

**PENERAPAN 5S DALAM UPAYA PENCEGAHAN
POKAMISU PADA BAGIAN PRODUKSI DI PT. NIHON
PLAST INDONESIA**

KARYA TULIS ILMIAH

Diajukan untuk memenuhi salah satu syarat menempuh ujian diploma bahasa
Jepang Program Studi Bahasa Jepang STBA JIA Bekasi



NUR RAHMA KARIMA

43131.320144.018

**PROGRAM STUDI BAHASA JEPANG
SEKOLAH TINGGI BAHASA ASING JIA**

BEKASI

2017

LEMBAR PERSETUJUAN

Nama : Nur Rahma Karima

Nomor Induk Mahasiswa : 43131.320144.018

Program Studi : Bahasa Jepang

Judul KTI : PENERAPAN 5S DALAM UPAYA
PENCEGAHAN *POKAMISU* PADA
BAGIAN PRODUKSI DI PT.
NIHON PLAST INDONESIA

Disetujui oleh :

Penguji,



Rosi Novisa Syarani, M. Pd

NIK. 43D116164

Ketua STBA JIA



Drs. H. Sudjiarto, M.Hum

NIP. 19590605198503



**LEMBAR PERNYATAAN KEASLIAN KARYA TULIS
ILMIAH**

Nama : Nur Rahma Karima
Nomor Induk Mahasiswa : 43131.320144.018
Program Studi : Bahasa Jepang
Judul Karya Tulis Ilmiah : Penerapan 5S dalam Upaya Pencegahan *Pokamisu* Pada Bagian Produksi Di PT. Nihon Plast Indonesia

Dengan ini saya menyatakan bahwa karya tulis ilmiah yang saya buat adalah asli bukan plagiat atau saduran. Apabila di kemudian hari terdapat kecurangan dalam penelitian ini, maka menjadi tanggung jawab saya di kemudian hari.

Bekasi, 28 Juli 2017

Nur Rahma Karima
NIM 43131.320144.018

LEMBAR PENGESAHAN

**PENERAPAN 5S DALAM UPAYA PENCEGAHAN *POKAMISU*
PADA BAGIAN PRODUKSI DI PT. NIHON PLAST**

INDONESIA

Nur Rahma Karima
43131.320144.018

Disahkan Oleh

Pembimbing



Efit Fitri, S.S

NIK. 43D112147

Ketua STBA JIA



Drs. H. Sudjianto, M.Pd

NIP. 195906051985031004

MOTTO DAN PERSEMBAHAN

**WAKTU ADALAH *PEDANG* , JIKA KAMU BISA
MENGUNAKAN DENGAN BAIK, MAKA PASTI AKAN
MEMBAWA KEBERUNTUNGAN.**

**TAPI JIKA KAMU MENGGUNAKANNYA DENGAN BURUK,
PASTI DIA AKAN MEMBUNUHMU!!**

**JANGAN SELALU KATAKAN “MASIH ADA WAKTU “ATAU
“NANTI SAJA”.**

**LAKUKANLAH SEGERA GUNAKANLAH WAKTUMU DENGAN
BIJAK.**

YAKIN LAH PADA PILIHAN MU

DAN

PERJUANGKAN LAH SAMPAI AKHIR

**PERCAYALAH ALLOH SWT SELALU MENOLONGMU
DENGAN CARA YANG TIDAK TERDUGA.**

PERSEMBAHAN :

**KARYA TULIS ILMIAH INI SAYA PERSEMBAHKAN UNTUK
ORANG TUA DAN PARA DOSEN SERTA MAHASISWA STBA
JIA**

Penerapan 5S Dalam Upaya Pencegahan Pokamisu Pada Bagian Produksi Di PT Nihon Plast Indonesia

Nur Rahma Karima

43131.320144.018

ABSTRAKSI

Semua perusahaan Jepang memiliki beberapa cara untuk meningkatkan mutu perusahaan. Salah satunya adalah dengan menerapkan 5S *seiri, seiton, seiso, seiketsu* dan *shitsuke*. Dalam Karya Tulis Ilmiah ini penulis melakukan observasi pada tanggal 30 Mei 2017 di PT. Nihon Plast Indonesia. Penelitian ini bertujuan untuk menyelidiki penerapan 5S di perusahaan ini dapat mencegah *pokamisu* atau tidak. Di semua bagian Produksi tentunya menerapkan 5S di lingkungan kerjanya. Penerapan 5S biasa dilakukan sebelum mulai bekerja, saat sedang bekerja dan setelah selesai bekerja. PT. Nihon Plast Indonesia menerapkan 5S di semua bagian produksi untuk mengurangi terjadinya *pokamisu* saat bekerja dan untuk membuat proses produksi berjalan dengan lancar. Penerapan 5S di Perusahaan ini diterapkan sebelum mulai bekerja oleh operator produksi. Kemudian di cek oleh *Leader* di semua bagian Produksi. Penelitian ini menggunakan metode penelitian deskriptif dengan teknik pengumpulan data yaitu observasi, wawancara dan studi pustaka. Langkah tersebut menghasilkan kesimpulan mengenai penerapan 5S pada PT. Nihon Plast Indonesia, bahwa 5S di PT ini dilakukan oleh seluruh karyawan yang bekerja di Perusahaan ini. Berdasarkan hasil pengamatan 5S dilakukan dengan penuh kesadaran dan tanggung jawab oleh seluruh karyawan sesuai dengan bidang yang dikerjakan.

Kata Kunci : Penerapan 5S *Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu* dan *Shitsuke, Pokamisu*

PT. Nihon Plast Indonesia の生産部でポカミスを予防のために 5S の活用

ヌル ラーマ カリマ

NIM : 43131.320144.018

要旨

会社の品質を増加するために、全ての日本企業は色々な方法が持っています。一つは 5S 整理、整頓、清掃、清潔、躰を実装することです。この科学論文では、2017 年 5 月の 30 日に PT. Nihon Plast Indonesia で観測をしています。この研究の目的はこの会社には 5S の活用でポカミスを防ぎることができるか、できないか調べます。たしかに、全て生産部の作業環境で 5S を活用します。普段、仕事を開始する前に、仕事をしている時、仕事の後で 5S をやっています。PT. Nihon Plast Indonesia はポカミスの発生を低減のためや全ての生産部をスムーズに実行ために、5S を活用します。この会社では生産事業者による、仕事を開始する前に 5S が活用されました。そして、全ての生産部は指導者に確認されました。この本研究のデータ収集技術は観察とインタビューと文献調査と記述方法を使用しています。この動きでは PT. Nihon Plast Indonesia で 5S の活用の結論は、この会社のために全てこの会社に働く従業員によって、5S の活用を行われて、関する結論になりました。観察に基づいて、全ての従業員は仕事の分野に従って、注意深くと責任を持って 5S を活用します。

キーワード : 5S の活用 整理、整頓、清掃、清潔、躰、ポカミス

DAFTAR ISI

Abstraksi	i
Yoshi	ii
Kata Pengantar	iii
Daftar Isi	v
Daftar Gambar	vii

BAB 1 PENDAHULUAN

A. Latar Belakang Masalah	1
B. Rumusan dan Fokus Masalah	4
C. Tujuan dan Manfaat Penelitian	4
D. Definisi Operasional	5
E. Metode Penelitian	7
F. Sitematika Penelitian	8

BAB II LANDASAN TEORETIS

A. Deskripsi Konsep Management	10
1. Penerapan	12
2. <i>Kaizen</i>	12
3. 5S	13
B. Deskripsi Konsep <i>Poka yoke</i>	18
1. <i>Pokamisu</i>	20
C. Penelitian Relavan	22

BAB III PROFIL PERUSAHAAN

A. Sejarah Singkat Perusahaan	24
B. Struktur Organisasi	27
C. Prosedur dan Model Kerja	33

BAB IV LAPORAN HASIL OBSERVASI

A. Deskripsi Data	40
B. Kendala-Kendala Observasi	47
C. Pemecahan Masalah	49

BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

A. Kesimpulan	51
B. Saran	53

DAFTAR ACUAN	54
---------------------------	-----------

LAMPIRAN

DAFTAR RIWAYAT HIDUP

DAFTAR GAMBAR

Gambar 3.1 Tentang Nihon Plast	26
Gambar 3.2 Struktur Organisasi PT. Nihon Plast Indonesia	27
Gambar 3.3 APD	34
Gambar 3.4 <i>Flowchart</i> Penerapan 5S	36
Gambar 4.1 Produksi 2	44
Gambar 4.2 Produksi 3	45

BAB I

PENDAHULUAN

A. Latar Belakang Masalah

Jepang adalah salah satu negara yang memiliki kemajuan dalam bidang teknologi serta perekonomian yang baik di benua Asia. Oleh karena itu, Jepang menjadi sebuah negara yang diperhitungkan oleh dunia dalam bidang teknologi maupun dalam bidang ekonomi. Salah satu contoh dari keberhasilan yang dicapainya ialah banyaknya berdiri perusahaan Jepang yang telah menyebar luas di Indonesia. Sehingga, banyak produk-produk unggulan yang sudah mendominasi kehidupan sehari-hari seperti alat transportasi, elektronik, pakaian dan lain sebagainya. Dengan keberhasilan tersebut negara Jepang menjadi negara yang memiliki struktur perekonomian yang stabil.

Setiap perusahaan Jepang menerapkan budaya kerja yang beragam, mereka menyadari bahwa untuk hasil yang sempurna harus diawali dengan menerapkan budaya kerja yang terencana dan konsisten. Perusahaan Jepang menerapkan bermacam-macam budaya kerja diantaranya : *HouRenSou* (*Houkoku, Renraku* dan *Soudan*), *5S* (*Seiri, Seiton, Seisou, Seiketsu* dan *Shitsuke*), *Poka Yoke, Kaizen, K3* (Keselamatan Kesehatan Kerja) dan sebagainya. Hal tersebut merupakan budaya kerja yang telah menjadi bagian dari masyarakat Jepang dalam kehidupan sehari-hari.

Adapun budaya kerja yang lain ialah bekerja dalam satu tim (Team Work) dan budaya kerja ini menjadi ciri tersendiri di berbagai Perusahaan Jepang yang berpengaruh besar dalam mencapai keberhasilan suatu pekerjaan bagi masyarakat Jepang. Terdapat *Kotowaza* Jepang yang mengatakan bahwa “Berfikir dan bekerja dengan banyak kepala akan lebih baik menghasilkan *output* kerja dibandingkan dengan satu kepala.” Hal itu sesuai dengan *Kotowaza* Jepang yang berbunyi 「三人寄れば文殊の知恵」 *san nin yoreba shinjitsu no chi e* “Dua kepala lebih baik daripada satu” maksud dari *Kotowaza* tersebut ialah “Pemikiran dari banyak orang lebih baik daripada satu orang saja.” *Internasional Multicultural (I’MC) Center Press (Co’publisher Indonesia Edition) (2015 : 61).*

Setiap perusahaan Jepang menerapkan berbagai budaya kerja yang berbeda-beda, salah satu budaya kerja yang diterapkan di sebagian perusahaan Jepang ialah 5S (*Seiri, Seiton, Seisou, Seiketsu* dan *Shitsuke*). Penerapan 5S ini memiliki pengaruh yang besar untuk kemajuan suatu perusahaan dan sebagai upaya pencegahan terjadinya *Pokamisu*. Seperti yang telah di sebutkan 5S dari kata-kata Bahasa Jepang sebagai berikut : 整理 *seiri* (pemilahan)、 整頓 *seiton* (penataan)、 清掃 *seisou* (pembersihan)、 清潔 *seiketsu* (pemeliharaan) dan 躰 *shitsuke* (pembiasaan) (Nobuyuki, 2014 : 31). Pada dasarnya dalam menerapkan 5S memerlukan kebulatan tekad dalam memilah barang/material serta alat-alat kerja di tempat kerja, menata, membersihkan, memelihara dan membiasakan untuk menerapkan 5S di lingkungan kerja maupun dalam kehidupan sehari-hari. Karena dengan penerapan 5S yang baik dan benar akan mewujudkan lingkungan kerja yang aman dan nyaman sehingga dapat mencegah terjadinya *Pokamisu* saat bekerja.

Pokamisu atau yang dapat disebut juga dengan *Human Error* di perusahaan dapat terjadi bila karyawan yang bekerja di perusahaan tersebut lalai atau meninggalkan salah satu bagian dari 5S. Dengan menerapkan 5S karyawan akan terbiasa untuk melakukan pemilahan material/barang-barang yang berkaitan dengan pekerjaan, penataan material/barang-barang yang berkaitan dengan pekerjaan, pembersihan material/barang-barang yang berkaitan dengan pekerjaan serta alat-alat di area kerja, pemantapan untuk memelihara material/barang-barang yang berkaitan dengan pekerjaan dan pembiasaan dalam melakukan 4S pertama. Dengan pembiasaan atau pendisiplinan diri dalam menerapkan 5S secara terus-menerus akan dapat meminimalisir tindakan seperti meninggalkan atau mengabaikan salah satu bagian dari 5S itu sendiri. Hal tersebut dapat mencegah terjadinya *Pokamisu* di area kerja.

Oleh karena itu penulis tertarik untuk mengamati secara langsung bagaimana penerapan 5S dalam upaya pencegahan *Pokamisu* pada bagian produksi di suatu perusahaan serta kendala apa yang akan dialami para karyawan dalam menerapkan 5S sebagai upaya pencegahan *Pokamisu* di perusahaan Jepang. Untuk itu penulis membuat Karya Tulis Ilmiah yang berjudul “ **PENERAPAN 5S DALAM UPAYA PENCEGAHAN *POKAMISU* PADA BAGIAN PRODUKSI DI PT NIHON PLAST INDONESIA.** ”

B. Rumusan Masalah dan Fokus Masalah

1. Berdasarkan latar belakang yang telah diuraikan penulis membuat rumusan masalah sebagai berikut :
 - a. Bagaimana penerapan 5S dalam upaya mencegah terjadinya *Pokamisu* pada bagian produksi di PT. Nihon Plast Indonesia ?
 - b. Apa saja kendala yang terjadi dalam menerapkan 5S sebagai upaya pencegahan *Pokamisu* di bagian produksi di PT. Nihon Plast Indonesia ?
2. Fokus Masalah

Dalam penelitian ini, Penulis meneliti penerapan 5S yang diterapkan oleh karyawan PT. Nihon Plast Indonesia pada bagian produksi dalam upaya pencegahan terjadinya *Pokamisu* di PT. Nihon Plast Indonesia. Berdasarkan buku Sistem Produksi Toyota, Kata Kunci dalam operasi pabrik, Manajemen, Gemba Kaizen dan lain-lain.

C. Tujuan Dan Manfaat Penelitian

1. Tujuan Penelitian

Berdasarkan rumusan masalah di atas, tujuan yang hendak dicapai adalah:

- a. Penelitian untuk mengetahui penerapan 5S sebagai upaya pencegahan *Pokamisu* di PT. Nihon Plast Indonesia.

- b. Penelitian untuk mengetahui kendala apa saja yang dialami perusahaan dalam menerapkan 5S di lingkungan kerja sebagai upaya pencegahan *Pokamisu*.

2. Manfaat Penelitian

Adapun manfaat dari penelitian ini adalah :

- a. Untuk menambah wawasan dan ilmu pengetahuan mengenai penerapan 5S merupakan budaya kerja yang harus diterapkan di lingkungan kerja maupun dalam kehidupan sehari-hari serta harus dipahami dan diterapkan oleh karyawan sebagai salah satu cara upaya pencegahan terjadinya *Pokamisu*.
- b. Sebagai gagasan fikiran, ide, masukan atau sumbangan pemikiran untuk pembaca dan mahasiswa serta para karyawan mengenai penerapan 5S sebagai faktor pendorong dalam peningkatan mutu efektifitas kerja para karyawan.
- c. Sebagai informasi mengenai penerapan 5S yang diterapkan di sebagian perusahaan Jepang merupakan salah satu cara untuk mencegah terjadinya *Pokamisu*.

D. Definisi Operasional

1. Penerapan : sesuatu proses atau perbuatan yang dilakukan secara terus-menerus.
2. 5S : Suatu tindakan pemilahan atau mengatur barang/material di tempat kerja, penataan, pembersihan, pemeliharaan dan pendisiplinan dalam

melaksanakan tindakan tersebut. 5S berasal dari huruf Kanji yang memiliki arti sebagai berikut :

- a. 整理 *Seiri* (Pemilahan) : Memilah atau mengatur barang/material serta alat-alat kerja yang diperlukan dan yang tidak diperlukan di area kerja .
 - b. 整頓 *Seiton* (Penataan) : Menata dengan rapih barang/material serta alat-alat kerja yang telah di pilah diletakkan ke tempat yang telah di sediakan di area kerja dengan rapih.
 - c. 清掃 *Seisou* (Pembersihan) : Membersihkan area kerja dan alat-alat kerja serta membuang sampah dan kotoran yang sudah tidak layak atau yang sudah tidak diperlukan di area kerja sehingga membuat area kerja bersih dan nyaman.
 - d. 清潔 *Seiketsu* (Pemeliharaan) : Memelihara barang/material serta alat-alat kerja di area kerja dengan teratur, rapi dan bersih agar dapat mengoperasikan kembali barang/material serta alat-alat kerja tersebut dengan baik.
 - e. 躰 *Shitsuke* (Pembiasaan) : Mendisiplinkan diri atau membiasakan diri untuk melakukan sesuatu sesuai dengan cara yang seharusnya dengan baik dan benar secara terus-menerus .
3. *Pokamisu* : Kesalahan yang dilakukan tanpa sengaja terjadi serta di sebabkan oleh kurang perhatian dari manusia atau individu saat bekerja. Hal ini dapat disebut juga dengan istilah *Human Error*.

E. Metode Penelitian

Metode penelitian yang digunakan oleh penulis dalam penelitian ini adalah metode deskriptif, yaitu metode yang dilakukan dengan cara menggambarkan keadaan atau situasi yang terjadi pada saat melakukan observasi di PT. Nihon Plast Indonesia pada tanggal 30 Mei 2017. Untuk memperoleh informasi serta data-data yang diperlukan dalam menyusun tugas akhir ini penulis melakukan teknik pengumpulan data sebagai berikut :

1. Observasi

Melalui metode ini penulis mengumpulkan data-data dengan melakukan pengamatan langsung di PT. Nihon Plast Indonesia mengenai bagaimana penerapan 5S yang diterapkan di perusahaan tersebut serta keterkaitan penerapan 5S dalam upaya pencegahan *Pokamisu*.

2. Wawancara

Penulis melakukan wawancara kepada Bapak Robinsyah Abdullah, SH Asisten manager GA&HRD PT. Nihon Plast Indonesia mengenai kegiatan proses kerja serta penerapan 5S dalam upaya pencegahan *pokamisu* di bagian produksi di PT. Nihon Plast Indonesia.

3. Studi Kepustakaan

Dengan metode studi pustaka ini peneliti dapat mengumpulkan data-data dengan menggunakan literatur yang berhubungan dengan penelitian penulis.

F. Sistematika Penelitian

Berikut ialah uraian sistematika penulisan yang akan disusun penulis :

BAB I PENDAHULUAN

Bab ini berisi tentang latar belakang masalah, rumusan masalah dan batasan masalah, tujuan dan manfaat penelitian, definisi operasional, metode penelitian dan sistematika penulisan.

BAB II LANDASAN TEORETIS

Bab ini berisi tentang dasar teori Manajemen, Kaizen, 5S dan *Pokamisu* yang menunjang pembuatan Karya Tulis Ilmiah peneliti.

BAB III PROFIL PERUSAHAAN

Bab ini berisi tentang deskripsi profil perusahaan dan institusi tempat observasi yang mencakup sejarah singkat perusahaan, struktur organisasi, prosedur dan model kerja.

BAB IV LAPORAN HASIL OBSERVASI

Bab ini berisi tentang laporan hasil observasi yang berupa jawaban atas rumusan masalah. Jawaban itu terdiri atas pengetahuan dan definisi variabel, kendala-kendala yang dihadapi ketika observasi dan pemecahan masalah.

BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

Bab ini berisi tentang kesimpulan dan saran dari pembahasan yang telah di uraikan sebelumnya.

BAB II

LANDASAN TEORETIS

A. Deskripsi Konsep Manajemen

Manajemen berasal dari kata *to manage* yang artinya mengatur. Pengaturan dilakukan melalui proses dan diatur berdasarkan urutan dari fungsi-fungsi manajemen itu. Jadi, manajemen itu merupakan suatu proses untuk mewujudkan tujuan yang diinginkan (Hasibuan, 2007 : 1).

Menurut Drs.H. Malayu S.P. Hasibuan Manajemen adalah ilmu dan seni mengatur proses pemanfaatan sumber daya manusia dan sumber-sumber lainnya secara efektif dan efisien untuk mencapai suatu tujuan tertentu (Hasibuan, 2007 : 2).

Menurut Andrew F. Sikula dalam Hasibuan (2007 : 2) *Management in general refers to planing, organizing, controlling, staffing, leading, motivating, communicating, and decision making activities performed by any organization in order to coordinate the varied resources of the enterprise so as so bring on effecient creationof some product or service.*

Terjemahan:

Manajemen pada umumnya dikaitkan dengan aktivitas-aktivitas perencanaan, pengorganisasian, pengendalian, penempatan, pengarahan, pemotivasian, komunikasi, dan pengambilan keputusan yang dilakukan oleh setiap organisasi dengan tujuan untuk mengkoordinasikan berbagai sumber daya yang dimiliki oleh perusahaan sehingga akan dihasilkan suatu produk atau jasa secara efisien.

Bentuk khas dari manajemen Jepang adalah organisasi "*Gemeinschaft*", dan bahwa terdapat banyak sekali kegiatan yang sudah disepakati bersama dilaksanakan oleh kelompok-kelompok. Terdapat iklim di mana hubungan antar pribadi antara manager dan karyawan di satu pihak dan antar karyawan di pihak lain bersifat hangat, dan semua pihak dan antar karyawan di pihak lain bersifat hangat, dan semua pihak bekerja sama berdasarkan keyakinan bersama bahwa kesemuanya merupakan bagian dari perusahaan yang sama. Menghadapi kebutuhan untuk mengorganisasi kegiatan manusia diperusahaan dengan efektif, manajemen Barat telah membentuk sebuah tipe organisasi yang mekanistik. Manajemen Jepang sebaliknya, menggunakan sebuah organisasi yang organik, yang berakar pada "*Gemeinschaft*" asli masyarakat Jepang (Marbun, 1984 : 9-10).

Konsep Manajemen Jepang mengatakan, "perusahaan adalah '*ie*'. Istilah '*ie*' (keluarga) mengacu kepada sistem keluarga Jepang tradisional, tetapi dewasa ini manajemen Jepang meninggalkan keluargaisme manajerial ini; dan bergerak menuju gagasan "*Gemeinschaft*" manajerial. Perusahaan bukan hanya mekanisme permodalan, tetapi juga sebagai sebuah kelompok manusia yang organik merupakan suatu kesatuan yang hidup, mempunyai sejarah dan mempunyai jiwanya sendiri. Perusahaan adalah paduan dari modal (uang dan barang) dengan manusia-manusianya. Dan cita-cita dari manajemen Jepang adalah terus berjuang mempertahankan eksistensi dan perkembangan dari paduan hidup di atas.

Sasaran perusahaan Jepang bukan maksimalisasi keuntungan, tetapi terjaminnya kelangsungan dan perkembangan perusahaan sendiri (Marbun, 1984 : 13).

1. Penerapan

Menurut KBBI (2008 : 1448) **pe.ne.rap.an** *n* 1 proses, cara, perbuatan.

2. *Kaizen*

Kaizen dalam bahasa Jepang berarti perbaikan berkesinambungan. Istilah ini mencakup pengertian perbaikan yang melibatkan semua orang baik manager dan karyawan-dan melibatkan biaya dalam jumlah tak seberapa. Filsafat *Kaizen* berpandangan bahwa cara hidup kita apakah itu kehidupan kerja atau kehidupan sosial maupun kehidupan rumah tangga hendaknya berfokus pada upaya perbaikan terus-menerus. Konsep ini dirasakan begitu alamiah dan dipahami benar oleh banyak orang Jepang, bahkan sampai mereka tak menyadari bahwa mereka memilikinya. *Kaizen* telah banyak memberikan sumbangsih bagi kesuksesan Jepang dalam bersaing (Imai, 1997 : 1).

Proses *Kaizen* diterapkan berdasarkan akal sehat dan berbiaya rendah, menjamin kemajuan berangsur yang memberikan imbalan hasil dalam jangka panjang (Imai, 1997 : 2).

“Pabrik Toyota hari ini dan pabrik Toyota besok berbeda.” Mungkin banyak orang yang pernah mendengarkan kata ini.”Toyota adalah perusahaan yang setiap hari melakukan *Kaizen* (Perbaikan).” Inilah arti

kata tadi, Toyota adalah salah satu Perusahaan Jepang yang sangat sukses. Boleh dikatakan kunci kesuksesan itu adalah “*Kaizen*”. Dalam pekerjaan sehari-hari kita dihadapkan 6 macam pembatasan. Pada umumnya hal itu disebut 5M1T. 5M adalah “*Money* (dana)”, “*Mesin*”, “*Material*”, “*Man* (tenaga kerja)”, dan “*Method* (cara kerja)” dan 1T adalah “*Time* (waktu)”. Dalam 6 macam pembatasan itu meningkatkan produktivitas, itulah “*Kaizen*” (Nobuyuki, 2014 : 70).

Kaizen atau 5S adalah metode yang digunakan untuk mengurangi kekenduran yang ada dalam pabrik. 5S merupakan kependekan kata Jepang yaitu *Seiri*、*Seiton*、*Seiso*、*Seiketsu* dan *Shitsuke*; secara keseluruhan diterjemahkan menjadi aktifitas pembersihan di tempat kerja (Monden, 1995 : 247).

3. 5S

“5S adalah proses pembersihan semua kotoran agar dapat menggunakan benda yang diperlukan pada waktu diperlukan dalam jumlah secukupnya. Dengan melaksanakan 5S, tingkat mutu, waktu pemesanan, dan pengurangan biaya dapat diperbaiki. Itulah tiga tujuan management produksi yang utama. Hiroyuki Hirano percaya bahwa dengan memperkenalkan 5S suatu pabrik dapat memasok produk yang diinginkan pelanggan, dalam mutu yang baik, dengan biaya rendah, cepat, dan aman, sehingga laba perusahaan akan meningkat” dalam (Monden, 1995 : 248).

Komponen 5S didefinisikan sebagai berikut :

1. Monden (1995 : 249) menyatakan bahwa *Seiri* : memisahkan benda yang diperlukan dengan yang tidak diperlukan kemudian menyingkirkan yang tak diperlukan.

整理とは簡単に言うと「いらぬものを捨てること」そ

して「いるものを使用頻度別しょうひんどにわけること」です。

(Nobuyuki, 2014 : 33).

Terjemahan:

Seiri kalau dijelaskan dengan pendek kata menjadi “membuang barang yang tidak perlu” dan “memilah barang yang perlu berdasarkan (frekuensi) pemakaian” (Nobuyuki, 2014 : 35).

2. Monden (1995 : 249) menyatakan bahwa *Seiton* : menyusun dengan rapih dan mengenali benda untuk mempermudah penggunaan. Kata Jepang “*Seiton*” secara harfiah berarti menyusun berbagai benda dengan cara yang menarik. Dalam konteks 5S ini berarti mengatur barang-barang sehingga tiap orang dapat menemukannya dengan cepat.

整頓の中で一番大切なのは何と言っても「定位置管理ていいちかんり」

です。使い終わったらそのものをいつも同じ場所に置く。

これが「定位置管理」です。定位置管理の一番もくひょうの目標は

「誰でも、いつでも必要なものを取り出すことができるようにする」ということです。^{りそうてき}理想的には今日入った新入社員でもすぐに必要なものを探せるようにする。そして、その新入社員が使い終わった後に、そのものをしっかり同じ場所に戻すようにすることができる。(Nobuyuki, 2014 : 38)

Terjemahan:

Dalam Seiton (perapihan) yang paling penting adalah “*Tei-ichi-kanri*” (pengawasan posisi tetap) setelah dipakai kembalikan benda itu ke posisi yang sama. Inilah “*Tei-ichikanri* (pengawasan posisi tetap Tujuan utama “*Tei-ichikanri* (pengawasan posisi tetap)” adalah “siapa pun, kapan pun dapat mengambil barang yang diperlukan.” Idealnya walaupun karyawan baru yang hari ini baru masuk, langsung bisa mencari barang yang diperlukan. Dan setelah selesai dipakai, barang tersebut dapat dikembalikan ke posisi semula (Nobuyuki, 2014 : 40).

3. Monden (1995 : 249) menyatakan bahwa *Seisou* : selalu membersihkan; menjaga kerapian dan kebersihan. Ini adalah proses pembersihan dasar di mana suatu daerah disapu kemudian dipel dengan kain pel. Karena lantai, jendela maupun dinding harus dibersihkan, *Seisou* di sini setara dengan aktivitas pembersihan berskala besar yang dilakukan setiap akhir tahun di rumah tangga Jepang. Meskipun pembersihan besar-besaran di

seluruh perusahaan dilakukan beberapa kali dalam setahun, tiap tempat kerja perlu dibersihkan setiap hari. Aktifitas ini cenderung mengurangi kerusakan mesin akibat tumpahan minyak, abu, dan sampah.

5 S の三番目は清掃です。清掃とは職場をきれいにする

ことです。工場も事務所もそこで働く人の手で清掃^{おこな}を行

いたいものです。自らの手で清掃^{みずか}を行うことより、様々

な効果^{こうか}があります。(Nobuyuki, 2014 : 42).

Terjemahan:

Bagian yang ke 3 dari 5S adalah Seisou (pembersihan). Pembersihan maksudnya membersihkan lingkungan kerja. Kalau bisa, lebih bagus membersihkan pabrik dan kantor oleh karyawannya sendiri dengan membersihkan sendiri, ada khasiat yang bermacam-macam (Nobuyuki, 2014 : 44).

4. Monden (1995 : 250) menyatakan bahwa *Seiketsu* : terus-menerus mempertahankan 3S tersebut diatas yakni Seiri, Seiton dan Seisou. Memelihara tempat kerja tetap bersih tanpa sampah atau tetesan minyak adalah aktifitas *Seiketsu*.

清潔^{じょうたい}と言うと「汚れないきれいな状態」というのが一般

的な意味^{かつせいか}です。しかし、工場の活性化を目的とした 5 S

では3Sつまり整理、整頓、清掃が維持されている状態

というのが清潔の定義になります。一時的に整理、整頓、

清掃が行われてもそれが維持できないのでは整理、整頓、

清掃を行った意味がありません。いかにして、この3S

を維持する仕組みをつくるが「清潔」のポイントです。

(Nobuyuki, 2014 : 46).

Terjemahan:

Dalam bahasa Jepang “*Seiketsu*” arti sebenarnya ialah “kondisi yang bersih tanpa kotoran.” Akan tetapi dalam 5S yang bertujuan mengaktifkan pabrik, definisi “SEIKETSU” adalah “kondisi yang ditetapkan 3S (Seiri, Seiton dan Seisou). Walaupun dilakukan Seiri / Seiton / Seisou, akan tetapi kalau tidak bisa ditetapkan (tidak bisa menahan kondisi), tidak ada arti melakukan Seiri / Seiton / Seisou. Poin dari “SEIKETSU” adalah bagaimana menciptakan system untuk menahan kondisi 3S itu. Oku nobuyuki (2014 : 48).

5. Shitsuke : membuat pekerja terbiasa menaati aturan. Menurut Dr. Eizaburo Nishibori (1985), Shitsuke adalah hal terpenting dari 5S. Karena itu orang yang menatar pekerja baru harus memberikan suri teladan dalam (Monden, 1995 : 250).

今回は5Sの最後、「しつけ」は漢字で書くと「身」を

「美しく」と書きます。最近、「インナー・ビュー

テイ」という言葉が流行^{はや}っていますが、それに近い考え

方ではないかと思います。(Nobuyuki, 2014 : 50)

Terjemahan:

Kali ini adalah “Shitsuke” bagian terakhir dari 5S. Dalam tulisan kanji dikombinasikan kanji “tubuh” dan kanji “indah”, maka dikatakan artinya meng-indah-kan tubuh. Baru-baru ini kata “Inner Beauty” menjadi populer. Mungkin maksud “Shitsuke” ini, mirip dengan itu (Nobuyuki, 2014 : 52).

Agar 5S dapat berjalan efektif, pekerja harus terbiasa meletakkan benda didekatnya untuk mempermudah pengambilan. Tetapi memiliki pengetahuan tentang 5S saja tidak cukup, pekerja juga harus mempraktekan 5S berulang kali (Monden, 1995 : 250).

B. Deskripsi Konsep *Poka Yoke*

Poka Yoke berasal dari bahasa Jepang *Yokeru* yang berarti “menghindari” dan *Poka* yang berarti “kesalahan” (diakibatkan kelalaian dan/atau ketidaksengajaan)”. Konsep *Poka Yoke* ditemukan oleh **Shigeo Shingo**, seorang insinyur di Matsushita manufacturing, dan merupakan bagian dari Toyota Production Sistem. *Poka Yoke* awalnya disebut **Baka-Yoke**, namun karena artinya kurang pantas, yaitu “menghindari ketololan”, maka kemudian diubah menjadi *Poka-Yoke*. Secara umum, *Poka-Yoke*

didefinisikan sebagai suatu konsep manajemen mutu guna menghindari kesalahan akibat kelalaian dengan cara memberikan batasan-batasan dalam pengoperasian suatu alat atau produk. (Syukur, 2016 : 126).

ラインなどでの作業中に、集中力が急になくなってちょっとした

ミスをすることがあります。これを「ポカミス」と言います。い

くらベテランの作業者でも、絶対「ポカミス」をしないとは言い切

れません。品質を作業者の能力だけに頼るのは非常に危険です。ま

た、「ポカミス」のために事故がおきたら大変なことになります。

このような状況の中で考え出されたのが「ポカヨケ」です。「ポ

カヨケ」とはポカミスをヨケするという意味です。(Nobuyuki, 2014 :

63).

Terjemahan:

Poka Yoke waktu sedang bekerja di line atau di pabrik, kadang-kadang melakukan kesalahan karena konsentrasinya tiba-tiba menurun. Kesalahan tersebut dikatakan “*Poka-Misu* (miss / kesalahan yang tanpa sengaja terjadi).” Walaupun operator yang mahir, belum tentu sama sekali tidak melakukan “*Poka-Misu*”. Masalah Quality jika semua tergantung pada kemampuan operator, sangat bahaya. Dan jika terjadi kecelakaan karena “*Poka-Misu*”, gawat sekali. Dalam kondisi seperti ini, yang diciptakan adalah “*PokaYoke*”. Maksudnya “*PokaYoke*” adalah “*Yokeru* (menghindari) *Poka-Misu*”. (Nobuyuki, 2014 : 65).

1. Pokamisu

インドネシアで鉄道など事故の服道てつどう ふくみちを聞いていると、「ヒューマン・エラー」でその事故の原因をすませってしまう例が多々見られます。そして、その「ヒューマン・エラー」とは、まさしく「ポカミス」のことです。「ポカミス」とは人間の不注意が原因で起こるミスのことです。もし、生産せいさん げんぱの現場において、事故ふりようや不良の原因を「ポカミス」ですませているとしたら、それはとても危険なことです。（本当は多くの人の命めい うば こうきょうを奪う公共交通機関しんけん きゅうめいにおいてもっと真剣しんけんに原因究明きゅうめいを行わなければいけないのですが）私は常日頃つねひごろから生産現場せいさんげんぱで「ヒューマン・エラー」という言葉を使わないようにと指導しどうしています。「ヒューマン・エラー」すなわち「ポカミス」を防ぐために私たちの先輩ふせは色々な努力どりよく、そして工夫くふうを行ってきたわけです。その活動の一

つが「5S」であり、「改善^{かいぜん}」であるわけです。(Nobuyuki, 2014 : 144).

Terjemahan:

PokaMisu di Indonesia kalau mendengar berita mengenai kecelakaan kereta api dsb., sering sekali menyelesaikan masalah dengan penyebab “human error”. Dan “human error” itulah namanya “*POKAMISU*” adalah suatu kesalahan yang di sebabkan kurang perhatian dari manusia. Dilapangan produksi, kalau penyebab kecelakaan atau NG (defect) diselesaikan dengan “*POKAMIS*”, hal itu sangat berbahaya. (Sebenarnya di kalangan angkutan umum yang mna menyangkut nyawa manusia yang sangat banyak, harus mencari penyebab dengan serius.) saya sendiri dalam sehari-hari, membimbing supaya jangan menggunakan istilah “human error” di lapangan produksi. Senior kita selama ini melakukan berbagai usaha supaya mencegah “human error” atau “*POKAMISU*”. Salah satu kegiatan “5S” dan “*KAIZEN*” (Nobuyuki, 2014 : 145).

Human Error adalah kesalahan manusiawi yang terkandung dalam diri setiap orang. Untuk mencegah masalah maka perlu Manusia mempunyai pola pikir yang baik. “*Quality Mindset*” dan sistem atau alat yang membantu menghindari 10 jenis *Human Error* dibawah ini SP QA buletin YMMA edisi LIX agustus-september (2014 - 13) :

1. *Intentional Error* : kesalahan yang disengaja ➡ sabotase, tindakan kriminal.
2. *Hasty Error* : kesalahan karena kesalahpahaman atau tergesa-gesa karena kurang sabar

3. *Careless Error* : kesalahan karena lupa atau ceroboh akibat kurangnya konsentrasi
4. *Casual Error* : kesalahan mengenali atau identifikasi sesuatu yang mirip
5. *Amateurish Error* : kesalahan karena belum biasa karena belum berlatih atau kurang teliti
6. *Campulsive Error* : keinginan membuat kesalahan atau dorongan untuk mengabaikan aturan yang sudah ditetapkan
7. *Thoughtless Error* : kesalahan karena tidak terpikirkan atau kurangnya perhatian oleh sesuatu yang sudah biasa
8. *Timing Error* : kesalahan karena penanganan yang lambat karena penundaan
9. *Irresponsible Error* : kesalahan karena tidak adanya standar atau ketidakjelasan instruksi kerja
10. *Out-off the blue Error* : kesalahan karena sesuatu yang datang tiba-tiba dan tidak bisa diantisipasi

C. Penelitian Relavan

Sampai saat ini belum ada penelitian yang membahas penerapan 5S dalam upaya pencegahan *Pokamisu*. Namun, untuk penelitian yang membahas mengenai pelaksanaan dan penerapan 5S sudah cukup banyak dilakukan di STBA JIA, antara lain :

Penelitian yang dilakukan oleh Siti Khodijah pada tahun 2005 dengan judul KTI : "Pelaksanaan dan Penerapan 5S di PT. KATOLEK INDONESIA".

Dalam penelitian ini Siti Khodijah meneliti tentang pentingnya 5S untuk dilakukan oleh semua karyawan perusahaan guna meningkatkan mutu perusahaan. Karena bila hanya 1 atau 2 orang saja yang melaksanakan 5S maka tidak akan berdampak besar untuk perusahaan. Selain itu, meski sudah memahami teori 5S tetapi tidak diapresiasi oleh karyawan yang terlibat di area kerja. Maka, tidak akan membuahkan hasil yang baik karena setiap bagian dari 5S sangat untuk diterapkan oleh semua karyawan di PT. KATOLEK Indonesia. Penelitian ini menggunakan metode penelitian deskriptif dan teknik pengumpulan datanya menggunakan teknik pengamatan (*observation*), wawancara (*interview*), dan metode disiplin ilmu (*literatur*).

BAB III

PROFIL PERUSAHAAN

A. SEJARAH PERUSAHAAN

PT. Nihon Plast Indonesia merupakan perusahaan yang bergerak di bidang pembuatan *spare part* kendaraan bermotor roda empat. Berdiri sejak tahun 1991 sebagai salah satu anak cabang dari Nihon Plast Co, Ltd. PT. Nihon Plast Indonesia berlokasi di Jl. Raya Tambun Km. 38,2 Setia Mekar Tambun Bekasi, No. Telepon (021) 880-7768/ 880-7769 memiliki Surat Ijin Usaha Perdagangan (SIUP) No. 202/T/INDUSTRI/1997. Perusahaan juga memiliki sertifikasi ISO 900:2008 untuk sistem manajemen mutu dan ISO 1400:2001 untuk sistem manajemen lingkungan, menjadikan perusahaan semakin siap untuk berkompetisi di pasar global.

Berawal dari produksi *string wheel* untuk mobil-mobil *export* kemudian berkembang dan memproduksi *string wheel* untuk mobil lokal seperti mobil Suzuki APV, Estilo, Nissan Grand Livina, Horn Pad mobil Daihatsu, Suzuki Wagon dan yang paling baru perusahaan memproduksi *air bag* yang dimulai pada awal tahun 2010. Sejak saat itu PT. Nihon Plast Indonesia mengalami kemajuan ditambah dengan adanya produksi *air bag* yang mulai beroperasi pada tahun 2010, menjadikan perusahaan semakin siap untuk berkompetisi di pasar global dengan menghasilkan produk-produk yang berkualitas, dan senantiasa melakukan perbaikan secara terus menerus. Senantiasa meningkatkan kompetensi karyawan melalui program pelatihan dan pengembangan yang terencana dan senantiasa berupaya melakukan

program-program penghematan, seperti penghematan material, penghematan listrik, penghematan air dan program pengurangan limbah untuk mencegah terjadinya dampak lingkungan. Serta kegiatan 5S di semua bagian produksi guna meminimalisir terjadinya kesalahan akibat kelalaian karyawan.

Visi dan Misi

a. Visi

Menjadikan PT. Nihon Plast Indonesia sebagai komponen otomotif yang mampu bersaing dengan perusahaan sejenis, dengan efektif dan efisien. Baik dalam lingkungan *automobile* maupun *non-automobile*.

b. Misi

- 1) Mendukung pembuatan komponen otomotif yang dibutuhkan oleh perusahaan-perusahaan di dalam lingkungan *automobile* maupun perusahaan perakitan otomotif lainnya.
- 2) Memproduksi barang dengan mutu baik, biaya produksi efisien, tepat waktu, dan ramah lingkungan.

About Nihon Plast

Our parent company is Nihon Plast Co., Ltd. in Japan.
Nihon Plast has production, research and tes facilities all over the world...





Hitaru Suda
President and Representative

NIHON PLAST JAPAN

- Wuhan Plast, China
- Zhongshan Plast, China
- Nihon Plast Thailand
- Nihon Plast Indonesia

NEATON, Eaton, OH

- ARI, Rome, GA
- Queretaro, Mexico
- Nipsa (Nihon Plast Mexicana)
- Nihon Magnesio NaMex (Neaton Auto Mexicana)

Headquarters and Technical Center in Fujinomiya



1948 : Nihon Plast began manufacturing in Fuji city at a time when plastic was first being used in Japan
Capital : \$38 million
Initial sales were for Nissan molded parts, followed a couple of years later by Nissan steering wheels
1968: Nihon Plast began sales to Honda



Fuji plant in Fujinomiya, Japan
Mount Fuji (background) is the highest mountain in Japan

Japan Production Plants

- Fuji - 2 plants (262 associates)
- Isezaki - 3 plants (163 associates)
- Kyushu - 1 plants (160 associates)



Neaton Auto Products



Nihon Plast Indonesia

Global Production Plants

Indonesia

- Nihon Plast Indonesia (670 associates)**

United States

- Neaton Auto Products Mfg. (513 associates)
- Neaton Rome Inc. (GA) (117 associates)

Mexico (Queretaro)

- Nihon Plast Mexicana (Nipsa) (788 associates)
- Nihon Magnesio (58 associates)
- Neaton Auto Mexicana (154 associates) start of production July 2011



Nihon Plast Mexicana



China (Zhongshan) Plant

China

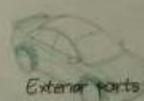
- Nihon Plast (Zhongshan) (641 associates)
- Nihon Plast (Wuhan) (170 associates)

Thailand

- Nihon Plast Thailand (312 associates)



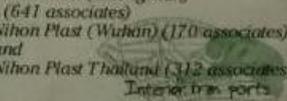
Safety parts



Exterior parts



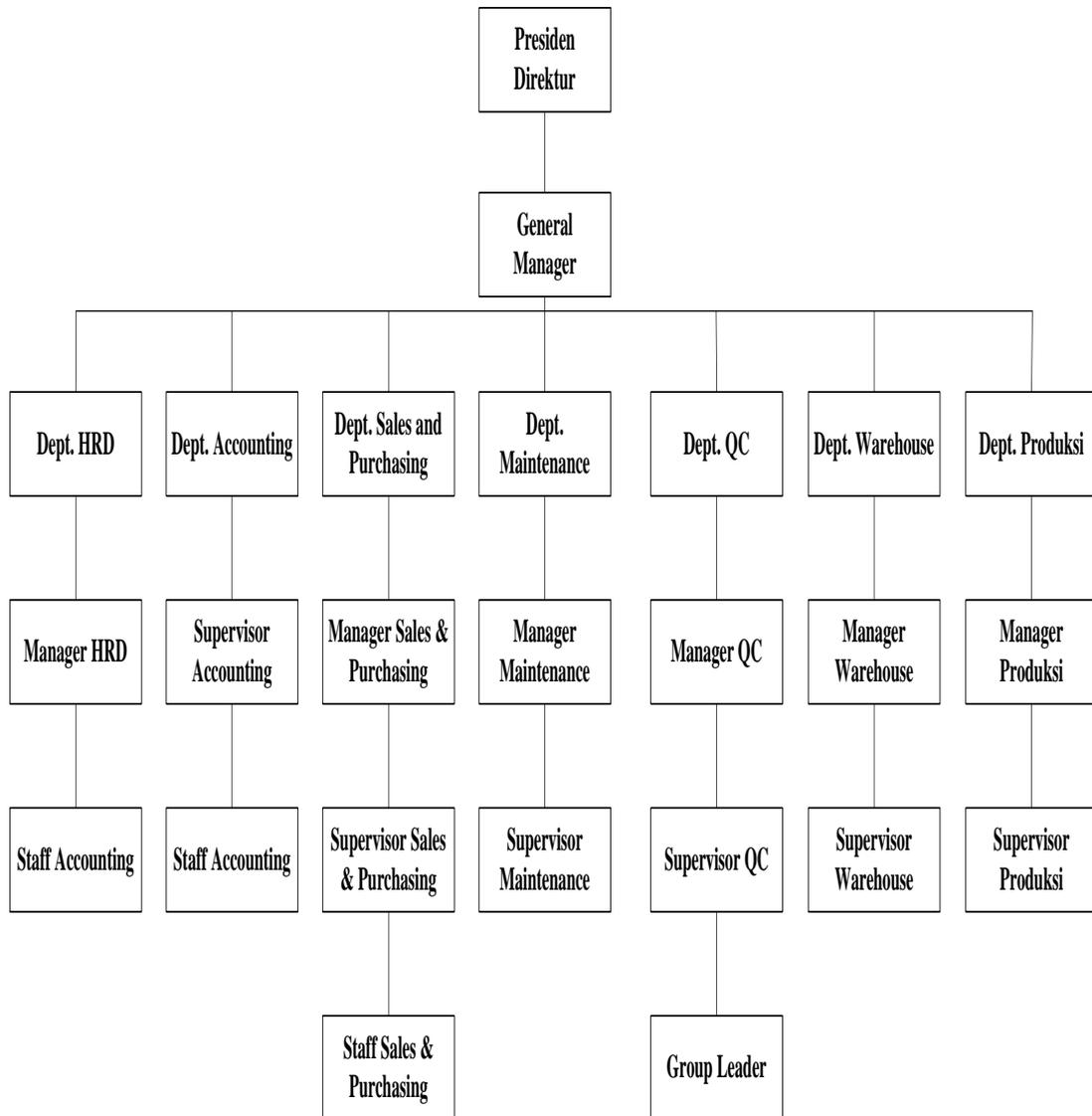
Pillar trim parts



Interior trim parts

Gambar 3.1 Tentang Nihon Plast

B. STRUKTUR ORGANISASI PERUSAHAAN



Gambar 3.2 Struktur Organisasi PT. Nihon Plast Indonesia.

Organisasi adalah bagian tata kerja atau tugas dan wewenang guna mengatur berbagai jenis pekerjaan untuk mencapai suatu tujuan dengan jalan mengarahkan orang-orang untuk melakukan tugas yang telah dibebankan dalam suatu organisasi. Adapun tugas dan kedudukan dari masing-masing *staff* di PT. Nihon Plast Indonesia sebagai berikut :

1. Presiden Direktur

Presiden Direktur selain sebagai pemimpin perusahaan, bertugas merencanakan dan mengawasi kegiatan operasional perusahaan.

2. *General Manager*

General Manager bertugas untuk bertanggung jawab atas implementasi kebijakan perusahaan dan memastikan berjalannya peraturan perusahaan serta strategi perusahaan sesuai target bisnis perusahaan secara menyeluruh.

3. HRD

Tugas pokok HRD adalah bertanggung jawab dalam membantu melaporkan kepada HRD *Manager* dalam bidang *hiring* dan *firing* tenaga kerja, menyusun prosedur seleksi karyawan baru, melakukan koordinasi ke departemen lain untuk mengumpulkan rencana permintaan karyawan setiap bulan dari masing-masing divisi, merekomendasikan kandidat berdasarkan hasil tes psikologi dan *interview* awal serta mengatur jadwal *interview* lanjutan (*user*, HRD, *presdir*) agar proses rekrutmen dapat berjalan dengan baik sesuai rencana, menyiapkan perjanjian kerja dan kontrak kerja karyawan serta *update* masa berlakunya kontrak kerja, *input* data karyawan ke sistem, membuat laporan

rekaputilasi mutasi, promosi dan status karyawan (tambahan, anak, menikah, berhenti).

4. *Manager HRD*

Bertanggung jawab mengatur tugas yang ada pada divisi dan bertanggung jawab atas segala hal yang ada pada bagian HRD.

5. *Staff HRD*

Melakukan kegiatan yang ada di bagian HRD dari mulai absensi dan semua yang berhubungan dengan urusan karyawan dan fasilitas perusahaan.

6. *Accounting*

Tugas *Accounting* adalah menganalisis laporan atau dokumen perusahaan, melakukan audit terhadap pembiayaan dan bertanggung jawab dalam seluruh aktivitas pembiayaan dan menyusun laporan keuangan.

7. *Supervisor Accounting*

Bertanggung jawab dan memonitoring aktivitas pembiayaan dan laporan keuangan yang ada di perusahaan.

8. *Staff Accounting*

Melakukan transaksi keuangan yang ada di perusahaan dan segala transaksi keuangan lainnya seperti pembelian dan penjualan.

9. *Sales & Purchase*

Bertugas untuk merencanakan, mengontrol dan mengkoordinir proses penjualan dan pemasaran untuk mencapai target penjualan serta memonitor perolehan order juga merangkum *forecast* untuk memastikan kapasitas produksi terisi secara optimal.

10. *Manager Sales & Purchase*

Bertanggung jawab *memonitoring* setiap proses yang ada pada divisi, melakukan audit kepuasan pelanggan dan memilih *supplier* yang sesuai dengan standar perusahaan.

11. *Supervisor Sales & Purchase*

Menyeleksi daftar *supplier* baru dan memilih *supplier* yang masuk dalam daftar rekanan mampu untuk proses *sales & purchase*.

12. *Staff Sales & Purchase*

Membantu tugas *supervisor* dalam menyeleksi dan menerima penawaran dari para *supplier* baru yang bergabung dengan perusahaan.

13. *Maintenance*

Maintenance bertugas melakukan fungsi dan tanggung jawab terkait dengan pekerjaan *maintenance mechanical engineer* secara baik dan benar, membuat laporan secara harian, mingguan dan bulanan untuk mendapat saran-saran

perbaikan yang berkesinambungan sehingga menunjang kegiatan produksi, melakukan perawatan serta perbaikan segala *type* mesin-mesin produksi yang di miliki oleh perusahaan.

14. *Manager Maintenance*

Bertanggung jawab terkait dengan pekerjaan *maintenance mechanical engineer* secara baik dan benar.

15. *Supervisor Maintenace*

Memonitoring kinerja operator *maintenance* dalam memperbaiki segala mesin yang ada diperusahaan.

16. *QC (Quality Control)*

Quality Control bertanggung jawab atas pengontrolan kualitas pada perusahaan, melakukan pemantauan pengawasan terhadap mutu produk, memberikan arahan dan koordinasi terhadap pelaksanaan proses produksi agar tidak menyimpang dari standar mutu yang telah ditetapkan, menilai efektivitas kinerja pada divisi *quality*, membuat laporan hasil pengawasan terhadap mutu produk.

17. *Manager QC (Quality Control)*

Bertanggung jawab atas kualitas produk kepada konsumen dan segala kontrol yang harus dilakukan sesuai standar perusahaan.

18. *Supervisor QC (Quality Control)*

Memonitoring kinerja operator QC dalam menjalankan pekerjaannya agar tidak ada barang yang *abnormal* lolos sampai pada proses *packing*.

19. *Warehouse*

Bertugas menginput barang masuk, menginput barang keluar, mengecek dan membuat laporan stok barang di gudang, membuat surat jalan, melakukan pengarsipan dan indentifikasi surat jalan.

20. *Manager Warehouse*

Bertanggung jawab dan memonitorng kegiatan setiap penerimaan dan pengeluaran baik *export*, *import* ataupun lokal.

21. *Supervisor Warehouse*

Mengontrol kinerja karyawan *warehouse* dan memeriksa kesesuaian kedatangan barang sesuai permintaan dan sesuai *packing list*.

22. *Produksi*

Pada bagian produksi bertugas melakukan kegiatan produksi perusahaan yaitu merakit bahan setengah jadi menjadi barang jadi, mematuhi standarisasi atau ISO pada setiap

prosedur bekerja agar barang yang dihasilkan sesuai dengan ketentuan yang ditetapkan.

23. *Manager* Produksi

Bertanggung jawab dengan produksi yang akan dikirim sesuai jadwal pengiriman dan produksi yang disimpan untuk stok pengiriman berikutnya.

24. *Supervisor* Produksi

Memonitoring kinerja para operator produksi yang harus memproduksi barang yang berkualitas.

C. PROSEDUR DAN MODEL KERJA

PT. Nihon Plast Indonesia merupakan perusahaan yang memproduksi *spare part* mobil, produk yang di produksi yaitu; stering, palem, setir mobil dan *air bag*. Terdapat 5 bagian produksi yaitu; produksi 1 atau P1 yang memproduksi stering sarung setir mobil, produksi 2 atau P2 melakukan pelapisan stering, produksi 3 atau P3 memproduksi setir mobil, produksi 4 atau P4 memproduksi *air bag*, produksi 5 atau P5 memproduksi Palem dari ke 5 bagian produksi tersebut setiap bagian menerapkan 5S sebelum proses produksi dimulai, setelah produksi selesai dan sebelum ganti tipe.

Setiap perusahaan memiliki prosedur berkerja yang harus dipatuhi semua karyawan yang bekerja di perusahaan tersebut. Prosedur kerja PT. Nihon Plast Indonesia adalah dengan mengikuti Standart Operasional

Perusahaan (SOP). Seperti tidak terlambat masuk bagian produksi dan memakai APD lengkap seperti yang dibawah ini.



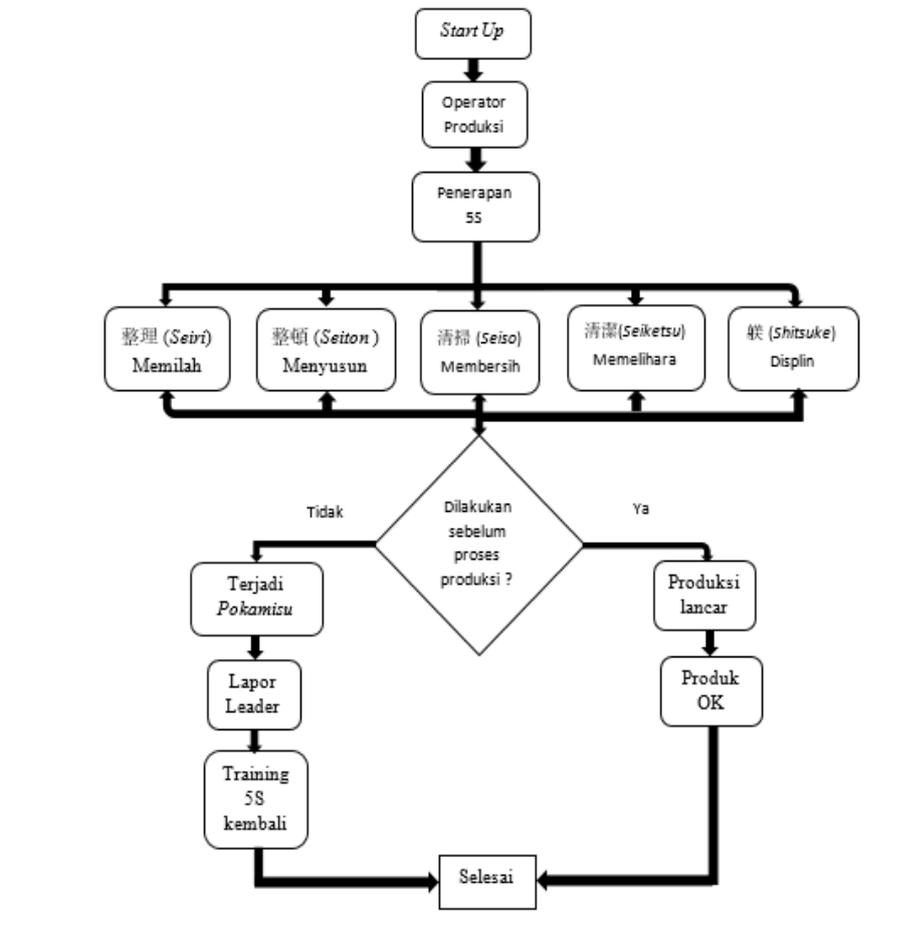
Gambar 3.3 APD

Selain itu, mengikuti *working instruction* yang ada di setiap area kerja atau meja kerja. Serta, melaksanakan kebijakan perusahaan dalam menerapkan 5S sebelum mulai bekerja dan setelah selesai bekerja dengan rutin pada hari kerja. Menaati peraturan yang ada di perusahaan seperti saat lembur bekerja sebagai berikut :

1. Karyawan sudah berada di tempat kerja sebelum bel awal kerja berbunyi.
2. Ketika memasuki area kerja sudah dengan berpakaian rapih dan memakai perlengkapan kerja yang diperlukan.
3. Barang-barang pribadi yang tidak berhubungan dengan pekerjaan disimpan di dalam loker.

Untuk karyawan baru wajib mengikuti *training* selama 3 bulan sebagai pembiasaan agar dapat membiasakan diri sesuai dengan pekerjaannya. Dalam proses *training* diberikan pembekalan terkait pengenalan 5S, sosialisasi bagian yang akan menjadi bagian proses kerja karyawan, dan sosialisasi K3. Selain itu, karyawan wajib mengikuti proses OJT (*On Job Training*) selama seminggu untuk memperkenalkan proses kerja yang akan dikerjakan oleh karyawan baru maupun yang sudah berpengalaman bekerja di perusahaan lain sebelumnya. Proses OJT ini bertujuan untuk membuat karyawan mengenal pekerjaan yang akan dikerjakan dan membuat karyawan dapat menguasai atau tidak pekerjaan tersebut.

Prosedur penerapan 5S yang dilakukan di PT. Nihon Plast Indonesia dilaksanakan sebelum proses produksi dimulai. Proses tersebut adalah proses *Start Up*, proses *Start Up* dilakukan harian rutin sebelum memulai proses produksi. Adapun kegiatan *maintenance* yang dilakukan dalam satu tahun 2 kali pada bulan Juni dan Desember. *Maintenance* dilakukan untuk memelihara mesin supaya terawat dan tidak mengalami kerusakan saat proses produksi berjalan.



Gambar 3.4 *Flowchart* penerapan 5S

Model kerja setiap proses bertahap sesuai dengan standart operasional perusahaan. Setiap bagian prosesnya berbeda-beda sesuai dengan apa yang di produksi seperti dibawah ini :

a. Produksi 1

Proses membuat sarung *String Wheel* (setir mobil)

1. Material Lembaran kulit
2. Di buat pola sesuai tipe produk dengan alat yang sudah sesuai SOP
3. *Cutting* memotong sesuai pola

4. *Cleaning* membersihkan bagian kulit yang kotor setelah di *cutting*
5. *Setter* menggabungkan kulit yang sudah di *cutting* sesuai dengan tipenya.
6. *Sewing 1* menjahit sisi kulit menggunakan mesin jahit dengan jarum dan benang yang sudah di pasang oleh *Leader*.
7. *Sewing 2* mengikat simpul jahitan dari proses *sewing 1*
8. *Packing*

b. Produksi 5

Membuat Palem tempat menaruh tangan navigator

1. *Manual Coating* mengambil kulit yang sudah disediakan *Leader*.
2. *Sepray Coating* mengelem sisi kulit menggunakan alat lem semprot.
3. *Drying* mengeringkan lem dengan alat pengering.
4. *Setting 1* menempelkan kulit ke *outer* kemudian di press.
5. *Setting 2* merekatkan samping kulit.
6. *Assembly Inspection* menyekru bagian bawah dalam *outer* yang sudah terpasang kulit dengan alat skru.
7. *Quality Cek Point* mengecek produk OK atau NG, bila OK langsung ke proses akhir. Namun, jika NG akan di tandai kemudian disisihkan untuk di repair.
8. Pengepakan.

c. Produksi 2

Proses pelapisan *string* dengan melapisi *string* dengan kulit dari proses Produksi 1.

1. *Setting* proses mengoleskan lem ke *string* dengan lem hitam kemudian memasukan *string* ke kulit.
2. *Sewing Manual* proses menjahit manual *string* yang sudah melalui proses setting.
3. *Dryer* mendriyer *string* dengan alat pemanas seperti hair dryer.
4. *Glueing*
5. Pengecekan oleh *Leader*

d. Produksi 3

Proses pembuatan *String Wheel* (setir mobil)

1. *Broaching* proses membuat *ceration* alur gigi pada *boss* bagian setir mobil. *Boss* yang sudah jadi namanya *Ring*.
2. *Coiling* membuat lingkaran pada bagian dari material *pipe*
3. *Butt Wellding* mengelas untuk menyambungkan ujung pipa.
4. *Wellding Robot* proses pengelasan untuk menggabungkan beberapa material *boss* yang sudah menjadi *Ring* digabungkan dengan *sepuk*. Dan menjadi *Hub Core Set*.
5. *Washing* proses pencucian *Hub Core Set* menggunakan bahan kimia SP 1000 dan PK 4980.

- 1) *Washing 1* dengan cairan washing liquit SP 1000 untuk membersihkan kotoran las.

- 2) *Washing 2* dengan bahan kimia PK 4980 untuk anti karat.
6. *Wellding Cutting* proses molding 350ton.
7. *Wellding Hetler* pengeleman untuk menghilangkan kotoran ketika di las.
8. *Hub Core Set* diinject menggunakan material PP
 - 1) Mesin molding 350 ton pelapisan untuk pembuatan *body String Wheel*.
 - 2) Mesin molding 150 ton untuk pembuatan *Hornpad* (tutup klakson) atau *body cover* bagian bawah.
 - 3) *Preping* pembersihan *biri*
 - 4) Formen pengeleman
9. *Black string*
 - 1) Pengepresan *String Wheel* menggunakan mesin panas.
 - 2) *Assembling* menjadi *Brachet Set Part Assy*
 - 3) *Horn tester*, pemeriksaan kelengkapan *part*
 - 4) *Gress*, pemberian oli liquid sesuai permintaan *custamer*
 - 5) Pemeriksaan Visual 100%
 - 6) *Packing*
 - 7) Pemeriksaan QC

BAB IV

LAPORAN HASIL OBSERVASI

A. DESKRIPSI DATA

Bab ini berisi tentang laporan hasil observasi penulis mengenai penerapan 5S dalam upaya pencegahan *pokamisu*. 5S berasal dari huruf pertama istilah bahasa Jepang yaitu; *seiri*, *seiton*, *seiso*, *seiketsu* dan *shitsuke* yang merupakan budaya kerja yang ada di setiap perusahaan Jepang dan bertujuan untuk meningkatkan mutu perusahaan. Penulis melakukan kunjungan langsung (*observation*) ke PT. Nihon Plast Indonesia pada tanggal 30 Mei 2017 pukul 08.00 WIB sampai pukul 16.00 WIB.

Sehubungan dengan perusahaan tidak mengizinkan penulis untuk magang, maka penulis mendapat data dengan melakukan observasi tour/keliling ke bagian produksi yang sedang berjalan. Produksi yang sedang berjalan saat itu adalah produksi 1, produksi 2, produksi 3 dan produksi 5. Produksi 1 beroperasi membuat sarung *string wheel* (setir mobil) yang terbuat dari kulit sapi, Produksi 2 beroperasi memasang sarung ke *string wheel* (setir mobil), Produksi 3 beroperasi membuat *string wheel* (setir mobil) dari awal proses sampai menjadi setir mobil dan Produksi 5 beroperasi membuat Palem yaitu tempat navigasi tangan.

Pada saat melakukan kunjungan pukul 08.00 WIB penulis bertemu Bapak Robin Asisten Manajer GA&HRD di ruang GA. Pada pukul 08.00 WIB sampai pukul 09.00 WIB, penulis diberikan penyuluhan terkait kebijakan yang berlaku di PT.Nihon Plast Indonesia. Penyuluhan tersebut

mengenai peraturan yang harus dipatuhi penulis dan kebijakan perusahaan seperti dilarang mengambil foto sembarangan yang menyangkut data rahasia perusahaan. Selama penyuluhan berlangsung penulis diminta untuk menunggu kehadiran Ibu Manajer Produksi yang akan menjadi pendamping penulis untuk melakukan observasi tour/keliling bagian produksi.

Pada pukul 09.00 WIB penulis diantar oleh Bapak Robin untuk menemui Ibu Manajer Produksi. Setelah menemui Ibu Manajer Produksi penulis langsung diantar menuju Produksi 1. Disana penulis melihat secara langsung proses kerja Produksi 1 yang sedang berjalan.

Penulis juga menemukan slogan 3S yaitu Seiri (pemilahan), Seiton (penatan) dan Seiso (pembersihan) di area Produksi 1. Menurut keterangan Ibu Manajer Produksi, sebelum melakukan kegiatan produksi disetiap bagian diberlakukan proses *Start Up*.

Proses *Start Up* adalah proses pengecekan sebelum memulai proses produksi dan dilakukan oleh *Leader* sebagai penanggung jawab area produksi. Tidak hanya *Leader*, operator produksi juga bertanggung jawab untuk memelihara area kerja serta alat kerjanya dengan menerapkan 5S *Seiri* (pemilahan), *Seiton* (penataan), *Seiso* (pembersihan), *Seiketsu* (pemeliharaan), dan *Shitsuke* (Pendisiplinan) sebelum bekerja seperti, melakukan pemilahan material yang perlu dan tidak yang perlu, penataan alat kerja ke tempat yang sudah disediakan untuk menghindari terjadinya kecerobohan saat bekerja, pembersihan setiap alat kerja dan mesin yang digunakan, pemeliharaan mesin dan area kerja, serta pendisiplinan setiap

operator untuk secara rutin menerapkan 4S awal setiap sebelum memulai proses produksi dan setelah proses produksi selesai. Semua operator produksi wajib menerapkan 5S untuk dapat menciptakan area kerja yang nyaman dan terpelihara dengan baik sehingga dapat mengurangi terjadinya *pokamisu*.

Proses *Start Up* ini dilakukan sebelum bekerja untuk mendeteksi lebih awal bila ditemukan ada alat atau mesin yang tidak berfungsi dengan baik dan dapat segera ditindaklanjuti oleh *Leader*. Proses *Start Up* ini dilakukan untuk meminimalisir terjadinya *pokamisu* (*human error*) yang dapat mengakibatkan terjadinya cacat produk yang fatal. Karena pemberlakuan *Start Up* ini, produksi tidak akan kehilangan waktu untuk hal-hal yang tidak diinginkan seperti mesin atau alat yang digunakan operator macet saat proses produksi berlangsung. Sehingga, mengganggu proses produksi dan berpengaruh pada target yang tidak tercapai akibat kelalaian operator yang tidak melakukan *Start Up* dan kelalaian *Leader* yang tidak melakukan pengecekan sebelum bekerja. Karena pemeriksaan sebelum mulai bekerja seperti memeriksa mesin, alat kerja, dan menyiapkan material adalah tanggung jawab *Leader*. Semua harus di cek oleh *Leader* terlebih dahulu sebelum proses produksi dilakukan.

Penerapan 5S di PT. Nihon Plast Indonesia ini dilakukan oleh operator produksi pada saat awal proses dan akhir proses produksi (sebelum pulang). Kemudian, diberlakukan pemeriksaan berkala seperti daily cek oleh *Leader* setiap hari kerja sebelum proses produksi berjalan. Setelah

berkeliling di produksi 1, penulis langsung diantar menuju produksi 5 yang saat itu sedang beroperasi membuat Palem. Palem adalah salah satu bagian dari *spare part* mobil yang digunakan untuk menaruh tangan navigator. Di produksi 5 Ibu Manajer Produksi mendampingi dan meminta bantuan *Leader* pada bagian itu untuk menjelaskan proses produksi 5 dari proses awal sampai pengepakan. Area kerja produksi 5 cukup bersih, semua material dan alat kerjanya tertata dengan rapih sehingga membuat operator terlihat nyaman dalam bekerja. Namun, sangat disayangkan terdapat *pokamisu (human error)* di produksi ini karena ada operator yang lalai tidak menggunakan APD (alat pelindung diri) lengkap seperti masker khusus *respirator* untuk melindungi diri dari semprotan lem. Karena pada bagian tersebut terdapat proses *sepray coating* (mengelem) dengan menyeprot lem ke material menggunakan alat khusus.

Setelah berkeliling di produksi 5, penulis langsung diantar menuju produksi 2. Produksi 2 adalah bagian pelapisan *string wheel* yaitu proses melapisi *string wheel* dengan kulit yang sudah jadi dari produksi 1.



Gambar 4.1 Produksi 2

Pada produksi 2 sedang berjalan model GT 4 dan produksi 2 menggunakan sistem line. Ibu Manajer Produksi selaku pendamping penulis menerangkan proses produksi produksi 2 dari proses awal yaitu *setting* sampai proses akhir pelapisan *string* yaitu pengecekan oleh *Leader*. Kemudian setelah selesai berkeliling di produksi 2 penulis langsung di antar menuju produksi 3, di dalam produksi 3 terdapat slogan 5S di area kerja dan K3.



Gambar 4.2 Produksi 3

Pada produksi 3 terdapat banyak mesin yang tingkat bahayanya sangat tinggi karena produksi ini adalah proses pembuatan *String Wheel* (sertir mobil) maka mesinnya pun sangat besar dan operator produksinya mayoritas laki-laki. Area kerjanya pun tidak sebersih produksi 1, produksi 5 dan produksi 2. Area kerja produksi 3 tidak terlalu bersih, panas dan banyak mesin besar yang berbahaya, setiap mesin dioperasikan oleh 1 atau 2 orang operator produksi. Meskipun slogan 5S terpampang jelas namun, dapat dilihat dari area kerjanya bahwa 5S belum diterapkan dengan cukup baik. Sehingga, dapat memicu terjadinya *pokamisu* karena kelalaian operator produksi di area kerja yang kurang memperdulikan penerapan 5S. Terdapat pula operator yang tidak menggunakan masker sebagai APD dalam bekerja. Bagiannya adalah menyemprot lem kemudian di *Press* dengan mesin yang sangat besar serta panas.

Penulis berkeliling mulai dari pukul 09.00 WIB sampai pukul 12.00 WIB dari Produksi 1, Produksi 5, Produksi 2 dan Produksi 3. Penulis melihat secara langsung proses produksi yang sedang beroperasi saat itu. Selama berkeliling penulis menemukan masalah karena keterbatasan waktu, pendamping terlihat tergesa-gesa dalam menjelaskan di setiap proses produksi. Selain itu, penulis tidak dapat mendokumentasikan proses produksi. Karena kebijakan perusahaan yang tidak mengizinkan penulis dengan bebas mengambil foto saat proses produksi berlangsung sebagai bukti konkrit bahwa penulis telah melakukan observasi di PT Nihon Plast Indonesia. Terkait sifat perusahaan yang sangat menjaga kerahasiaan perusahaan. Penulis juga mendapat kendala keterbatasan waktu yang hanya diizinkan melakukan kunjungan observasi dalam waktu 1 hari. Sehingga, di setiap bagian produksi penulis hanya diberi waktu yang sangat singkat untuk melakukan observasi melihat proses produksi dari awal proses sampai proses jadi dari Produksi 1, Produksi5, Produksi 2 dan Produksi 3.

Pada pukul 12.00 WIB kegiatan observasi penulis berakhir terkait sudah waktunya para Operator Produksi dan *Staff* untuk beristirahat. Dari pukul 12.00 WIB sampai pukul 13.00 WIB penulis dipersilahkan kembali keruang GA untuk merencanakan ulang data yang diperlukan sambil menunggu waktu istirahat para Operator Produksi dan *Staff* selesai. Penulis juga diizinkan untuk menggunakan fasilitas perusahaan yaitu Masjid untuk sholat dan istirahat sekitar pukul 13.05 WIB sampai pukul 13.15 WIB. Setelah waktu istirahat selesai penulis menunggu di depan *warehouse*

(Gudang), karena Ibu Manajer Produksi selaku pendamping penulis memberi instruksi untuk menunggu di sana. Namun, sampai pukul 13.44 WIB Ibu Manajer Produksi tidak kunjung datang menghampiri penulis. Karena Ibu Manajer Produksi tidak kunjung datang menjemput untuk mengantar penulis ke Produksi 4 yaitu proses pembuatan *air bag*, maka penulis menghubungi Bapak Robin. Kemudian, Bapak Robin menyarankan penulis untuk kembali menunggu di ruang GA. Setelah penulis sampai di ruang GA Bapak Robin datang dan bertanya seputar observasi singkat penulis serta data apa saja yang di perlukan. Bapak Robin memberikan penjelasan mengapa penulis hanya dapat melakukan observasi satu hari. Bapak Robin menjelaskan, saat itu produksi sedang mengejar target untuk libur panjang lebaran. Setelah itu, kami melakukan sesi wawancara dari pukul 14.40 WIB sampai pukul 16.00 WIB seputar penelitian penulis.

B. KENDALA-KENDALA OBSERVASI

Dalam observasi ini penulis menemukan beberapa kendala sebagai berikut :

1. Penerapan 5S pada bagian produksi belum sempurna

Terdapat 1 bagian produksi yang masih kurang efektif menerapkan 5S meski sudah ada slogan 5S di setiap bagian area produksi. Namun, telah ditemukan terdapat salah satu bagian produksi dengan area produksi yang kurang rapih dan bersih serta para operator produksi yang kurang memperhatikan pentingnya penerapan 5S di area kerja.

2. Terdapat *pokamisu* (*human error*)

Terdapat operator yang lalai tidak menggunakan APD yang lengkap saat bekerja terkait area produksi cukup berbahaya karena mesin yang digunakan cukup besar dan setiap proses produksi proses kerjanya memiliki resiko tinggi.

3. Waktu

Karena penulis hanya diberikan waktu 1 hari untuk melakukan Observasi di PT. Nihon Plast Indonesia. Kegiatan observasi pun berlangsung dalam waktu singkat dari Produksi 1, Produksi 5, Produksi 2, dan Produksi 3 untuk mengamati proses kerja produksi mulai dari awal proses hingga akhir proses yang terkesan terburu-buru.

4. Kebijakan perusahaan

Kebijakan perusahaan yang tidak mengizinkan penulis untuk melakukan dokumentasi proses produksi dengan mengambil foto sebagai data konkrit bahwa penulis melakukan observasi di perusahaan tersebut. Perusahaan mengizinkan penulis untuk melakukan dokumentasi hanya di tempat tertentu.

5. Kesempatan observasi

Penulis hanya diberi kesempatan 1 kali observasi yaitu dalam waktu 1 hari untuk melakukan observasi langsung ke 4 bagian produksi dalam waktu 3 jam.

C. PEMECAHAN MASALAH

Penerapan 5S merupakan bagian terpenting yang harus dijalankan di setiap proses produksi. Karena 5S adalah suatu cara untuk mencapai tujuan perusahaan dalam meningkatkan mutu perusahaan.

Dari beberapa kendala yang telah disebutkan terdapat pemecahan masalah sebagai berikut :

1. Penerapan 5S pada bagian produksi belum sempurna

Terdapat 1 bagian produksi yang masih kurang efektif menerapkan 5S meski sudah ada slogan 5S di setiap bagian area produksi. Dalam menghadapi kendala seperti ini perusahaan harus melakukan orientasi khusus kepada para operator produksi di setiap bagian dan para Leader sebagai penanggung jawab area, terkait pentingnya menerapkan 5S untuk kenyamanannya dan keamanan operator produksi dalam bekerja. Selain itu, perusahaan wajib memberikan *reward* kepada operator produksi sebagai motivasi untuk memelihara area kerjanya. Agar dapat meningkatkan mutu perusahaan dan mengoptimalkan SDM dengan baik supaya perusahaan dapat menjadi lebih baik lagi.

2. Terdapat *pokamisu* (*human error*)

Terdapat operator yang lalai tidak menggunakan APD yang lengkap saat bekerja. Dalam menghadapi kendala ini perusahaan harus lebih tegas dan ketat untuk memberikan orientasi khusus bagi setiap operator produksi mengenai pentingnya menggunakan APD sesuai dengan aturan yang berlaku. Serta memberikan pengawasan yang ketat di setiap bagian

produksi oleh atasan untuk memberikan sanksi kepada operator produksi yang lalai mematuhi peraturan perusahaan. Untuk memberikan efek jera bagi karyawan yang lalai dalam mematuhi peraturan yang berlaku di perusahaan.

3. Waktu

Penulis hanya diberikan waktu 1 hari untuk melakukan Observasi di PT. Nihon Plast Indonesia. Dalam menghadapi kendala seperti ini penulis berusaha untuk memanfaatkan waktu dengan sebaik-baiknya. Dan melakukan evaluasi selama Observasi terkait penelitian penulis.

4. Kebijakan perusahaan

Kebijakan perusahaan yang tidak memberi izin melakukan dokumentasi proses kerja di setiap bagian produksi. Dalam menghadapi kendala ini penulis melakukan dokumentasi lain seperti merekam proses produksi yang dilakukan di setiap bagian produksi, saat pendamping menjelaskan proses kerja produksi tersebut di setiap bagian yang penulis kunjungi.

5. Kesempatan observasi

Penulis hanya diberi kesempatan 1 kali ke 4 bagian produksi untuk melakukan observasi proses kerja produksi dalam waktu 3 jam. Dalam menghadapi kendala ini penulis melakukan dokumentasi yaitu merekam kegiatan proses produksi. Kemudian penulis melakukan evaluasi hasil rekaman untuk menjabarkan proses produksi yang berjalan saat itu dan tahapan awal proses hingga akhir proses.

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

A. KESIMPULAN

Berdasarkan hasil pengamatan penulis dapat menyimpulkan bahwa penerapan 5S di PT. Nihon Plast Indonesia sudah berjalan cukup baik dan menjadi kewajiban yang harus dilakukan di awal proses dan sebelum proses produksi berjalan. Penerapan 5S di PT. Nihon Plast Indonesia dilakukan dengan cara menghimbau para operator produksi untuk melakukan *Seiri* (pemilahan), *Seiton* (penataan), *Seiso* (pembersihan), *Seiketsu* (pemeliharaan) dan *Shitsuke* (pembiasaan) sebelum proses produksi berjalan. Berdasarkan hasil pengamatan penerapan 5S pada produksi 1, produksi 2 dan produksi 5 sudah berjalan dengan baik. Lingkungan kerja produksi 1, produksi 2 dan produksi 5 sangat bersih dan tertata rapih sehingga membuat operator produksi terlihat nyaman bekerja di lingkungan kerjanya masing-masing. Namun, berdasarkan hasil pengamatan meski telah melakukan berbagai cara dengan menghimbau dan melakukan *training* pengenalan penerapan 5S, masih terdapat salah satu bagian produksi yang belum optimal menerapkan 5S yaitu produksi 3. Pada produksi 3 merupakan area produksi yang cukup berbahaya karena banyak mesin besar beroperasi dan sangat disayangkan sekali lingkungan kerjanya kurang bersih dan rapih.

Perusahaan selalu berupaya untuk melatih para *main power* nya agar memberikan kinerja yang baik untuk perusahaan. Dengan memberikan *training* pengenalan 5S. Meski begitu masih terdapat beberapa karyawan yang kurang memperhatikan pentingnya penerapan 5S untuk dilakukan sebelum dan setelah bekerja maupun saat proses produksi untuk meminimalisir terjadinya *pokamisu*. Sebagai karyawan harus menyadari pentingnya menerapkan 5S di lingkungan kerja. Karena tanpa kesadaran diri karyawan, himbauan dari perusahaan, slogan di semua area produksi dan training tidak akan berpengaruh besar bila masih ada karyawan yang menghiraukan pentingnya penerapan 5S. Karena setiap manusia pasti akan melakukan kesalahan baik yang disengaja atau yang tidak disengaja. Maka dengan menerapkan 5S secara rutin di lingkungan kerja akan mengurangi terjadinya kelalaian saat bekerja. Berdasarkan hasil pengamatan di PT. Nihon Plast Indonesia, *pokamisu* dapat terjadi bila operator produksi lalai dengan tidak menerapkan 5S sebelum bekerja yang disebut *start up* dan tidak menggunakan APD lengkap saat bekerja. Pembiasaan untuk menerapkan 5S sebelum bekerja sangat penting karena dapat mempengaruhi kehidupan sehari-hari menjadi lebih teratur dan membuat karyawan sadar akan lingkungan sekitar serta peduli terhadap kemajuan perusahaan.

B. SARAN

Hal yang perlu diperhatikan adalah kita harus memahami pentingnya menerapkan 5S dan mengaplikasikan 5S dimana pun kita berada baik di perusahaan maupun di rumah. Perusahaan perlu mengadakan orientasi khusus mengenai pentingnya menerapkan 5S baik sebelum bekerja maupun setelah selesai bekerja. Untuk menciptakan dinamisme dalam bekerja dan mengurangi terjadinya *pokamisu* yaitu kesalahan yang disebabkan kurang perhatian terhadap lingkungan kerja. Selain itu, untuk menciptakan lingkungan yang nyaman dan untuk dapat menghindari terjadinya kelalaian atau kecerobohan dimana pun kita berada. Dengan menerapkan 5S kita akan menjadi pribadi yang lebih baik, teratur, rapih dan dapat membuat lingkungan disekitar menjadi nyaman. Penerapan 5S ini harus dilakukan dengan rutin dan secara terus-menerus oleh seluruh karyawan untuk mendapatkan dampak yang besar dalam peningkatan mutu perusahaan.

DAFTAR PUSTAKA

- Hasibuan, Malayu S.P., Haji. 2007. *Manajemen Dasar, Pengertian dan Masalah*. Jakarta: Bumi Aksara
- Marbun, B.N S.H., 1984. *Manajemen Jepang*. Jakarta: P.T. Midas Surya Grafindo
- Sugono, Dendy., Redaksi, Tim. 2008. *Kamus Besar Bahasa Indonesia Pusat Bahasa*. Jakarta: PT. Gramedia Pustaka Utama
- Imai, Maasaki. 1997. *Gemba Kaizen Pendekatan, Akal Sehat, Berbiaya Rendah Pada Manajemen*. Jakarta: PT. Pusaka Bina Binaman Pressindo
- Nobuyuki, Oku. 2014. *Kata Kunci Dalam Operasi Pabrik*. Cikarang, Jawa Barat
- Moden, Yasuhiro. 1993. *Sistem Produksi Toyota*. Jakarta: PT Pustaka Binaman Pressindo
- Syukur, Agus. 2016. *Cara Mudah Implementasi ISO 9001:2015 Beserta Teknik Audit Dan Implementasi Melalui 5R dan Poka Yoke*. Bandung: CV Mujahid Press
- Tetsumura, Naoya. 2014. *Buletin YMMA edisi LIX Agustus-September*. Bekasi: PT. Yamaha Music Mfg Asia Kawasan MM2100 blok EE-3 Cikarang Barat

RIWAYAT HIDUP

Nama : Nur Rahma Karima
Tempat Tanggal Lahir : Jakarta, 14 Mei 1993
Alamat : Jl. Sadewa RT : 008



RW : 020 No. 4 Kel.

Harapan Jaya Kec. Bekasi Utara

Kota Bekasi 17125

Riwayat Pendidikan Formal

SDN Setia Asih 02-06 Bekasi 1999-2005

SMPN 5 Bekasi 2005-2008

SMAN 14 Bekasi 2008-2011

D3 Bahasa Jepang STBA JIA 2014-2017

Riwayat Pekerjaan

PT. Samsung Elektronik Indonesia SEIN, Operator Produksi 2011-2012

PT. Mayora Indah Tbk, Helper 2013-2014