

PENERAPAN TEKNOLOGI 5S DALAM SUPPLY CHAIN MANAGEMENT

(STUDI KASUS: UMKM KOPI PALEMBANG)

Abdul Texas¹, Septa Hardini², Desi kusmindari³
191730008@binadarma.ac.id¹, septa.hardini@binadarma.ac.id²,
desi_christofora@binadarma.ac.id³
Universitas Bina Darma

ABSTRACT

This research was motivated by problems that occurred at a coffee MSME company in Palembang City. This is what makes the author interested in trying to conduct this research. This research aims to provide education to the wider community who own MSME companies, especially in the coffee sector. using library research methods and data collection techniques through interviews, observation and documentation. The data sources in this research are primary data and secondary data. The results of this research show several problems that occur in Coffee MSMEs and the proposed improvements that are given as well as the strengths and weaknesses of these improvements. so that several things can be concluded about the 5s in the proposed improvements provided.

Keywords: Coffe, MSME, 5S.

PENDAHULUAN

Kopi merupakan minuman yang dibuat dengan cara memanggang dan menggiling biji kopi. Kopi adalah komoditas global yang ditanam di lebih dari 50 negara. Dua jenis kopi yang umum dikenal adalah kopi Robusta (*Coffea canephora*) dan kopi Arabika (*Coffea arabica*). CV. Kopi Biji Palembang adalah salah satu perusahaan yang bergerak di bidang penjualan kopi yang telah berdiri sejak tahun 1990 di Palembang. Perusahaan ini memproduksi kopi jenis robusta, kopi ini diproduksi sendiri oleh petani dari semendo. Dikarenakan berbagai macam permintaan dari konsumen yang ingin kopi dengan harga mahal sampai kopi dengan harga yang murah. Maka dari itu CV. Kopi Biji Palembang ini menawarkan berbagai macam jenis kopi dengan harga yang bervariasi, yang pertama itu namanya Super (Murni 100% Kopi) 1 Pack 225 gram harganya Rp 70.000, Kedua Grade A (Dicampur 60% Kopi, 40% Jagung) 1 Pack 200 gram harganya Rp 55.000, Ketiga Grade B (Dicampur 50% Kopi, 50% Jagung) 1 Pack 180 gram harganya Rp 50.000, Keempat Grade C (Dicampur 30% Kopi, 70% Jagung) 1 Pack 150 gram harganya Rp 25.000.

1. Pada dasarnya kegiatan proses produksi mempunyai peranan yang sangat penting bagi suatu perusahaan. Semakin baik proses produksinya maka semakin besar pula dampaknya bagi perusahaan. Kegiatan produksi dipengaruhi oleh budaya kerja. Budaya tempat kerja merupakan ciri kebiasaan dalam suatu kelompok dan tercermin dalam sikap dan perilaku di tempat kerja. Budaya kerja untuk meningkatkan kualitas lingkungan kerja adalah budaya kerja 5S (memilah, merapikan, merawat, membersihkan, dan disiplin). Budaya kerja 5S tidak hanya dapat membantu meningkatkan kualitas lingkungan kerja, namun juga meningkatkan sikap karyawan terhadap pekerjaan. Penerapan 5S juga membantu terciptanya lingkungan kerja dan tempat kerja yang nyaman, aman, bersih, tertib, dan mudah dalam bekerja, yang secara tidak langsung membentuk budaya kerja dan motivasi kerja, serta meningkatkan produktivitas kerja. Supply chain management adalah pengelolaan berbagai aktivitas pengambilan bahan mentah, kemudian aktivitas transformasi yang terjadi melalui

aktivitas ekstraksi bahan baku, hingga produk yang diolah, hingga produk akhir, dan kemudian ke konsumen melalui sistem distribusi adalah mengelola Kegiatan yang dilakukan meliputi kegiatan pembelian tradisional dan berbagai kegiatan penting lainnya yang berkaitan dengan pemasok dan distributor. Berdasarkan penjelasan latar belakang di atas bagaimana penerapan teknologi 5S dalam Supply Chain Management (studi kasus : umkm kopi Palembang). Tujuan penelitian antara lain menentukan 5s (seiri, seiton, seiso, seiketsu, shitsuke, Menentukan metode peramalan persediaan permintaan yang sesuai, Mengidentifikasi keberadaan bullwift effect, Menghitung economic order quantity (eog) dan Menentukan jumlah safety stock dan reorder point.

METODOLOGI

Lokasi dan jadwal Penelitian

1. Lokasi Penelitian

Lokasi Penelitian ini dilaksanakan di CV. Kopi Biji Palembang yang beralamat di Jl. Ki. Merogan Lrg. Wijaya, RT.38/RW.08, Kemang Agung, Kec. Kertapati, Kota Palembang, Sumatera Selatan, 30258 dan penelitian dilakukan langsung ke lokasi CV. Kopi Biji Palembang.

2. Waktu Penelitian

Waktu penelitian ini dilakukan pada bulan Juni 2023 sampai dengan bulan Oktober 2023. Adapun jadwal penelitian sebagai berikut:

Tabel 1 Jadwal Penelitian

No	Kegiatan Penelitian	Juni	Juli	Agustus	September	Oktober
1	Pengajuan Judul					
2	Penyusunan Proposal					
3	Observasi Lapangan					
4	Analisis dan Pengolahan Data					
5	Penyusunan Laporan					

Sumber : Peneliti (2023)

Pengumpulan Data

Sebelum data diolah serta melakukan analisa dan perhitungan menurut prosedur penelitian, diperlukan data mentah dari berbagai sumber, metode pengumpulan data yang akan digunakan adalah Data Primer dan data sekunder.

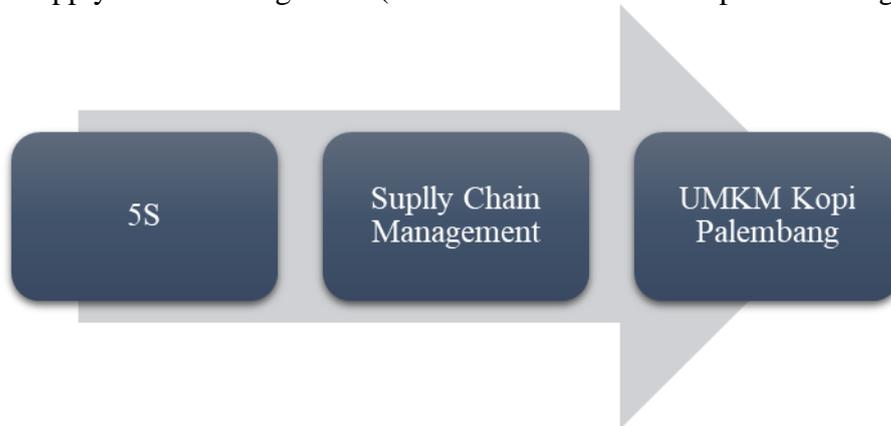
Tahap Analisis dan Pengolahan Data

1. Tahap Kegiatan
2. Pengumpulan data yang berhubungan dengan masalah
3. Identifikasi data yang digunakan
4. Data jumlah permintaan, pemesanan dan ongkos simpan, Menghitung biaya total cost aliran produk dari bagian produksi distribusi
5. Meneliti hasil yang diperoleh
6. Menetapkan solusi akhir analisa
7. Memberikan kesimpulan dan saran-saran

8. Selesai.

Bagan Alir Penelitian

Agar penelitian ini terarah, dibuatlah flowchart Penerapan Teknologi 5S Dalam Supply Chain Management (Studi Kasus : UMKM Kopi Palembang)



HASIL DAN PEMBAHASAN

1. Analisis Pengolahan Data

Analisis yang digunakan dalam penelitian ini digunakan untuk memprediksi kapasitas produksi hingga persentase biaya produksi yang optimal

2. Butir Pertanyaan

- a. Seiri Upaya pemisahan barang yang layak dan yang tidak layak
- b. Seiton Upaya merapikan barang-barang
- c. Seiso Upaya kebersihan yang dilakukan
- d. Seiketsu Standar pelaksanaan termasuk pelaksanaan
- e. Shitsuke Upaya menjadikan 5S sebagai kebiasaan

3. Perancangan Penggunaan 5S

1. Seiri (Sort/Ringkas/Pemilahan)

Seiri merupakan aktivitas yang bertujuan untuk memisahkan peralatan atau material yang tidak diperlukan dengan peralatan atau material yang masih diperlukan. Sehingga akan memberikan space yang lebih besar untuk menyimpan material lain yang masih digunakan. Pada tahapan ini pada ruang produksi belum terlaksana dengan baik, karena masih ada di beberapa sudut bagian dari ruang produksi yang terdapat tumpukan barang atau material yang tidak digunakan dan seharusnya dapat di letakkan pada bagian luar ruang produksi.

2. Seiton (Set In Order/Rapi/Penataan)

Seiton merupakan aktivitas yang bertujuan agar barang tersusun dengan rapi, sehingga mudah ditemukan atau digunakan. Dengan tersusunnya barang secara rapi akan meminimasi waktu yang dibutuhkan untuk mencari barang. Sehingga saat barang hendak diambil oleh user dapat ditemukan dengan cepat. Aplikasi langkah ini pada ruang produksi belum terlaksana dengan baik. Hal ini dapat dilihat dengan masih bertumpuknya material di lantai dan belum di tata berdasarkan kegunaannya. Belum pula adanya penataan tempat untuk jalannya manusia dan material handling, tidak adanya pembatas antara manusia dengan material handling. Sehingga jika ada pengunjung yang lewat, maka material handling harus berhenti sejenak, hal tersebut akan menyebabkan penundaan waktu dalam pemindahan barang. Pada ruang produksi inipun juga belum adanya penamaan barang dan penamaan tempat pada setiap penyimpanannya. Pada ruang produksi peletakkan barang-barang masih belum tertata rapi karena masih ada jenis barang yang berbeda namun

diletakkan di area yang sama dan berdekatan, atau dengan kata lain masih ada barang yang peletakkannya tercampur, baik itu barang jadi ataupun bahan baku. Penumpukan bahan baku ini juga akan menjadikan pekerja sulit dalam pengambilan bahan baku, karena tidak adanya jalan kecil agar pekerja bisa masuk dalam pengambilan bahan baku. Selain itu pada suatu tumpukan kardus baru yang nantinya akan digunakan untuk packaging produk jadi, tumpukan tersebut sangat tinggi dan berimpitan, akan sangat sulit dalam pengambilannya. Sehingga tidak digunakannya pelabelan atau penamaan tempat, hal tersebut akan membuat pekerja memiliki waktu yang lama dalam pengambilan material bahan baku dan akan adanya kemungkinan terjadinya kesalahan penempatan bahan baku karena tidaknya penamaan atau pelabelan tempat/area, maka hal inipun juga akan berakibat pada proses produksi.

3. Seiso (Shine/Resik/Pembersihan)

Seiso merupakan aktivitas yang bertujuan untuk terjaganya kebersihan lingkungan kerja, baik tempat kerja maupun barang atau material yang terdapat di dalamnya. Aplikasi tahapan ini pada ruang produksi CV. Kopi Biji Palembang sudah terlaksana dengan cukup baik. Hal ini terlihat dari tidak terdapat sampah yang berserakan di dalam ruang produksi. Selain itu, setiap selesai proses produksi berjalan, para pekerja selalu membersihkan ruang produksi. Lingkungan yang bersih merupakan tanggung jawab dari keseluruhan karyawan. Namun tumpukan sampah di luar gudang harus segera dibersihkan agar lingkungan luar gudang menjadi lebih bersih, atau jika perlu dicarikan tempat lain di luar lingkungan pabrik dan ruang produksi untuk membuang sampah tersebut, serta tumpukan barang-barang yang tidak diperlukan di dalam ruang produksi, seperti tumpukan kardus bekas dan peralatan yang tidak digunakan lebih baik jika dibuang atau dipindahkan. Adapun tahapan-tahapan yang juga dapat dilakukan untuk mendukung atau mencapai seiso yang berkala adalah sebagai berikut:

Menentukan daftar peralatan kebersihan yang dibutuhkan beserta jumlahnya
Menentukan tanggung jawab kebersihan untuk setiap area

4. Seiketsu (Standardize/Rawat/Pemantapan)

Seiketsu merupakan aktivitas yang memiliki tujuan yaitu kegiatan pemilahan, penataan, dan pembersihan yang telah dilakukan tetap terlaksana secara berkesinambungan. Salah satu langkah yang diambil yaitu dengan membuat peraturan untuk kegiatan-kegiatan di dalam ruang produksi. Pada ruang produksi CV. Kopi Biji Palembang, sudah membuat peraturan ataupun metode yang digunakan secara konstan atau berkesinambungan dalam pelaksanaan aktivitas di ruang produksi, hanya saja ada beberapa yang belum sehingga menyebabkan karyawan terkadang menunda pekerjaan selama proses produksi berlangsung. Usulan yang diberikan pada proses ini yaitu : Menerapkan reward dan punishment untuk mempertahankan kondisi yang bersih dan rapi. Reward merupakan pemberian penghargaan kepada karyawan yang mematuhi peraturan-peraturan dan berpartisipasi aktif dalam penerapan 5S. Reward yang diberikan bisa berupa piagam penghargaan atau plakat penghargaan atau bonus bagi para pekerja. Punishment diberikan kepada karyawan yang tidak mematuhi peraturan yang ada di dalam pabrik. Punishment dapat berupa denda dalam jumlah tertentu atau potongan gaji.

5. Shitsuke (Sustain/Rajin/Pembiasaan)

Shitsuke bertujuan untuk membiasakan budaya 5S sebagai upaya untuk menciptakan lingkungan kerja yang lebih baik. Salah satu langkahnya yaitu dengan memberikan pelatihan mengenai budaya 5S dikalangan karyawan dan audit secara berkala. CV. Kopi Biji Palembang ini belum dilaksanakannya pelatihan 5S dan sosialisasi kepada karyawan bahkan hampir seluruh karyawan belum memahami atau bahkan mengetahui mengenai metode 5S.

Evaluasi Hasil

Evaluasi hasil ini dilakukan untuk mengetahui persentase 5S yang di terapkan pada gudang CV. Kopi Biji. Langkah yang dilakukan dengan pemberian skor kriteria evaluasi program 5S (skor 5S) untuk setiap pertanyaan berdasarkan aplikasi atau hasil kuesioner, pemberian skor tersebut mengadopsi (Nugraha, 2015) sebagai berikut:

- Skor 5: 81% - 100% = sangat baik
- Skor 4: 61% - 80% = baik
- Skor 3: 41% - 60% = cukup
- Skor 2: 21% - 40% = buruk
- Skor 1: 0% - 20% = sangat buruk

Setelah melakukan uji reliabilitas dan mendapatkan jawaban reliable (handal) di setiap pertanyaan variable S maka dilanjutkan dengan evaluasi hasil untuk penentuan skor 5S, berikut adalah rumus penentuan skor 5S (%) (Nugraha,2015)

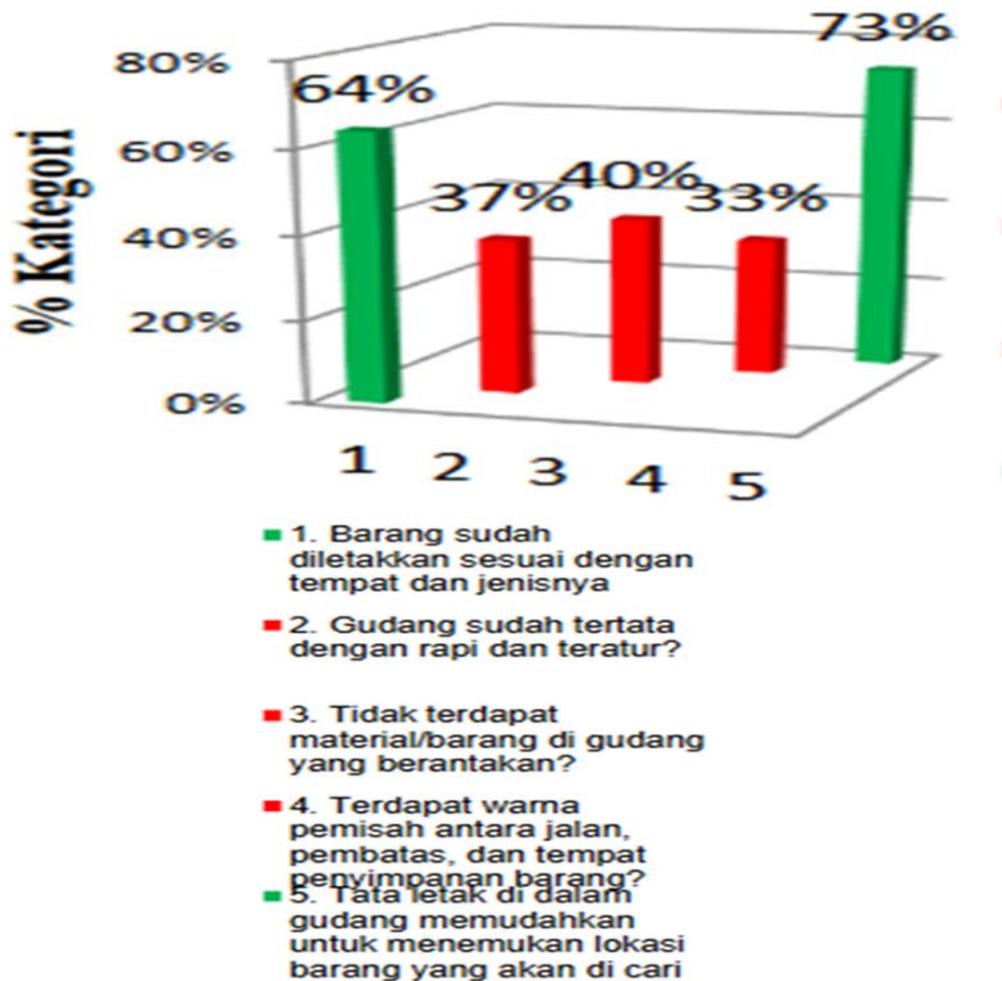
$$\% = X/Y * 10$$

Dimana:

X = jumlah jawaban 9 responden yang menggunakan skala likert

Y = maksimum skor total

Analisis dan Interpretasi Analisis Implementasi 5S Di Gudang



KESIMPULAN

Berdasarkan hasil pengolahan data pada bab sebelumnya dan tujuan yang ingin dicapai maka dapat disimpulkan sebagai berikut :

1. Berdasarkan hasil Analisis perusahaan sudah menerapkan 5S pada manajemen penataan gudang namun pada pelaksanaan masih kurang baik atau terbilang cukup berdasarkan hasil evaluasi implementasi 5S pada gudang 3 tiga PT. Sumber Urip Sejati sebagai berikut : evaluasi implementasi Seiri termasuk dalam kategori cukup dengan skor 59%, evaluasi implementasi Seiton termasuk dalam kategori cukup dengan skor 49%, evaluasi implementasi Seiso termasuk dalam kategori cukup dengan skor 48%, evaluasi implementasi Seiketsu termasuk dalam kategori cukup dengan skor 50%, evaluasi implementasi Shitsuke termasuk dalam kategori cukup dengan skor 44%.

2. Usulan perbaikan dari hasil Evaluasi implementasi 5S sebagai berikut:

Usulan perbaikan untuk Seiri :

- Diberikannya prosedur tertulis pada papan pengumuman, sehingga para karyawan dapat memahami dan lebih disiplin dalam pengambilan barang di gudang.
- Memberi label barang
- Pengelompokan data barang sesuai jenis, ukuran dan kegunaannya
- Usulan perbaikan untuk seiton :
- Membuat jadwal dan melakukan penataan
- pemberian nama pada rak barang dan tempat penyimpanan barang agar mudah diingat
- membuat garis tanda pemisah seperti cat atau lakban warna sebagai tempat pemisah peletakan barang dan jalan, dan diberi label atau visual sebagai ciri khas
- Usulan perbaikan untuk seiso :
- Menambahkan tempat sampah
- Dilakukannya pembersihan barang- barang yang tidak diperlukan dengan membuang pada tempat sampah atau tempat khusus barang yg tidak terpakai
- Usulan perbaikan untuk seiketsu :
- Memberi APAR dan P3K di gudang
- Di terapkanlarangan merokok di area gudang
- Usulan perbaikan Shitsuke :
- Memberi slogan dan symbol tentang karakteristik bahan pada dinding gudang

Merencanakan jadwal bulanan untuk meeting agar komunikasi antar karyawan berjalan dengan baik.

DAFTAR PUSTAKA

- Agustin, N., & Purnomo, H. (2013). Implementasi 5S pada CV. Valasindo menggunakan Pendekatan Ergonomi Partisipatori. *Prosiding Seminar Nasional IENACO 2013*, 1–8. https://publikasiilmiah.ums.ac.id/bitstream/handle/11617/3594/Paper_IENACO-04.pdf?sequence=1
- Industri, M. T., Teknik, F., & Gresik, U. M. (2014). PENERAPAN 5S PADA DIVISI GUDANG (STUDI KASUS PT . SUMBER URIP SEJATI).
- Jebarus. (2001). *Manfaat SCM*. 13(1), 20–28.
- Komputer, J. I., Jikem, M., Nabila, V. S., Lubis, M. I., & Aisyah, S. (2022). *Studio Kota Medan*. 2(1), 1734–1744.
- Maitimu, N. E. (2018). PERANCANGAN PENERAPAN METODE 5S DI PABRIK SARINDA BAKERY. 12(1), 1–10.
- Min, H. (2000). *Encyclopedia of Production and Manufacturing Management*. *Encyclopedia of Production and Manufacturing Management*, January. <https://doi.org/10.1007/1-4020-0612-8>
- Salman, Z. (2021). *Naskah Publikasi zul salman*.
- Umikalsum, R. A., & Ulya, D. (2019). TINJAUAN USAHA PENGOLAHAN KOPI BERAS MENJADI KOPI BUBUK PADA PT SAHANG MAS KOTA PALEMBANG. 136–141.