

IMPLEMENTASI 5S DI PAUD BUNGA BANGSA

Annisa Mulia Rani^{1,*}, Nelfiyanti², Anwar Ilmar Ramadhan³

^{1,2}Jurusan Teknik Industri, Fakultas Teknik, Universitas Muhammadiyah Jakarta

³Jurusan Teknik Mesin, Fakultas Teknik, Universitas Muhammadiyah Jakarta

*annisa.muliarani@ftumj.ac.id

ABSTRAK

Pendidikan Anak Usia Dini (PAUD) Bunga Bangsa berdiri pada Tahun 2009, dengan bergerak dalam bidang Pendidikan anak usia dini. PAUD Bunga Bangsa berlokasi di daerah Rawa Lumbu Bekasi Jawa Barat. Paud ini memiliki guru berjumlah 7 orang yang melakukan kegiatan Pendidikan. Adapun para guru juga melakukan tugas melakukan dokumentasi dan kegiatan file masih belum tertata dengan rapi, maka diperlukan suatu perbaikan. Berdasarkan hal tersebut kami dari tim pengabdian masyarakat mengadakan pelatihan mengenai metode 5 S dan juga implementasi 5S. metode yang berasal dari negara Jepang, dimana untuk urutan tahapan akan dibuat secara sistematis.

Kata kunci: 5 S, Rapi , Bersih

ABSTRACT

PAUD Bunga bangsa established in 2009, engaged in early childhood education (PAUD) Bunga bangsa is located in Rawa Lumbu Bekasi West Java. This PAUD Have 7 teachers carryout educational activities. As for the teachers doing documentation task and file activities are still not neatly arranged, and then an improvement is needed. Based on this, from the team pengmas conducted training on 5S methods and also the implementation of 5S, the method originating from Japan here for the sequence of stages will be made systematically.

Keywords: 5S, Neat, Clean

1. PENDAHULUAN

Paud Bunga Bangsa berada di Jl. Pembina I no 381 RT 07/05 Rawa Lumbu Bekasi. Adapun PAUD Bunga Bangsa memiliki 7 orang guru yang juga guru tersebut merangkap sebagai tenaga administrasi. Karena terlalu banyak pekerjaan sehingga menyebabkan dalam kegiatan dokumentasi ataupun penyimpanan barang kegiatan yang tidak tertata, menyebabkan ketika ingin mengambil dokumen sesuatu akan memerlukan waktu yang lebih lama, ataupun juga dalam mencari peralatan penunjang dalam kegiatan belajar juga lebih lama

Berdasarkan hal tersebut, kami dari tim pengabdian masyarakat Fakultas Teknik mengadakan sosialisasi mengenai 5S dan bagaimana 5 S di implementasikan dalam kegiatan sehari-hari.

5 S sendiri adalah metode berasal dari negara Jepang yang terdiri dari Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Dan Shitsuke yang dapat dilaksanakan pada pengabdian masyarakat ini. Adapun jika di artikan secara Bahasa Indonesia adalah pemilahan (Ringkas), Rapi, Rawat, Resik, Rajin (5R) yang memiliki manfaat yaitu pengaturan tempat kerja yang lebih efisien sehingga dapat meningkatkan produktivitas, meningkatkan kenyamanan tempat kerja, mengurangi bahaya di tempat kerja, menambah penghematan karena menghilangkan pemborosan, tempat kerja yang lebih bersih, rapi dan teratur, penggunaan ruang kerja secara optimal..

2. METODE

Adapun kegiatan pengabdian dilaksanakan di PAUD Bunga Bangsa Rawa Lumbu Bekasi, melalui 3 tahap yaitu:

a. Penyuluhan

Pada tahap ini kami mengadakan penyuluhan mengenai 5 S secara detail kepada guru guru yang ada di PAUD Bunga Bangsa Rawa Lumbu Bekasi

b. Implementasi

Setelah penyuluhan, kami dan tim guru melaksanakan sesuai dengan metode 5S dengan melakukan 5 tahap 5S yaitu Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke

c. Peninjauan setelah Implementasi

Peninjauan implementasi dilaksanakan setelah 2 minggu waktu Implementasi . hal ini dilakukan untuk melihat keefektifan dan juga kesinambungan dalam penerapan 5S.

3. HASIL DAN PEMBAHASAN

Berdasarkan metode 5 S bertujuan untuk menciptakan lingkungan kerja yang kondusif, dan juga nyaman serta mempermudah pekerjaan berikutnya. Adapun tahapan dalam pelaksanaan pengabdian masyarakat adalah

a. Seiri (Pemilahan)

Seiri adalah tahapan awal pada metode 5S. jika diartikan dalam Bahasa Indonesia adalah pemilahan atau peringkasan. Dimana pada tahap ini jika menemukan barang yang tidak diperlukan artinya barang tersebut tidak dibutuhkan untuk kegiatan saat ini.. pada tahap ini juga perhatikan dengan baik sekeliling tempat kerja kita.. Adapun untuk di Paud Bunga Bangsa yang dilakukan adalah dengan membuang barang yang sudah usang/tidak diperlukan, dokumen dokumen yang sudah tidak digunakan lagi.dan kemudian membuat perencanaan terhadap barang barang yang masih dan akan digunakan diletakkan dimana.

Adapun manfaat pemilahan ini adalah dapat mengetahui jumlah keseluruhan barang yang ada di PAUD bunga bangsa, sehingga para guru dapat mengetahui barang barang penunjang apa yang tidak ada. Dengan dilakukan pemilahan maka penumpukan barang tidak akan terjadi. Pada tahap awal ini dapat dilihat pada gambar 1 keadaan awal tempat penyimpanan barang penunjang terjadi penumpukan alat penunjang



Gambar 1. Penumpukan alat penunjang

Berdasarkan penumpukan barang penunjang tersebut dan dokumen dokumen yang ada maka diperlukan pemilahan,

peringkasan terhadap benda kerja. Pemilahan benda kerja dilakukan dengan mengeluarkan barang-barang semuanya pada satu lokasi yang lebih lapang sehingga benda-benda kerja tersebut dapat dipilah.

Pada tahap ini terdapat berbagai macam mainan dan benda kerja yang tergabung menjadi satu, sehingga tidak beraturan dalam fungsi penggunaannya. Dan juga terdapat benda kerja yang sudah rusak atau juga sudah tidak bias digunakan lagi seperti alat peraga edukatif yang sudah patah.

Adapun gambar pemilahan benda kerja dapat dilihat pada gambar 2 dibawah ini



Gambar 2 Pemilahan Benda Kerja

b. Seiton (Rapi)

Dalam tahapan ini dilakukan peletakkan barang pada tempatnya, dimana pada tahapan ini tim dosen pengabdian masyarakat dan juga guru memastikan untuk setiap barang mempunyai tempat, dan tempat tersebut dilabeli atau diberi nama, kemudian diletakkan sesuai dengan tingkat keserangan pemakaian.

Semakin sering digunakan maka akan diletakkan didaerah paling depan/daerah mudah terjangkau dengan tangan dan mudah terlihat oleh mata. Adapun peletakkan barang disesuaikan juga dengan kategori barang tersebut misalkan alat tulis kantor (ATK) diletakkan terpisah dengan kaset, kemudian Alat peraga(APE) edukatif diletakkan terpisah dengan mainan kognitif anak Paud. Sehingga diharapkan kemudahan dalam pengambilan/pencarian barang tersebut sehingga tidak memerlukan waktu yang lama. Untuk pelabelan pada alat peraga edukatif dapat dilihat pada gambar 3 dibawah ini



Gambar 3 Tahap seiton (Rapi)

Adapun untuk pelabelan pada dokumen dan benda kerja atau tempat benda kerja dapat memudahkan pencarian. Seperti gambar di bawah ini



Gambar 4 Pelabelan tempat Benda Kerja

c. Seiso (Resik)

Pada tahapan ini adalah melakukan pembersihan tempat kerja dan peralatan lingkungan kerja sehingga lingkungan kerja nyaman. Pembersihan dilakukan dengan melakukan piket, dan pembagian daerah wilayah kerja. Adapun setiap guru dan karyawan bertanggung jawab terhadap daerah kerjanya masing-masing. Sehingga tujuan dari tahapan seiso adalah untuk menjaga agar area penyimpanan, peralatan dan lingkungan dalam keadaan bersih. Adapun untuk area penyimpanan adalah area yang ditetapkan Bersama untuk dibersihkan . yang kedua

adalah peralatan yang harus selalu bersih dan yang ketiga adalah lingkungan yang bersih juga. Dapat dilihat pada gambar 5 dan 6 untuk tahapan Seiso (Resik)



Gambar 5 Pembersihan Area Kerja dan Alat Kerja



Gambar 6 Pembersihan Area Kerja

d. Seiketsu (Rawat)

Pada tahapan ini bagaimana mempertahankan tempat kerja yang selalu rapi dengan cara setiap guru dan karyawan hanya menyimpan barang yang diperlukan dan meletakkan kembali barang sesuai dengan tempatnya (keadaan semula) dan membersihkan barang yang telah digunakan. Dengan melakukan perawatan terhadap benda penunjang Adapun untuk tahapan ini adalah membuat standarisasi pekerjaan dimana pekerjaan distandarisasikan melalui peraturan tertulis ataupun juga melalui standart operational prosedur (SOP).

SOP dibuat melalui kesepakatan Bersama. SOP berisikan langkah-langkah pekerjaan. Adapun untuk kegiatan ini adalah dengan mensepakati antara pemakai benda kerja dapat mengembalikan ke lokasi semula.

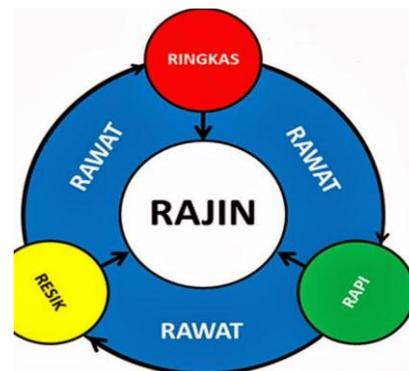
e.

HITSUKE (Rajin)

Dalam tahapan ini diperlukan komitmen Bersama pada semua guru dan karyawan untuk melaksanakan 5S secara terus menerus dan dibutuhkan komunikasi yang terjalin antar sesama guru dan karyawan serta untuk selalu mengingat tim pengabdian masyarakat juga memberikan poster yang di tempel seperti berikut



Gambar 7 5S



Gambar 8 5R

Adapun tujuan tahapan Seiketsu pada metode 5S adalah menjadikan setiap manusia/pekerja yang terlibat didalamnya menjadi disiplin sehingga menjadi budaya yang akan melekat pada siapapun yang menjadi bagian lingkungan kerja. Sehingga jika dapat diperbandingkan keadaan sebelum

dan sesudah implementasi adalah dapat dilihat pada gambar 9 dan gambar 10



Gambar 9 sebelum Implementasi



Gambar 10 Setelah Implementasi 5

4. KESIMPULAN

Berdasarkan pelaksanaan pengabdian masyarakat yang dilakukan di PAUD Bunga Bangsa dalam menerapkan metode 5S untuk memperoleh tempat kerja yang bersih, nyaman, teratur, maka diperoleh hasil implementasi 5S yang memberikan keteraturan, kebersihan dan kenyamanan dalam tempat kerja.

UCAPAN TERIMAKASIH

Ucapan terimakasih kami berikan kepada Fakultas Teknik yang telah mendanai kegiatan pengabdian masyarakat ini dan juga kepada semua pihak PAUD Bunga Bangsa yang telah memberikan ruang pengabdian kepada kami.

DAFTAR PUSTAKA

Asefeso, Ade (2014). *5s for Supervisors*. Publisher: CreateSpace Publishing

Chandra Suwondo, Penerapan Penerapan Budaya Kerja Unggulan 5s (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Dan Shitsuke) Di Indonesia Jurnal Magister Manajemen 1 (1) ., 29-48.

Dhuafa, Domet. Buku Pendamping 5R. Smart Ekselensia Indonesia, jakata. 2015

Gaspersz, Vincent, All-in-One Management Toolbook.Tri Al BrosPublishing.Bogor.2012

Hirano, Hiroyuki.. Penerapan 5S Di Tempat Kerja: Pendekatan LangkahLangkah Praktis. Jakarta: Penerbit PT Temprint 1996