

TF KITA

KOLOM KOMUNIKASI DAN ASPIRASI



Selamat Menempuh EAS

Para pembaca yang budiman,

Kegiatan akademik semester gasal tahun 2015/2016 ini hampir berakhir, dan sekarang kita berada dalam minggu evaluasi akhir semester (EAS). EAS adalah momen penting bagi mahasiswa untuk menunjukkan kemampuan akademisnya. Bagi dosen juga hal penting apakah para mahasiswa telah belajar dan menguasai rancangan pembelajaran yang telah ditetapkan. Karena hal penting, maka para mahasiswa kita pasti menyiapkan diri dengan sebaik mungkin.

Pagi ini ada suatu kejadian dimana salah satu peserta EAS melakukan kecurangan dan diketahui oleh dosennya. Tentu, hal seperti ini membuat kita prihatin. Segala bentuk kecurangan haruslah tidak terjadi, dan bentuk-bentuk pelanggaran perlu diberikan sanksi dari ringan hingga berat menurut peraturan akademik.

Kecurangan dapat terjadi disebabkan oleh beberapa hal dan faktor utama-nya yaitu ketidaksiapan. Berbuat curang adalah jalan pintas yang beresiko dan tidak benar. Sebagai dosen pengampu, marilah kita jaga agar kegiatan EAS ini berjalan dengan baik tanpa ada kecurangan. EAS dapat dipahami tidak hanya ajang kemampun akademik namun ajang kemandirian para peserta didik kita.

Pada edisi ini, kami sajikan sebuah tulisan yang berjudul: "Strategi Penataan Tempat Kerja: 5S atau 3S?".

Selamat membaca!

Redaksi TF KITA

Kontribusi tulisan (tema bebas) dapat dikirim melalui email ke amhatta@gmail.com

Strategi Penataan Tempat Kerja:

5S atau 3S?

Oleh: Bagus Tris Atmaja

Dalam dunia industri, metodologi penataan dan pemeliharaan wilayah kerja (workplace organization method) terkenal dengan 5S, atau 3S. Terakhir, beberapa waktu lalu (red: ketika bekerja di Jepang), sachou (direktur) saya malah menjelaskan ada perusahaan besar yang hanya memakai 2S saja. Apa itu 5S, 3S atau 2S? Bagaimana kita cara memilih dan menerapkan strategi penataan tempat kerja yang tepat untuk perusahaan kita? Artikel berikut akan menyajikan pengalaman saya tentang implementasi 3S/5S selama saya bekerja di Jepang.

Jepang sebagai raksasa Industri dunia membuat negara-negara lain iri kepadanya. Para bos-bos di Eropa memimpikan perusahaan mereka seperti di Jepang, memiliki karyawan seperti karyawan perusahaan di Jepang yang selalu semangat bekerja dan menghasilkan produk terbaik. Tak heran, Jepang sangat mendominasi industri manufacturing, khususnya otomotif dan elektronik. Siapa yang tak kenal dengan Toyota, Honda, Suzuki, Yamaha, Daihatsu, Subaru, Sony, Panasonic, Toshiba, Sharp, Fujitsu dan raksasa industri lainnya. Perusahaan-perusahaan tersebut tak hanya melahirkan produk-produk canggih melalui industri manufakturnya, tapi merevolusi industri manufaktur sehingga melahirkan produk berkualitas dengan waktu dan resiko kerugian seminimal mungkin. Tak hanya kerja keras saja, tapi juga strategi penataan tempat kerja yang dikenal dengan 5S.

5S merupakan singkatan dari seiri, seiton, seiso, seiketsu, shitsuke. Metode 5S pertama kali diperkenalkan di Jepang sebagai suatu gerakan kebulatan tekad untuk mengadakan pemilahan (seiri), penataan (seiton), pembersihan (seiso), penjagaan kondisi yang mantap (seiketsu), dan kesadaran diri akan kebiasaan yang diperlukan untuk melaksanakan pekerjaan dengan baik (shitsuke). Awalnya, konsep 5S ini dikembangkan pada tahun 1950-an, setelah Perang Dunia II, saat pabrik-pabrik di Jepang dipaksa untuk menghasilkan produk terbaik dengan waktu tercepat untuk memulihkan kondisi Jepang setelah kalah perang. Konsep tersebut awalnya hanya terdiri dari 4S saja (Seiri, Seiton, Seishou, Seiketsu), untuk melengkapinya ditambahkan konsep shitsuke. Jadi, baik 4S, 3S atau 2S juga mengambil dari 5S. Untuk lebih jelasnya, saya akan coba jelaskan konsep 5S satu persatu, termasuk dari definisi bahasanya.

Kelima S tersebut adalah sebagai berikut,

Seiri (整理 / せいり). Seiri dalam kamus Jepang-Inggris diartikan dengan: sorting, arrangement, organization, regulation, liquidation. Jadi, seiri merupakan langkah pertama dalam penataan wilayah kerja. Secara sederhana seiri adalah memilah atau meringkas. Mana yang dipakai maka disusun (seiton), dan mana yang tidak dipakai dibuang. Kepala pabrik saya (工場長/ kojocho) sering memerintahkan untuk menyingkirkan benda yang tidak dipakai di atas meja. Mana yang akan dipakai, itulah yang harus ada di meja. Selain itu, tidak boleh ada di atas meja. Seiri juga

bisa diaplikasikan dengan pelabelan. Barang-barang yang dipakai biasanya diberi label warna hijau, sedang yang tidak dipakai diberi label warna merah, yang selanjutnya disingkirkan/dibuang.

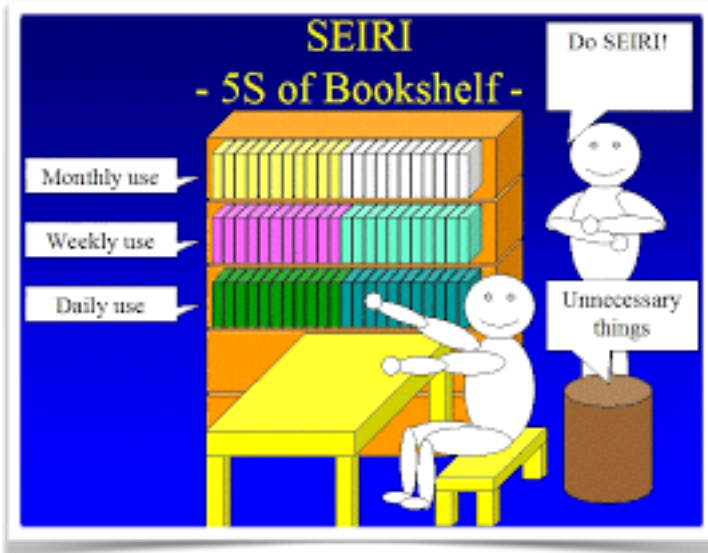


Ilustrasi konsep 5S (sumber <https://dhenokhastuti.files.wordpress.com/2013/05/dhenok-prinsip-5s.jpg>)

Seiton (整頓 / せいとん). Seiton merupakan tahapan kedua dalam 5S. Dalam kamus bahasa Jepang - Inggris, seiton diartikan dengan: orderliness, put in order, tidying up, arranging neatly. Dalam bahasa Indonesia seiton dikenal dengan susun, rapi, kerapian atau penataan. Jadi maksudnya, seiton (menyusun) adalah langkah kedua setelah seiri (memilah). Setelah dipilah, maka barang-barang disusun dengan rapi.

Seisou 清掃 (せいそう). Seiso menurut bahasa berarti: neat and clean, tidy, trim. Dalam bahasa Indonesia, seiso bisa diartikan bersih atau kebersihan. Artinya, wilayah/tempat kerja kita harus selalu bersih dan menjaga kebersihan tempat tersebut. Umumnya, pabrik-pabrik di Jepang yang menerapkan 5S atau 3S mewajibkan karyawannya untuk bersih-bersih (そうじ / souji), sebelum dan setelah selesai kerja atau di waktu-waktu lainnya. Dengan cara ini, wilayah tempat kerja akan selalu terlihat bersih.

Seiketsu (清潔 / せいけつ). Seiketsu dalam kamus diartikan dengan clean, hygienic, sanitary pure, virtuous dan immaculate. Secara istilah seiketsu diartikan standardise, yakni penjagaan lingkungan kerja yang sudah rapi dan bersih menjadi suatu standar kerja. Keadaan yang telah dicapai dalam proses seiri, seiton, dan seiso harus distandarisasi. Dengan standarisasi ini, maka wilayah kerja akan tetap terkontrol keadaannya, oleh siapapun (semua anggota) karena hal tersebut telah menjadi standar.



Penerapan Seiri (sumber <http://kampanyek3.blogspot.co.id/2014/07/prinsip-5s-dalam-budaya-kerja.html>)

Shitsuke 躰 (しつけ). Tahapan terakhir 5S adalah shitsuke, yang artinya: home discipline, training, upbringing, breeding. Saya lebih suka mengartikan shitsuke dengan kata istiqomah dan tertib. Maksudnya, mendisiplinkan 4S sebelumnya agar selalu terjaga dan dilaksanakan. Dalam bahasa Inggris dikenal dengan kata "sustain", yakni menjaga kelangsungan disiplin, mentaati aturan dan tidak melakukan apa yang dilarang.

3S atau 5S?

Pemilihan metode pemeliharaan dan penataan wilayah kerja, apakah 2S, 3S atau 5S biasanya tergantung skala besar-kecilnya perusahaan. Untuk perusahaan menengah keatas biasanya memakai 5S, sedang untuk perusahaan menengah kebawah biasanya memakai 3S.

Perusahaan besar seperti Toyota, Honda, Panasonic, Hitachi dan Fujitsu sudah barang tentu menerapkan 5S atau mungkin lebih (plus security, safety, etc). Lebih besar ukuran perusahaan umumnya lebih kompleks aturannya. Semakin detail aturan, semakin rapi juga perusahaan tersebut.

Untuk perusahaan kecil kelas Shimizu Manufacturing, Suciiru Senta, Tokai Teeko, Takahashi, dll yang merupakan sub dari sub perusahaan besar seperti Honda dan Toyota, umumnya mereka hanya menerapkan 3S saja: Seiri, Seiton dan Seiso. Ringkas, rapi dan bersih, itu sudah cukup baik bila ada perusahaan besar yang berkunjung ke perusahaan mereka. Konsep 3S/5S ini berbeda-beda pada tiap perusahaan, semacam menjadi rahasia umum bagi tiap perusahaan. Beberapa perusahaan malah menjadikan konsep ini sebagai rahasia perusahaan. Karena itulah umumnya di Jepang tidak diperkenankan mengambil gambar (foto) di area pabrik. Tiap-tiap perusahaan di Jepang tersebut berlomba untuk menerapkan langkah-langkah paling efektif dan efisien untuk 3S/5S ini.

Yang menarik adalah cerita sachou saya beberapa waktu lalu. Perusahaan kelas Denso yang sudah memiliki cabang di banyak negara, termasuk di Indonesia, ternyata hanya menerapkan 2S saja; Seiri dan Seiton. Mereka hanya menerapkan pemilahan dan penataan, ringkas dan rapi, namun dalam segala hal. Sacho saya mencontohkan, di perusahaan tersebut tidak ada yang memakai topi dibalik, resleting kemeja selalu ditutup sampai atas, tidak ada yang bertindik, dan lengan baju tidak ada yang disisingkan. Mereka tidak melakukan seiso (kebersihan), namun dengan menjadi 2S saja, kebersihan juga ikut terjaga.



Penerapan 5S di sekolah (sumber <http://www.ilpkangar.gov.my/wp/bahasa-melayu/sudut-5s-2/5s/>)

Untuk memilih manajemen penataan tempat kerja yang sesuai untuk perusahaan anda, sebaiknya mengacu pada skala perusahaan anda. Seperti perusahaan di Jepang, jika perusahaan kecil (dengan karyawan < 100 orang), sebaiknya perusahaan anda cukup menerapkan 2S atau 3S saja, jika perusahaan menengah (100 sampai dengan 500 karyawan), anda bisa menerapkan 3S atau 4S, dan bila perusahaan anda perusahaan besar (dengan karyawan > 500 orang) anda bisa mengupgradenya sampai dengan 5S.

Pemilihan strategi penataan tempat kerja tersebut juga bisa dilakukan secara bertahap. Seperti langkah yang diambil perusahaan Denso diatas, meski dia tergolong perusahaan besar, namun tidak muluk-muluk, hanya menerapkan 2S saja. Ketika 2S sudah terlaksana dan terjaga, maka bisa dilakukan upgrading ke 3S kemudian ke 4S dan 5S. Diawali dari yang sedikit dan yang paling sederhana, maka akan lebih mudah dilaksanakan. Saya tertarik mengaplikasikan 2S ini baik pada tempat kerja maupun tempat tinggal saya, bagaimana dengan anda? Mari kita mulai dari diri sendiri, mulai dari yang terkecil dan mulai sekarang juga! (disarikan dari beberapa sumber)