

# Evaluasi Implementasi *Housekeeping Management* di Bagian *Painting* Perusahaan Otomotif

Basuki<sup>1</sup>

<sup>1</sup>Program Studi Manajemen Logistik

Politeknik Kelapa Sawit Citra Widya Edukasi – Bekasi

Email Penulis Korespondensi: [basuki.fabina@gmail.com](mailto:basuki.fabina@gmail.com)

## Abstrak

Pada umumnya perusahaan Jepang telah melakukan program *gemba kaizen* dan *housekeeping management-5S* sebagai dasar untuk menunjang operasionalnya. PT SIM adalah salah satu perusahaan otomotif Jepang yang beroperasi di Indonesia. Dalam operasionalnya, perusahaan telah melakukan *housekeeping management-5S* di tempat kerja. Tetapi dalam pelaksanaannya belum maksimal dan inilah yang menjadi latar belakang penelitian ini. Metode penelitian adalah melakukan penilaian atas pelaksanaan 5S di tempat kerja (*gemba*) yang terdiri dari enam kategori, yaitu material, work in process, finish goods, floor-dolly-box, machine-equipment-tools dan document-visual control. Tujuan dari penelitian ini adalah untuk mengetahui sejauh mana penerapan 5S di tempat kerja dan *gemba kaizen* yang telah dilakukan. Hasil dari penelitian ini menunjukkan bahwa penerapan 5S di tempat kerja adalah predikat baik. Tetapi hasil ini masih di bawah target perusahaan yaitu menargetkan sangat baik. Kelemahan yang masih ada adalah kurangnya konsisten dan disiplin dalam mentaati aturan dan update data.

## Kata Kunci

*Kaizen, Gemba kaizen, Housekeeping management, 5S.*

---

## Abstract

Generally, Japanese companies have implemented *gemba kaizen* and *housekeeping management-5S* programs as a basis for supporting their operations. PT SIM is a Japanese automotive company operating in Indonesia. In its operations, the company has implemented *housekeeping management-5S* in the workplace. However, its implementation has not been optimal and this is the background for this research. The research method is to assess the implementation of 5S in the workplace (*gemba*) which consists of six categories, namely materials, work in process, finished goods, floor-dolly-box, machine-equipment-tools and document-visual control. The aim of this research is to determine the extent to which 5S has been implemented in the workplace and *gemba kaizen*. The results of this research show that the implementation of 5S in the workplace is a good predicate. But this result is still below the company's target, namely targeting very good. The weakness that still exists is the lack of consistency and discipline in complying with regulations and updating data.

## Keywords

*Kaizen, Gemba kaizen, Housekeeping management, 5S.*

## Pendahuluan

Industri otomotif merupakan salah satu kontributor terbesar untuk pertumbuhan ekonomi Indonesia. Dalam siaran pers no HM.4.6/485/SET.M.EKON.3/12/2023, Menteri Koordinator Bidang Perekonomian Republik Indonesia, Erlangga Hartarto mengatakan bahwa saat ini kekuatan industri otomotif di Indonesia setidaknya didukung oleh 26 perusahaan industri kendaraan bermotor roda empat dengan total kapasitas produksi mencapai 2,35 juta unit per tahun. Industri otomotif juga telah menyerap tenaga kerja langsung sebanyak 38.000 orang, serta lebih dari 1,5 juta orang yang bekerja di sepanjang rantai pasok otomotif dari *tier-1* sampai *tier-3*.

Dilansir dari data Gaikindo, penjualan *wholesales* kendaraan bermotor roda empat atau lebih untuk domestik pada bulan Oktober 2023 tercatat sebanyak 80.270 unit dan secara kumulatif dari Januari hingga Oktober 2023 mencapai sebanyak 836.048 unit. Di sisi kinerja ekspor sektor otomotif, jumlah mobil yang diekspor secara kumulatif untuk periode Januari hingga Oktober 2023 tercatat mencapai sebanyak 426.381 unit atau naik sekitar 10,9% jika dibandingkan periode sama tahun lalu yang sebesar 384.592 unit.

Berdasarkan peta perjalanan Making Indonesia 4.0, industri otomotif menjadi salah satu sektor manufaktur dari lima sektor prioritas disamping sektor makanan & minuman, tekstil & busana, elektronik dan kimia yang mendapat prioritas dalam pengembangan menuju *industry 4.0*. Dengan demikian industri otomotif harus siap menghadapi dan menyambut tantangan revolusi *industry 4.0* dengan peroperasi secara efisien dan berkesinambungan.

Agar perusahaan bisa beroperasi dengan efisien, maka harus menghemat biaya operasionalnya dengan menjadikan *lean manufacturing* dan *smart manufacturing* sebagai cara yang efektif untuk menghilangkan bentuk-bentuk pemborosan. Banyak alat dan metode untuk menjadikan *lean manufacturing*, dari mulai *housekeeping management* (5S : *Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu & Shitsuke*), *Safety, Visual Management, Sharing Information, Standardized Work, Standardization, Just In Time, Jidoka, Team Work* dan *Kaizen* (Kojima, 2023). Jadi budaya kerja *housekeeping management* (5S) menjadi pondasi dasar untuk menjadi Perusahaan yang *lean* dan *smart*. Maka tidak aneh bahwa sebagian besar perusahaan menerapkan budaya kerja 5S sebagai dasar dalam membangun bisnisnya, apalagi perusahaan Jepang yang melahirkan budaya 5S tersebut, maka 5S menjadi suatu kewajiban yang harus dilaksanakan.

PT SIM adalah salah satu Perusahaan Otomotif Jepang yang memproduksi kendaraan roda empat lebih dari 50 tahun beroperasi di Indonesia. Tentu budaya kerja Jepang sangat terasa dalam kesehariannya. Disiplin merupakan kata kunci dalam menjalankan operasionalnya dan ditunjang dengan pilar-pilar produksi yang terdiri atas *5S & Safety, Quality, Productivity dan Delivey*. Pilar-pilar inilah yang menjadi dasar keberhasilan dalam operasional produksi. 5S dan *Safety* menciptakan lingkungan kerja yang rapi, bersih dan kondisi kerja yang aman dan

nyaman. Setelah kondisi ini tercapai, maka tuntutan berikutnya menciptakan produk yang berkualitas, artinya jika kondisi kerja tidak rapi dan tidak aman, maka produk yang dihasilkan tentunya tidak akan berkualitas. Apabila kualitas yang distandarkan tercapai, maka dengan sendirinya akan bisa meningkatkan produktivitas, karena produk catat, repair akan minimum sehingga outpunya akan meningkat dengan rasio lulus langsung tinggi. Jika 5S, *safety*, *quality* dan *productivity* tercapai, maka *delivery* produk ke *next process* atau konsumen tidak mengalami keterlambatan.

Untuk menghasilkan produk kendaraan roda empat, melalui proses produksi yang proses panjang mulai *stamping & pressing* (pembentukan), *welding* (penggabungan dan pengelasan), *painting* (pengecatan), *assembling* (perakitan) dan *final inspection* (pengecekan akhir). Setiap proses mempunyai peran penting dengan karakteristik yang berbeda. Khusus proses *painting*, maka ruangan karus tertutup agar tidak ada kontaminasi debu masuk ke *painting*, sehingga kondisi kerja harus benar-benar bersih dan rapi. *Housekeeping management* (5S) menjadi hal yang sangat krusial terhadap kualitas produk. Kegiatan 5S sudah dilakukan secara rutin dengan adanya gamba 5S untuk mengecek kondisi lingkungan kerja sesuai dengan item 5S. Walaupun demikian tidak semua karyawan menyadari pentingnya 5S, sehingga masih terlihat adanya kekurangan dalam implementasi 5S di proses *painting*.

Berdasarkan identifikasi masalah di atas, bahwa implementasi 5S di *Painting* masih belum sepenuhnya sesuai dengan harapan. Atas dasar hal tersebut maka perumusan masalah pada penelitian ini adalah bagaimana implementasi *housekeeping management* (5S) di *Painting* yang telah menjadi budaya Perusahaan?

Penelitian ini dilakukan di perusahaan otomotif yang fokus tentang evaluasi penerapan 5S di proses produksi *painting* dengan tujuan untuk mengetahui seberapa baik implementasi budaya kerja 5S di proses *painting*.

## Metodologi

Penelitian dilaksanakan di salah satu perusahaan otomotif yang memproduksi kendaraan Roda-2 (Motor) dan Roda-4 (Mobil). Dalam memproduksi kendaraan, perusahaan mempunyai 4 (empat) pilar utama untuk mewujudkan produk yang bisa bersaing dan diterima oleh konsumen. Adapun keempat pilar tersebut adalah 5S & *safety*, *quality*, *productivity* dan *delivery*. Obyek penelitian kali ini adalah fokus terhadap implementasi *housekeeping management* (5S) di salah satu proses produksi, yaitu bagian *Painting* (pengecatan)

Adapun penelitian ini dilakukan pada bulan November 2023 di salah satu proses produksi kendaraan Roda-4 (mobil), yaitu bagian *Painting* (pengecatan). Proses *painting* adalah proses pengecatan atau pemberian warna pada suatu kendaraan untuk menambah nilai produk, yaitu mencegah terjadinya korosi (karat), melindungi permukaan kendaraan

dari cuaca luar (panas, hujan, garam, dll) dan memberikan nilai estetika pada kendaraan.

Adapun variabel yang digunakan pada penelitian ini adalah hal-hal yang terkait dengan 5 step *housekeeping management*, yang sering disebut dengan 5S atau 5P, yaitu :

1. *Seiri* (Pemilahan), yaitu secara tegas memisahkan item barang yang dibutuhkan dan tidak dibutuhkan, kemudian menghilangkan atau membuang item barang yang tidak dibutuhkan di tempat kerja .
2. *Seiton* (Penataan), yaitu menyimpan item barang yang diperlukan di tempat yang tepat dan memberikan identitas yang jelas agar mudah diambil dan dikembalikan.
3. *Seiso* (Pembersihan), yaitu mempertahankan tempat kerja agar tetap bersih dan rapi.
4. *Seiketsu* (Pembakuan), yaitu melakukan standarisasi terhadap praktek 3S (*Seiri, Seiton, Seiso*).
5. *Shitsuke* (Pembiasaan), yaitu membuat agar kedisiplinan menjadi suatu kebiasaan untuk mengikuti prosedur yang telah ditetapkan.

Populasi dari penelitian ini adalah menilai 5S di proses produksi *painting*, sedangkan sampelnya adalah 4 tahap proses produksi *painting* yaitu proses *pretreatment*, proses *sealing*, proses *top coat* dan proses *polishing*.

Data yang dikumpulkan adalah data evaluasi implementasi 5S menggunakan form yang bisa dipakai Perusahaan untuk melakukan penilaian yang terdiri dari 6 kategori penilaian, yaitu:

1. *Material, Part, atau Accessories*
2. *Work In Process (WIP)*
3. *Finish Product*
4. *Floor, Dolly, Pallet*
5. *Machine & Equipment*
6. *Document, Visual control*

Proses pengolahan data menggunakan standar penilaian yang telah ditetapkan, seperti terlihat pada Tabel 1.

Tabel 1 Standar Penilaian 5S

Rule	Implementasi	Nilai
– Rule sama sekali tidak ada	– Sama sekali tidak ada implementasi	0
– Rule ada, tetapi isinya tidak tepat	– Tidak dijalankan sesuai rule	
– Rule tidak jelas	– Dilaksanakan 70% – 80%	1
– Rule sedikit jelas	– Tingkat kepatuhan kurang	
– Rule jelas	– Dilaksanakan	2
– Rule isinya tepat	– Ada rule jelas dan dipatuhi	

Tabel 2 Kategori Penilaian Evaluasi 5S

Presentase	Skor (Nilai)	Kategori
0 – 20%	1	Sangat Buruk
21 – 40%	2	Buruk
41 – 60%	3	Cukup
61 – 80%	4	Baik
81 – 100%	5	Sangat Baik

## Hasil dan Pembahasan

### Pengumpulan Data

Data yang dikumpulkan adalah data primer yaitu data yang didapatkan dari pengamatan proses mulai dari bahan baku sampai produk jadi. Secara garis besar proses pengecatan kendaraan sebagai berikut:

#### 1. Proses *Pretreatment & ED*

Dimulai dari proses *degreasing*, yaitu proses pencucian dan pembersihan body kendaraan dari debu, minyak, oli, grease, dan kotoran lain yang menempel di unit body kendaraan. Setelah body kendaraan bersih dilanjutkan ke proses *surface conditioning* yaitu mengkondisikan permukaan plat kendaraan menjadi sempurna dan merata. Proses ini adalah proses inti sebelum *phosphating*. *Phosphating* adalah proses pelapisan seng (*Zn phosphate*) untuk memberikan ketahanan korosi (karat) dan adhesi. Selanjutnya masuk ke proses *Electro Deposition (ED)* yaitu pelapisan cat dasar dan anti karat menggunakan epoxy resin yang berfungsi sebagai pencegah karat yang sangat baik.

#### 2. Proses *Sealing dan Under Coat*

Adalah proses menutup sambungan plat dengan material PVC (*Vinyl Chlorida*) Resin yang bertujuan untuk mencegah karat pada ujung plat dan mencegah kebocoran. Di samping itu dilakukan pelapiran PVC (*under coat*) pada posisi bagian bawah kendaraan yang bertujuan untuk mencegah lecet akibat percikan batu atau pasir di bagian bawah kendaraan.

#### 3. Proses Pengecatan Warna (*Top Coat*)

Adalah proses pewarnaan kendaraan sesuai dengan permintaan konsumen. Tujuan pengecatan ini adalah mempercantik tampilan kendaraan (estetika), melindungi kendaraan dari cuaca luar (hujan, panas, debu, dll),

#### 4. Proses *Polishing*

Proses ini adalah proses terakhir yaitu melakukan pengecekan kualitas dan melakukan repair polishing jika ditemukan ada kotoran (butsu), cat tipis dan cat meleleh. Sehingga setelah selesai dari proses paint, unit kendaraan benar-benar tidak ada temuan cacat, unit mulus, halus dan mengkilat.

### Pengolahan Data

Berdasarkan data di atas, maka pengolahan data dilakukan evaluasi berdasarkan masing-masing proses:

1. Proses *Pretreatment*

Evaluasi implementasi 5S di proses *Pretreatment* dengan 6 item kategori penilaian dapat ditunjukkan pada Tabel 3.

Tabel 3 Evaluasi 5S pada Proses *Pretreatment*

No.	Item	Hasil (%)	Skor (Nilai)	Kategori
1	Material	69,4	4	Baik
2	WIP	65,9	4	Baik
3	Finish Goods	94,4	5	Sangat Baik
4	Floor, Dolly, Box	85,0	5	Sangat Baik
5	Tools & Equipment	82,1	5	Sangat Baik
6	Document & Visual Control	75,0	4	Baik
<b>Rata-rata</b>		<b>78,6</b>	<b>4</b>	<b>Baik</b>

Dari tabel evaluasi di atas, implementasi 5S proses *Pretreatment* sebesar 78,6%, dengan nilai 4 dan masuk kategori BAIK. Prsentasi pencapaian terbaik pada item *Finish Good* dan yang terburuk pada item WIP.

2. Proses *Sealing*

Evaluasi implementasi 5S di proses *Sealing* dengan 6 item kategori penilaian dapat ditunjukkan pada Tabel 4.

Tabel 4 Evaluasi 5S pada Proses *Sealing*

No.	Item	Hasil (%)	Skor (Nilai)	Kategori
1	Material	77,8	4	Baik
2	WIP	70,5	4	Baik
3	Finish Goods	94,4	5	Sangat Baik
4	Floor, Dolly, Box	81,3	5	Sangat Baik
5	Tools & Equipment	75,0	4	Baik
6	Document & Visual Control	56,3	3	Cukup
<b>Rata-rata</b>		<b>75,9</b>	<b>4</b>	<b>Baik</b>

Dari tabel evaluasi di atas, implementasi 5S proses *Sealing* sebesar 75,9%, dengan nilai 4 dan masuk kategori BAIK. Prsentasi pencapaian terbaik pada item *Finish Good* dan yang terburuk pada item *Document & Visual Control*.

3. Proses *Top Coat*

Evaluasi implementasi 5S di proses *Top Coat* dengan 6 item kategori penilaian dapat ditunjukkan pada Tabel 5.

Tabel 5 Evaluasi 5S pada Proses *Top Coat*

No.	Item	Hasil (%)	Skor (Nilai)	Kategori
1	Material	80,6	4	Baik
2	WIP	85,9	5	Sangat Baik
3	Finish Goods	93,8	5	Sangat Baik
4	Floor, Dolly, Box	75,0	4	Baik
5	Tools & Equipment	78,6	4	Baik
6	Document & Visual Control	62,5	4	Baik
<b>Rata-rata</b>		<b>79,4</b>	<b>4</b>	<b>Baik</b>

Dari tabel evaluasi di atas, implementasi 5S proses *Top Coat* sebesar 79,4%, dengan nilai 4 dan masuk kategori BAIK. Prsentasi pencapaian terbaik pada item *Finish Good* dan yang terburuk pada item *Document & Visual Control*.

4. Proses *Polishing*

Evaluasi implementasi 5S di proses *Polishing* dengan 6 item kategori penilaian dapat ditunjukkan pada Tabel 6.

Tabel 6 Evaluasi 5S pada Proses *Polishing*.

No.	Item	Hasil (%)	Skor (Nilai)	Kategori
1	Material	81,3	4	Baik
2	WIP	72,5	5	Sangat Baik
3	Finish Goods	90,6	4	Baik
4	Floor, Dolly, Box	85,0	4	Baik
5	Tools & Equipment	75,0	4	Baik
6	Document & Visual Control	68,8	3	Cukup
<b>Rata-rata</b>		<b>78,9</b>	<b>4</b>	<b>Baik</b>

Dari tabel evaluasi di atas, implementasi 5S proses *Sealing* sebesar 79,8%, dengan nilai 4 dan masuk kategori BAIK. Persentase pencapaian terbaik pada item *Finish Good* dan yang terburuk pada item *Document & Visual Control*.

Perbandingan implementasi 5S dari masing-masing proses di bagian *Painting* disajikan pada Tabel 7.

Tabel 7 Perbandingan Implemntasi 5S di Bagian *Painting*

No.	Item	<i>Pretreatment</i> (%)	<i>Sealing</i> (%)	<i>Top Coat</i> (%)	<i>Polishing</i> (%)	Rata-rata (%)
1	Material	69,4	77,8	80,6	81,3	77,3
2	WIP	65,9	70,5	85,9	72,5	73,7
3	Finish Goods	94,4	94,4	93,8	90,6	93,3
4	Floor, Dolly, Box	85,0	81,3	75,0	85,0	81,6
5	Tools & Equipment	82,1	75,0	78,6	75,0	77,7
6	Document & Visual Control	75,0	56,3	62,5	68,8	65,7
<b>Rata-rata</b>		<b>78,6</b>	<b>75,9</b>	<b>79,4</b>	<b>78,9</b>	<b>78,2</b>

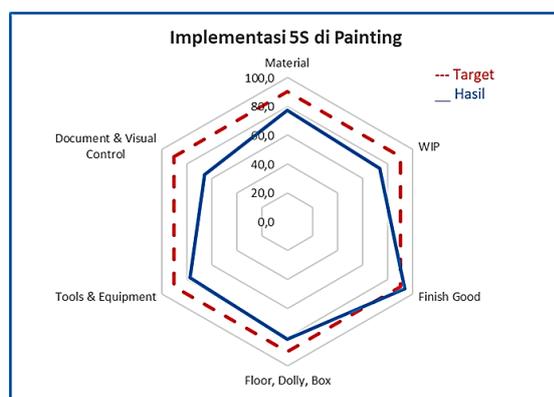
Dari tabel di atas, bahwa hasil evaluasi 5S dari masing-masing proses dengan persentase antara 75,9% sampai 79,94 dengan kategori BAIK dan jika diurutkan dari persentase yang paling tinggi adalah proses *Top Coat*, *Polishing*, *Pretreatment* dan *Sealing*. Tetapi perbedaan antara satu dengan yang lainnya tidak terlalu jauh.

Rata-rata hasil evaluasi 5S dari keempat proses di dalam *Painting* dapat dirangkum pada Tabel 8.

Tabel 8 Hasil Evaluasi 5S di Bagian *Painting*

No.	Item	Target (%)	Hasil (%)	Skor (Nilai)	Kategori
1	Material	90,0	77,3	4	Baik
2	WIP	90,0	73,7	4	Baik
3	Finish Goods	90,0	93,3	5	Sangat Baik
4	Floor, Dolly, Box	90,0	81,6	5	Sangat Baik
5	Tools & Equipment	90,0	77,7	4	Baik
6	Document & Visual Control	90,0	65,7	4	Baik
<b>Rata-rata</b>		<b>90,0</b>	<b>78,2</b>	<b>4</b>	<b>Baik</b>

Dari tabel di atas terlihat bahwa rata-rata secara total implementasi 5S di bagian *Painting* sebesar 78,2% yang ekuivalen dengan nilai 4 dan masuk kategori BAIK. Perusahaan telah menjadikan *housekeeping management* 5S menjadi budaya dasar dalam menjalankan operasional Perusahaan, bahkan target Perusahaan dalam implementasi budaya 5S ini sangat tinggi yaitu 90% dengan kategori SANGAT BAIK. Pencapaian target implementasi 5S dapat dilihat dari *spider chart* pada Gambar 1.

Gambar 1 *Spider Chart* Implementasi 5S di *Painting*

Dari gambar di atas dapat dijelaskan bahwa target Perusahaan dalam implementasi 5S ditunjukkan dengan garis putus-putus warna merah. Target dari masing-masing item (*Material*, *WIP*, *Finish Good*, *Floor-Dolly-Box*, *Tools & Equipment* dan *Document & Visual Control*) masing-masing 90%. Dari keenam item tersebut yang bisa mencapai target hanya satu item saja yaitu item *Finish Good*, sedangkan yang lainnya masih berada di bawah target, bahkan item *Document & Visual Control* adalah pencapaian yang paling rendah yaitu 65,7% dari 90% yang ditargetkan. Urutan presentasi mulai dari item yang paling dari yang terbesar hingga yang terkecil adalah item *Finish Good*, *Floor-Dolly-Box*, *Tools & Equipment*, *Material*, *WIP* dan *Document & Visual Control*.

## Pembahasan

PT SIM adalah Perusahaan yang memproduksi kendaraan bermotor yang berasal dari Jepang. *Housekeeping management-5S* merupakan manajemen rumah tangga yang diimplementasikan di dunia industri dalam skala yang lebih besar. 5S sendiri adalah 5 kata bahasa Jepang yang terdiri dari *Seiri* (Pemilahan-Ringkasan), *Seiton* (Penataan-Rapi), *Seiso* (Pembersihan-Resik), *Seiketsu* (Pembakuan-Rawat) dan *Shitsuke*

(Pembiasaan-Rajin). Budaya 5S ini bagi Perusahaan Jepang menjadi pilar yang paling dasar sebelum pilar lainnya seperti *safety*, *quality*, *productivity* dan *delivery*. Jadi jika implementasi 5S dijalankan dengan baik, maka akan mendukung pilar-pilar produksi lainnya. Jika 5S benar-benar dilakukan dengan sempurna maka barang yang berada di lingkungan kerja adalah barang-barang yang benar-benar diperlukan setelah dilakukan pemilahan sehingga menjadi lebih ringkas. Barang-barang yang diperlukan ini ditata dengan rapi dan diberi identitas yang jelas (kode barang, nama barang, lokasi atau alamat, dan ditentukan jumlah minimum maksimumnya). Setelah tertata rapi, barang-barang dan tempat kerja selalu dibersihkan secara rutin agar tetap terjaga kualitasnya. Agar proses pemilahan, penataan dan pembersihan ini berjalan konsisten maka dibuatkan aturan yang baku atau standar dan yang lebih penting lagi adalah menjalankan aturan dengan disiplin yang akhirnya menjadi suatu kebiasaan. Jika hal ini dilakukan terus menerus akan menjadi budaya 5S di tempat kerja, sehingga tercipta kondisi tempat kerja yang rapi, bersih, nyaman dan aman. Jika kondisi ini tercapai, maka *safety* (keselamatan kerja) terjamin, karena resiko terjadinya kecelakaan menjadi sangat kecil atau bahkan nol, tidak ada resiko kecelakaan kerja. Hal ini akan memberikan ketenangan para karyawan dalam melakukan pekerjaan. Mereka tidak merasa khawatir atau was-was saat bekerja memikirkan keselamatan diri, sehingga lebih fokus melakukan pekerjaan sesuai dengan prosedur yang telah ditentukan. Melalui proses yang benar akan menghasilkan produk yang kualitas sesuai dengan standar kualitas yang ditetapkan. Kualitas yang baik akan mendukung produktivitas, tidak ada peningkatan produktivitas tanpa peningkatan kualitas. Dengan produktivitas yang meningkat, maka pengiriman (*delivery*) produk ke pelanggan bisa tepat waktu. Itulah dampak implementasi 5S di tempat kerja yang dapat berproduksi secara efisien dan ujungnya bisa memberikan kepuasan kepada pelanggan.

Implementasi 5S PT SIM sudah dijalankan dan menjadi salah satu aktivitas rutin yang dilakukan di kantor, gudang, produksi dan bagian lainnya. Section Painting adalah salah satu bagian produksi dari proses panjang pembuatan kendaraan bermotor. Implementasi 5S di bagian Painting juga dilakukan secara rutin, hal ini ditunjukkan dengan adanya pengecekan (*gempa*) ke lokasi yang dilakukan secara rutin dengan frekuensi seminggu sekali. Peserta gempa mingguan ini adalah team *5S-Safety*, para leader, supervisor dan manager. Temuan gempa dirangkum dan dilakukan perbaikan (*kaizen*), dan dilakukan secara terus menerus. Target Perusahaan terhadap pelaksanaan 5S ini tergolong tinggi yaitu 90% dengan kategori SANGAT BAIK. Penelitian ini adalah melakukan penilaian terhadap implementasi 5S di bagian Painting yang dibagi dalam 4 proses utama, yaitu proses Pretreatment, Sealing, Top Coat dan Polishing. Dalam evaluasi ini, masing-masing proses dibagi menjadi 6 kategori, yaitu *Material*, *Work In Process (WIP)*, *Finish Product*, *Floor-Trolley-Box*, *Tools-Equipment* dan *Document & Visual Control*. Dari keenam kategori ini dijabarkan lagi menjadi 48 item pernyataan (kondisi). Masing-masing item dinilai berdasarkan *rule* (aturan) dan implementasinya.

Evaluasi Implementasi 5S di proses *Pretreatment* didapatkan presentase 78,7% dengan predikat BAIK. Hasil ini masih di bawah target Perusahaan dengan presentase 90% atau predikat SANGAT BAIK. Target ini tidak tercapai karena dari 6 kategori penilaian hanya 3 kategori yang mencapai target yaitu *Finish Good*, *Floor-Dolly-Box* dan *Tools-Equipment*, sedangkan 3 kategori lain tidak mencapai target, yaitu *Material*, *WIP* dan *Document-Visual Control*. Penyebab tidak tercapainya target ini adalah masih ada aturannya kurang jelas sehingga pelaksanaannya pun menjadi tidak jelas juga. Di samping itu, yang paling dominan adalah peraturan sudah dibuat tetapi implementasinya kurang dari 60% dan tingkat kepatuhannya juga kurang.

Evaluasi Implementasi 5S di proses *Sealing* didapatkan presentase 75,9% dengan predikat BAIK, walaupun sama-sama predikat BAIK dengan proses *Pretreatment* tetapi presentase *Sealing* lebih rendah dari pada proses *Pretreatment*. Hasil ini masih di bawah target Perusahaan dengan presentase 90% atau predikat SANGAT BAIK. Target ini tidak tercapai karena dari 6 kategori penilaian hanya 2 kategori yang mencapai target yaitu *Finish Good*, dan *Floor-Dolly-Box*, sedangkan 4 kategori lain tidak mencapai target, yaitu *Material*, *WIP*, *Tools-Equipment* dan *Document-Visual Control*. Penyebab tidak tercapainya target ini adalah masih ada aturannya kurang jelas sehingga pelaksanaannya pun menjadi tidak jelas juga. Di samping itu, yang paling dominan adalah peraturan sudah dibuat tetapi implementasinya kurang dari 60% dan tingkat kepatuhannya juga kurang. Penyumbang terbesar tidak tercapainya target adalah *Document & Visual Control*, karena pada kategori ini persentasenya terolong rendah yaitu 56,3%.

Evaluasi Implementasi 5S di proses *Top Coat* didapatkan presentase 76,0% dengan predikat BAIK, walaupun sama-sama BAIK tetapi presentase ini sedikit di atas proses *Sealing* dan di bawah proses *Pretreatment*. Hasil ini masih di bawah target Perusahaan dengan presentase 90% atau predikat SANGAT BAIK. Target ini tidak tercapai karena dari 6 kategori penilaian hanya 2 kategori yang mencapai target yaitu *Finish Good*, dan *WIP*, sedangkan 4 kategori lain tidak mencapai target, yaitu *Material*, *Tools-Equipment*, *Floor-Dolly-Box* dan *Document-Visual Control*. Penyebab tidak tercapainya target ini adalah masih ada aturannya kurang jelas sehingga pelaksanaannya pun menjadi tidak jelas juga. Di samping itu, yang paling dominan adalah peraturan sudah dibuat tetapi implementasinya kurang dari 60% dan tingkat kepatuhannya juga kurang. Penyumbang terbesar tidak tercapainya target adalah *Document & Visual Control*, karena pada kategori ini persentasenya terolong rendah yaitu 62,3%.

Evaluasi Implementasi 5S di proses *Polishing* didapatkan presentase 78,9% dengan predikat BAIK, walaupun sama-sama BAIK tetapi presentase ini lebih baik dari pada presentase proses *Pretreatment*, *Sealing* dan *Polishing*. Hasil ini masih di bawah target Perusahaan dengan presentase 90% atau predikat SANGAT BAIK. Target ini tidak tercapai karena dari 6 kategori penilaian hanya 3 kategori yang mencapai target yaitu *Material*, *Finish Good*, dan *Floor-Dolly-Box*, sedangkan 3 kategori lain tidak mencapai target, yaitu *WIP*, *Tools-Equipment*, dan *Document-*

*Visual Control*. Penyebab tidak tercapainya target ini adalah masih ada aturannya kurang jelas sehingga pelaksanaannya pun menjadi tidak jelas juga. Di samping itu, yang paling dominan adalah peraturan sudah dibuat tetapi implementasinya kurang dari 60% dan tingkat kepatuhannya juga kurang. Penyumbang terbesar tidak tercapainya target adalah *Document & Visual Control*, karena pada kategori ini persentasenya tergolong rendah yaitu 68,8%.

Secara keseluruhan implementasi 5S di bagian Painting dengan presentase rata-rata sebesar 78.2%, angka ini masuk kategori BAIK. Walaupun sudah mendapat predikat BAIK, tetapi masih belum mencapai target Perusahaan dengan predikat SANGAT BAIK. Dari 6 item kategori penilaian, hanya item *Finish Good* saja yang bisa mencapai target SANGAT BAIK, sedangkan 5 item lainnya berada di bawah target. Kelemahan yang paling menonjol adalah sistem dokumentasi dan visual control. Sudah ada sistem dokumentasinya, tetapi aturan tidak dibuat dengan jelas dan pelaksanaannya pun kurang terkontrol dengan baik, misalnya tidak di-update. Sama halnya dengan *Board visual control*, sarannya sudah disiapkan tetapi datanya tidak selalu di-update.

Pada dasarnya housekeeping management-5S sudah dilaksanakan tetapi masih ada kelemahan yaitu kesadaran dan kedisiplinan karyawan bahwa 5S itu bukan bersih-bersih saja tetapi suatu budaya kerja yang harus dilakukan secara berurutan mulai dari *Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu dan Shitsuke*.

## Kesimpulan dan Saran

Berdasarkan pengolahan data dan pembahasan di atas, maka kesimpulan dari penelitian ini adalah bahwa Perusahaan telah mempunyai program implementasi 5S, hal ini dibuktikan dengan adanya gemba cek 5S yang dilaksanakan seminggu sekali. Adapun target Perusahaan adalah bisa melaksanakan implementasi 5S dengan kategori BAIK SEKALI (skor 81-100%).

Penelitian ini menilai implementasi di bagian Painting yang dibagi menjadi 4 proses, yaitu proses *Pretreatment, Sealing, Top Coat* dan *Polishing*. Implementasi 5S pada keempat proses tersebut mendapatkan predikat masing-masing BAIK semua, sehingga secara keseluruhan implementasi 5S di bagian Painting mendapat predikat BAIK, dan pencapaian ini belum bisa mencapai target Perusahaan.

Sebagai Perusahaan Jepang, dimana 5S merupakan budaya kerja yang mendasar bagi Perusahaan Jepang, maka sudah tidak asing lagi bagi karyawannya dengan istilah 5S, tetapi dalam pelaksanaannya masih kurang konsisten dan kurang disiplin. Agar 5S bisa tetap berjalan secara terus menerus, bisa dibuat program lomba 5S secara berkala dengan memberikan hadiah sebagai bentuk apresiasi dan penyemangat.

Penilaian seberapa jauh implementasi 5S ini dilakukan di Perusahaan Jepang yang notabene asal usul 5S, bagi peneliti selanjutnya bisa melakukan penilaian 5S di Perusahaan non Jepang, misalnya Perusahaan Nasional (BUMN, BUMD), Perusahaan Eropa, Amerika, China, Korea dan lainnya. Bagaimana implementasi 5S pada Perusahaan non Jepang?

## Daftar Pustaka

- Agustin, N., Purnomo, H. (2022). Implementasi 5S pada CV Valasindo menggunakan Pendekatan Ergoomi Partisipatori. *Teknik Industri: Universitas Islam Indonesia*. Hal 1-6.
- Gasperz, V. (2007). *Lean Six Sigma for Manufacturing and Service Industries*, Penerbit : PT Gramedia Pustaka Utama, Jakarta. ISBN : 979-22-2559-5
- Jahja, K. (2000). 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin): Dasar Membangun Industri Kelas Dunia. Jakarta: PQM Consultant. ISBN: 979-8282-01-08.
- Kartika, M., Rinawati, D. (2022). Analisa Penerapan 5S pada Area Warehouse CV Sempurna Boga Makmur Semarang. *Program tudi Teknik Industri, Uiversitas Diponegoro, Semarang*. Hal 1-8.
- Kojima, F. (2023). Lean Monozukuri Making Indonesia 4.0. *Training program for LeMMI4.0, Supporting Project of Production Efficiency Improvement for Automotive Supporting Industry In Indonesia at PIDIA.0, Ministry of Economy, Trade and Industri Indonesia, Organized by The Assosiation for Overseas Technical Cooperation and Sustainable Partnership (AOTS)*.
- Liker, J. K., Mier, D. (2006). *The Toyota Way Fieldook*. New York: Mc-Graw Hill Book Inc.
- Maitimu, N. E., Ralallahu. H. Y. P. (2018). Perancangan Penerapan Metode 5S di Pabrik Sarinda Bakery. *Jurnal ARIKA*, Vol 12, No.1 pp1-10.
- Masaaki, I (2001). *Gemba Kaizen: A Commonsense, Low Cost Approach to Management*. New York: Mc-Graw Hill Book Inc.
- Muchtari, Y., Noviyarsi (2022). Implementasi Metode 5S pada Lean Six Sigma dalam Proses Pembuatan Mut Baut Versing (Studi kasus di CV Dersa Teknik Padang). *Jurnal Teknik Industri, Fakultas Teknologi Industri, Universitas Kristen Petra*. Hal 63-73.
- Pangestu, A., Negara, A. A. (2021). Implementasi Metode 5S pada Unit Reaching di PT XYZ Tekstil majalengka. *10<sup>th</sup> Industrilk Research Workshop and National seminar*. Hal 490-493.
- Restuputri, D. P., Wahyudin, D. (2019). Penerapan 5S sebagai Upaya Pengurangan Waste pada PT X. *Jurnal Sistem Teknik Industri (JSTI)*. Volume 21, No.1, pp 51-63
- Rimawan, R., Sutowo, E. (2022). Analisa Penerapan 5S dan Safety pada Area Warehouse di PT Multifilling Mitra Indonesia. *Jurnal Ilmiah PASTI* Volume V1 Edisi 1 – ISSN 2085-5869. Hal 41-49.
- Rokhma, A. N., Sari, R. N. (2022). Implementasi 5S pada Tools Storage Area Milik Fungsi kerja Sarana PT PLN Nusantara Power UP Gresik. *Jurnal SAINTEX Vol 6, No.2 pp 28-34*.