih, maka kualitas produk terjaga.
- c. Resiko kerusakan barang kecil, sehingga meminimalisir biaya perawatan.
- d. Suasana tempat bekerja nyaman, sehingga karyawan menghasilkan ide yang kreatif.

1.4. Seiketsu (Rawat)

Seiketsu memiliki arti rawat yaitu memastikan semua kondisi peralatan, mesin, lingkungan dan kondisi lainnya sesuai dengan aturan yang telah disepakati dan menjaga agar tetap terpelihara (Pramono, 2008). Tahap ini merupakan tahap yang menuntut pola kebiasaan karena menekankan pada konsistensi pelaksanaan 3S sebelumnya.

Keuntungan yang didapat dari melaksanakan Seiketsu diantara lain adalah :

- a. Produktivitas karyawan meningkat
- b. Berkurangnya customer complain
- c. Produktivitas dua kali lipat dan efisiensi dalam bekerja.
- d. Berkurangnya biaya dan waktu yang dibutuhkan untuk perawatan.
- e. Karyawan nyaman bekerja, sehingga dapat menghasilkan ide yang kreatif.
- f. Kemahiran karyawan meningkat.

1.5. Shitsuke (Rajin)

Shitsuke berarti rajin dalam arti bisa seluruh prosedur kerja 5S dilaksanakan secara ideal dan produktif disertai dengan improvement untuk mencapai hasil yang lebih baik (Pramono, 2008). Pada tahap

ini yang diperlukan adalah disiplin untuk melaksanakan 4S, bisa dikatakan bahwa Shitsuke adalah tahap terakhir yang paling menekankan pada pembiasaan yang dilakukan berulang-ulang.

Keuntungan yang didapat dari melaksanakan Shitsuke adalah :

- a. Mengurangi biaya pengeluaran
- b. Produktifitas dan efisiensi bekerja karyawan meningkat sehingga kualitas produk meningkat.
- c. Disiplin karyawan meningkat
- d. Dengan budaya kerja yang baik, maka akan menimbulkan suasana kerja yang nyaman.

Keterampilan karyawan meningkat, sehingga menimbulkan banyaknya ide kreatif lahir.

2.METODE

Tujuan kegiatan pengabdian kepada masyarakat yang kami lakukan di Panti Asuhan Musytamirul Furqon Rowosari Tembalang adalah memperkenalkan dan mengajak seluruh peserta untuk dapat mengaplikasikan system 5S yang biasanya menjadi cirri khas perusahaan Jepang.

Materi pelatihan berupa kumpulan materi yang disampaikan dalam power point, dengan menampilkan diagram dan alur serta gambar agar mudah dipahami oleh seluruh peserta. Materi powerpoint disampaikan oleh seluruh dosen yang terlibat dalam kegiatan tersebut, namun pada persiapan dan pelaksanaannya didukung penuh oleh beberapa mahasiswa S1 Bahasa dan Kebudayaan Jepang.

Metode penyampaian materi dilakukan dengan cara ceramah. Pada saat ceramah tersebut, dilakukan juga pengamatan mengenai pengetahuan awal para peserta tentang 5S.

Kegiatan ini dilaksanakan pada 16 September 2018, selama dua jam yakni 13:00 s.d 15:00, yang diikuti sebanyak 30

orang peserta dengan latar belakang usia 10 s.d 17 tahun.

3.HASIL DAN PEMBAHASAN

Kegiatan Pengabdian pada Masyarakat ini dilaksanakan di sebuah Panti Asuhan di daerah Tembalang, Semarang. Pelaksanaannya berlangsung selama dua jam dan diikuti sebanyak 30 peserta dengan latar belakang usia 10 sampai dengan 17 tahun.

Meskipun 5S merupakan budaya yang umumnya dipraktikkan di tempat kerja di Jepang, namun tidak menutup kemungkinan untuk dapat diaplikasikan ke sector lain seperti di lembaga pendidikan, seperti sekolah, universitas, madrasah dan panti asuhan. Pemilihan Panti Asuhan sebagai tempat pelaksanaan program PKM ini dirasa tepat sasaran sebab lembaga pendidikan menjadi tempat menanamkan nilai baik dan pembiasaan perilaku atau sikap. Adapun pelaksanaan kegiatan ini meliputi hal-hal berikut:

1. Penjelasan mengenai 5S. Kegiatan ini bertujuan memberikan informasi tentang program 5S, dengan demikian sebelum praktek dilakukan maka peserta telah mengetahui pengetahuan tentang 5S.

Foto 1. Penjelasan 5S



Sumber: dokumentasi pribadi

2. Praktek 5S. Pada pelatihan ini para peserta yang ada di Panti Asuhan diminta untuk melakukan 2 tahap yang paling awal dari 5S, yaitu Seiri dan Seiton dengan mengambil contoh sudut baca. Peserta pelatihan diminta memilah barang-barang yang diperlukan dan menyingkirkan barang-barang yang tidak berhubungan dengan sudut baca.

Foto 2. Praktek 5S



Sumber : Dokumentasi Pribadi

3. Evaluasi 5S
Tahap ini dilakukan setelah peserta melakukan praktek. Evaluasi diperlukan untuk membahas hal positif yang telah didapatkan peserta pelatihan dan hal-hal apa saja yang harus ditingkatkan dari pelatihan tersebut. Untuk meningkatkan motivasi, maka diperlukan pemberian apresiasi kepada seluruh peserta pelatihan.

4. KESIMPULAN DAN SARAN

Kegiatan yang berhubungan dengan pelatihan 5S masih perlu ditingkatkan di ranah masyarakat awam. Hal ini dilatarbelakangi karena pelatihan 5S umumnya hanya ditemukan pada instansi pemerintahan atau perkantoran. Di sisi

lain, praktik 5S ini sebaiknya tidak hanya dilakukan di tempat kerja akan tetapi juga di lingkungan tempat tinggal atau instansi pendidikan.

DAFTAR PUSTAKA

Gaspersz, Vincent (2007). *Organizational Excellence*. Jakarta : PT Gramedia Pustaka Utama

Pramono, Wishnu Arief,ST (2008). *Meraup Keuntungan Dengan Lean Manufacturing*. Jakarta : PT Elex Media Komputindo