

Usulan Perbaikan Lingkungan Kerja dengan Metode 6S di Bengkel XYZ Daerah Istimewa Yogyakarta

Resalfa Amelza Wibowo^{*1)}, Rahma Nur Hidayah²⁾

^{1,2)}Teknik Industri, Fakultas Teknologi Industri, Universitas Islam Indonesia, Jalan Kaliurang KM. 14,5, Sleman, Yogyakarta 55584, Indonesia

Email: resalfaaw@gmail.com, rahmanurhidayah22@gmail.com

ABSTRAK

Peningkatan jumlah peralatan bermesin berdampak pada peningkatan kebutuhan masyarakat dibidang jasa perawatan, pemeliharaan, perbaikan serta modifikasi alat dan mesin. Usaha yang bergerak pada bidang tersebut yaitu bengkel. Salah satu bengkel motor yang terletak di Daerah Istimewa Yogyakarta. Pekerja pada bengkel menggunakan banyak peralatan dalam berbagai bentuk dan ukuran. Penataan peralatan yang kurang baik akan mengurangi waktu produktif karena harus mencari peralatan yang akan digunakan. Selain itu, perlu diperhatikan pula desain yang aman sehingga dapat mengurangi potensi bahaya bagi pekerja. Seperti yang diketahui bahwa angka kecelakaan kerja di Indonesia mencapai 129.911 kasus pada tahun 2014 dan sebagian besar atau sekitar 69,59% terjadi saat bekerja. Penerapan 6S di lingkungan kerja dapat meningkatkan produktivitas, keselamatan, kepuasan kerja dan efisiensi. Hasil penelitian penerapan 6s di Bengkel XYZ Daerah Istimewa Yogyakarta mendapatkan score sebesar 2,8751 yang termasuk dalam kategori good. Hal ini karena terdapat beberapa faktor 6s yang masih rendah yaitu seiketsu dan shitsuke.

Kata kunci: Bengkel, Lingkungan Kerja, 6S

1. Pendahuluan

Seiring dengan meningkatnya jumlah peralatan bermesin, semakin meningkat pula kebutuhan masyarakat akan bidang usaha jasa yang bergerak dalam perawatan, pemeliharaan, perbaikan, serta modifikasi alat dan mesin. Salah satu usaha pada bidang tersebut adalah bengkel. Dalam melakukan pekerjaannya, pekerja bengkel menggunakan banyak peralatan dengan segala macam bentuk dan ukuran. Pada kenyataannya saat bekerja peralatan tersebut sering tidak diletakkan pada tempatnya oleh pekerja. Hal tersebut dapat mengakibatkan hilangnya waktu karena harus mencari peralatan yang akan digunakan.

Selain hilangnya waktu karena harus mencari peralatan yang akan digunakan, hal tersebut juga berpotensi membahayakan pekerja dan oranglain. Seperti yang diketahui bahwa angka kecelakaan kerja di Indonesia mencapai 129.911 kasus pada tahun 2104 dan dari jumlah kecelakaan tersebut sebagian besar atau sekitar 69,59 persen terjadi saat bekerja (Dzulfiqar and Handayani, 2016). Sehingga terlihat bahwa pekerja bengkel juga tidak terlepas dari resiko kerja yang dapat ditimbulkan, seperti resiko terkena bahan yang membahayakan atau terkena barang yang dapat melukai

Oleh sebab itu, tata letak tempat kerja yang aman dan nyaman sangat diperlukan. Selain memperhatikan kebiasaan kerja yang ringkas dan rapi, perlu diperhatikan juga mengenai keselamatan kerja (*safety*) para karyawannya. Salah satu metode yang dapat digunakan adalah metode 6S. Metode tersebut cukup mampu meningkatkan keselamatan, produktivitas, kepuasan kerja, inisiatif kualitas, efisiensi yang ingin dicapai. 6S merupakan perkembangan dari 5S yang dikenalkan oleh Hiroyuki Hirano tahun 1990 sebagai metode kontrol dan pengendalian lingkungan kerja yang didesain untuk dapat mengurangi pemborosan dan mengoptimalkan produktivitas. 6S merupakan akronim dari seiri, seiton, seiso, seiketsu, shitsuke, dan safety. Dalam bahasa Inggris menjadi *sort, set in order, shine, standardize, sustain, dan safety*. (Together, 2008). Dengan penerapan 6S dapat menciptakan lingkungan kerja yang nyaman dan aman serta mampu mengoptimalkan produktivitas yang dapat meminimalisir cacar dan jumlah kecelakaan kerja (Andriani, 2019). Menurut (Dhouchak and Kumar, 2017) implementasi 6s

pada industri manufaktur dapat mengurangi 80-90% waktu dalam penanganan material dan pencarian alat di pabrik atau tempat kerja serta menghilangkan 90% kecelakaan di tempat kerja

Berdasarkan permasalahan tersebut, peneliti melakukan penelitian terkait penerapan 6S pada Bengkel XYZ yang terletak di Daerah Istimewa Yogyakarta. Hal ini bertujuan untuk mengetahui tingkat penerapan 6S dan faktor-faktor yang mempengaruhi serta mengetahui rekomendasi agar 6S dapat berjalan dengan lebih baik.

2. Metode

Penelitian ini dilakukan di Bengkel XYZ Daerah Istimewa Yogyakarta. Pada penelitian ini, yang menjadi subjek penelitian yaitu area pengerjaan Bengkel XYZ dengan objek penelitian terkait lingkungan kerja dan fasilitas kerja yang dapat berpengaruh terhadap kinerja bahkan keselamatan karyawan. Penelitian dilakukan dengan melakukan observasi dan wawancara guna mengetahui kondisi yang sebenarnya serta mengetahui keluhan dari para karyawan. Metode yang digunakan adalah 6S dengan menggunakan *form* 6S untuk melakukan penilaian terhadap indikator *Seiri*, *Seiton*, *Seiso*, *Safety*, *Seiketsu*, dan *Shitsuke*.

3. Hasil dan Pembahasan

A. Perhitungan Total Poin dan Skor 6S

Perhitungan skor 6S meliputi *Seiri*, *Seiton*, *Seiso*, *Safety*, *Seiketsu*, dan *Shitsuke*. Berdasarkan penilaian *form* 6S didapatkan rata-rata nilai setiap variable 6S sebagai berikut:

Table 1. Rata-rata Nilai Variabel 6S

Variabel 6S	Rata-rata
<i>Seiri</i>	3
<i>Seiton</i>	3
<i>Seiso</i>	2.75
<i>Safety</i>	3.0625
<i>Seiketsu</i>	2
<i>Shitsuke</i>	2

Berdasarkan tabel tersebut dapat diketahui bahwa nilai tertinggi adalah variabel *Safety* yaitu sebesar 3.0625. Hal tersebut dikarenakan dalam pekerjaannya, pekerja Bengkel XYZ telah mengenakan alat pelindung diri dengan baik juga terdapat alat bantu *manual material handling* untuk membantu meringankan beban pekerja, kotak P3K juga tersedia untuk mengatasi apabila terjadi kecelakaan kerja, serta terdapat pula APAR untuk mengatasi apabila terdapat percikan api. Selain itu, panel listrik juga terjaga dengan baik serta terdapat pula *genset*. Nilai terendah yaitu *Seiketsu* dan *Shitsuke* dimana masing-masing 2. Pada variabel *Seiketsu* dikarenakan sudah terdapat upaya untuk melakukan 6S tetapi belum terlaksana dengan baik karena masih terdapat beberapa poin yang belum diterapkan seperti kurang menjaga kebersihan area pengerjaan dan kurang menjaga keteraturan tempat peletakan peralatan. Pada variabel *Shitsuke* dikarenakan sudah terdapat upaya penerapan 6S tetapi belum secara menyeluruh karena masih terdapat beberapa karyawan yang belum menjadikan 6S sebagai budaya saat bekerja. Pada variabel *Seiri* diperoleh nilai 3 dikarenakan semua peralatan telah dipilih dengan baik, sehingga yang berada di lingkungan kerja ialah peralatan yang memang digunakan seperti obeng. Pada variabel *Seiton* diperoleh nilai 3 dikarenakan rak peralatan disediakan dengan baik dan jelas, akan tetapi pada pelaksanaannya pekerja kurang memperhatikan letak barang tersebut saat mengembalikan sehingga terlihat sedikit kurang teratur, serta tidak terdapat label pada rak penyimpanan. Pada variabel *Seiso* diperoleh nilai 2.75 dikarenakan masih belum terdapat wadah yang digunakan untuk meletakkan barang-barang tidak terpakai seperti oli ataupun sekrap yang dapat

menimbulkan kecelakaan kerja seperti lantai licin karena tumpahan oli. Selain itu juga tidak adanya tempat sampah di area pengerjaan sehingga membuat lingkungan kurang terlihat bersih.


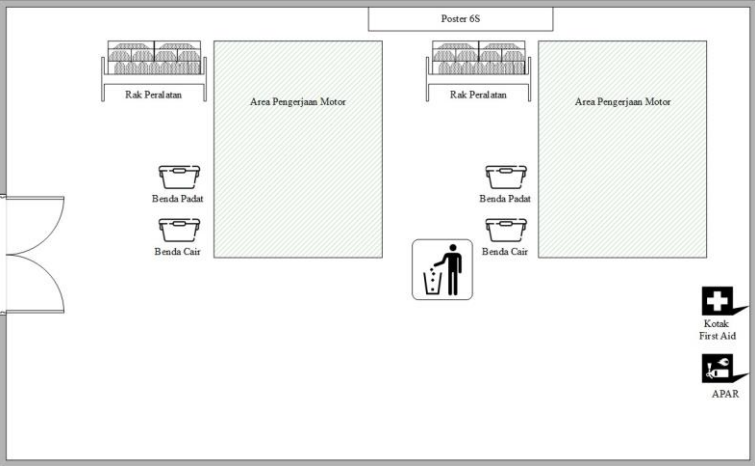
Berdasarkan perhitungan total skor *form 6S* yang didapat dari penjumlahan *checklist* setiap variabel dikalikan dengan nilai masing-masing skor kemudian dilakukan pembagian dengan jumlah aspek dari seluruh variabel didapatkan skor akhir penilaian *form 6S* sebesar 2.8751 yang berarti *good* yang dapat dilihat pada tabel klasifikasi berikut:


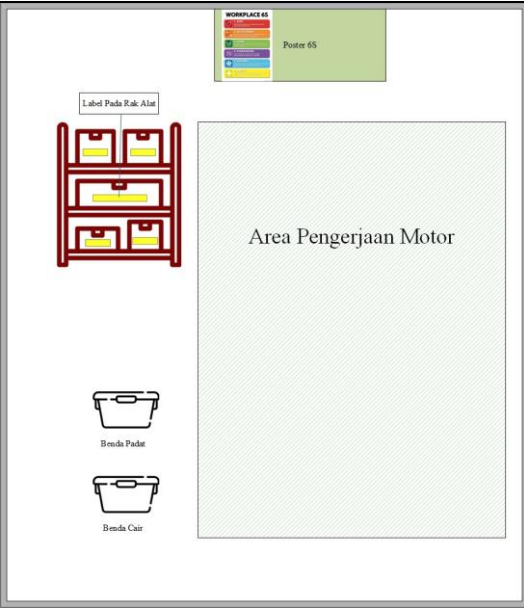
Table 2. Skor Klasifikasi 6S

Nilai	Klasifikasi 6S	Checklist	Skor
1	<i>Unacceptable</i>	4	4
2	<i>Poor</i>	8	16
3	<i>Good</i>	8	24
4	<i>Excellent</i>	12	48
5	<i>World Class</i>	0	0
Total			92

Dari hasil penelitian tersebut, maka diberikan rekomendasi sebagai berikut:

Table 3. Rekomendasi

Kondisi yang Ada	Rekomendasi
 <ul style="list-style-type: none"> - Tidak terdapat tempat sampah di area pengerjaan - Tidak terdapat wadah untuk barang-barang yang berhubungan dengan pengerjaan - Tidak terdapat poster 6S di area pengerjaan 	 <ul style="list-style-type: none"> - Pemberian tempat sampah di area pengerjaan - Pemberian wadah untuk barang-barang yang berhubungan dengan pengerjaan, dikategorikan berdasarkan benda padat dan benda cair - Pemberian poster 6S di area pengerjaan untuk meningkatkan kesadaran penerapan 6S

Kondisi yang Ada	Rekomendasi
 <ul style="list-style-type: none"> - Tidak terdapat label pada rak peralatan - Alat kurang tertata dengan rapi 	 <ul style="list-style-type: none"> - Pemberian label pada rak peralatan untuk memudahkan dalam meletakkan barang-barang

4. Simpulan

Kesimpulan yang didapat dari hasil penelitian yaitu penerapan 6S pada Bengkel XYZ masih tergolong kurang karena masih terdapat beberapa poin dari 6S yang belum diterapkan. Dapat dilihat bahwa score terendah yang didapat adalah *seiketsu* dan *shitsuke* yaitu bernilai 2. Hal ini dikarenakan sudah terdapat upaya untuk melakukan 6S seperti melakukan penilaian, tetapi pada kenyataannya 6S tersebut belum terlaksana dengan baik karena kesadaran para pekerja untuk menjalankan 6S yang masih rendah.

Rekomendasi yang dapat diberikan untuk dapat diterapkan dengan baik sehingga dapat meningkatkan produktivitas adalah merapikan dan mengelompokkan peralatan agar memudahkan dalam mencari dan mengembalikan peralatan, memberi label, meletakkan tempat sampah di sekitar area pengerjaan, memberi poster 6S di dinding area pengerjaan.

Daftar Pustaka

- Andriani, J. (2019) 'Penerapan Konsep 5S (Seiri , Seiton , Seiso , Seiketsu , Shitsuke) di Kid Corner PUSTAKA Pusat Perpustakaan dan Penyebaran Teknologi Pertanian', 8(2), pp. 25–48.
- Dhouchak, D. and Kumar, S. (2017) 'Application of 6S Approach in Manufacturing Industry - A Case Study', *International Journal of Scientific Research in Computer Science, Engineering and Information Technology*, 2(5), pp. 432–435.
- Dzulfiqar, A. and Handayani, P. (2016) 'Pejompongan Kelurahan Bendungan Hilir Jakarta Pusat Tahun 2016', pp. 1–13.
- Together, G. (2008) 'Seiri, seiton, seiso, seiketsu, shitsuke', pp. 1–6.