

# **PENERAPAN 5S (*SEIRI*, *SEITON*, *SEISO*, *SEIKETSU* DAN *SHITSUKE*) DI AREA PENGGILINGAN TEBU PT MADUKISMO**

**Aji Santoso<sup>1</sup>, Ari Zaqy Al-Faritsy, S.T., M.Sc<sup>2</sup>**

<sup>1</sup>*Program Studi Teknik Industri, Fakultas Sains dan Teknologi, Universitas Teknologi Yogyakarta.*

Email: [santosoaji795@gmail.com](mailto:santosoaji795@gmail.com)

<sup>2</sup>*Program Studi Teknik Industri, Fakultas Sains dan Teknologi, Universitas Teknologi Yogyakarta.*

Email: [Ari\\_zaqy@uty.ac.id](mailto:Ari_zaqy@uty.ac.id)

## **ABSTRAK**

Faktor yang menjadi potensi terjadinya kecelakaan kerja di PT Madu Baru PG. Madukismo ialah bahwa pada area penggilingan produksi belum menerapkan 5S secara keseluruhan seperti banyaknya barang yang belum tersusun dengan rapi, area kerja yang kotor dan kurangnya perhatian terhadap alat pelindung diri (APD).

Usulan penerapan program 5S yang diterapkan pada setiap area penggilingan produksi yang berada di PT. Madu Baru dengan penerapan yang pertama yaitu dengan melakukan *seiri* atau pemilahan *item* pada setiap area kerja sehingga barang-barang yang tidak diperlukan disingkirkan dari area kerja. Penerapan yang kedua yaitu *seiton* atau penataan dilakukan agar peralatan yang disimpan terlihat lebih rapi agar menghindari potensi kecelakaan kerja terpeleset benda yang brantakan. Usulan penerapan yang ketiga ialah *seiso* atau pembersihan, pembersihan yang diusulkandengan memberikan tanggung jawab pada setiap operator memiliki tanggung jawab pada setiap area kerjanya sehingga area kerja terlihat bersih dan nyaman ketika melakukan pekerjaan. Penerapan selanjutnya yaitu *seiketsu* dengan pemberian label warna, batas pada benda, pembuatan *Standard Operational Procedure* (SOP) dan memberikan pemeriksaan secara harian bagi *owner*. Penerapan *shitsuke* dengan melakukan aktifitas audit 5S. pengimplementasian *safety* dilakukan ketika setelahpenerapan 5S berjalan sesuai standar yang telah ditetapkan maka dapat mengurangi potensi kecelakaan kerja yang terjadi pada setiap area kerja.

Kata kunci: Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3), Metode 5S, Kecelakaan Kerja

## IMPLEMENTING 5S (SEIRI, SEITON, SEISO, SEIKETSU, AND SHITSUKE) IN THE SUGARCANE MILLING AREA OF PT MADUKISMO

### ABSTRACT

Factors that have the potential for work accidents at PT Madu Baru PG Madukismo is that the production mill area has not implemented 5S as a whole. Such as many items all over the place, the work area being dirty, and the lack of attention to personal protective equipment (PPE).

It proposes implementing a 5S program applied to each production mill area at PT Madu Baru, with the first implementation, by *Seiri* or sorting items in each work area so that unnecessary items are removed from the work area. The second application, *Seiton* or arrangement, is carried out so that the equipment stored looks neater to avoid the potential for work accidents to slip on cluttered objects. The third implementation proposal is *Seiso* or cleaning. The proposed cleaning is by giving each operator responsibility for each work area so that the work area looks clean and comfortable when doing work. The following application is *Seiketsu* giving color labels, and boundaries on objects, making Standard Operational Procedures (SOP), and providing daily checks for the owner—implementation of *Shitsuke* by conducting 5S audit activities. Implementation of safety is carried out when after implementing 5S according to predetermined standards, it can reduce the potential for workplace accidents that occur in each work area.

**Keywords:** Occupational Health and Safety (K3), 5S Method, Work Accident

## DAFTAR PUSTAKA

- Anizar. (2009). Teknik Keselamatan dan Kesehatan Kerja di Industri. Yogyakarta: Penerbit Graha ilmu
- Barker, A. 2016. Work environment analysis and occupational health and safety programs using the 5s method. International Journal Of Industrial Engineering, Vol. 36, No. 3.
- Devani, V & Fitra, A. (2016). Analisis Penerapan Konsep 5S di Bagian Proses Maintenance. Jurnal Teknik Industri, 112-118.
- Halim, L. 2015. Perencanaan 5S Bagian Produksi dan Bagian Maintenance PT Harapan Widyatama Pertiwy. Jurnal teknik Industri, Vol. 3, No. 1.
- Meri, M., & Wijaya, H. (2016). Analisa Penerapan 5S di WAREHOUSE Studi Kasus WAREHOUSE Proyek Indarung VI PT. Semen Padang. Jurnal Teknologi Vo. 6, No. 1, Juni 2016,, 64-73.
- Mokharkar, M. Sahu & Achal Shahare. 2016. Implementation of 5S & Kaizen in ABC Industry. International Journal for Scientific Research & Development, Vol. 4, Issue 11, ISSN (online): 2321-0613.
- Nugraha, A. S., Desrianty, A., & Irianti, L. (2015). Usulan Perbaikan Berdasarkan. Jurnal Online Institut Teknologi Nasional, 219-229.
- Osada. 2004. Sikap Kerja 5S: Seiri Pemeliharaan, Seiton Penataan, seiso Pembersihan, Seiketsu Pemantapan, shitsuke Pembiasaan (Mariani Gandamihardja, Penerjemah). Jakarta. Penerbit PPM
- Restuputri, D. P., & Sari, R. P. (2015). Analisis Kecelakaan Kerja. Jurnal Ilmiah Teknik Industri, Vol. 14, No. 1,, 24-35.
- Tommy, P. 2011. Usulan Penerapan Metode 5S Di PT Saparnusa. Jurnal Teknik Industri, Vol. 2, No. 1.

Wiyanto1, A. S. (2019). Sistem Pendukung Keputusan Penentuan Departemen Terbaik Dalam Program 5R Menggunakan Metode AHP. [jurnal.pelitabangsa.ac.id](http://jurnal.pelitabangsa.ac.id), 55-66.