

ABSTRAK

UD. Maju Mapan bergerak dalam bidang konveksi pakaian jadi anak-anak, dewasa laki-laki dan dewasa perempuan yang berdiri pada tahun 2005. Berdasarkan pengamatan awal yang dilakukan banyak terjadi ketidakketeraturan di area kantor dan gudang. Dari keadaan awal itu muncul ide untuk melakukan perbaikan pada area kantor dan gudang. Dengan berdasarkan konsep *Total Quality Management* (TQM) diharapkan mampu untuk mengatasi masalah ketidakteraturan di UD. Maju Mapan melalui implementasi metode 5S.

Langkah pertama adalah melakukan survei awal melalui metode kuesioner dengan pertanyaan terbuka dan wawancara langsung dengan masing-masing karyawan untuk mengetahui seberapa besar pengetahuan karyawan tentang pentingnya TQM dalam perusahaan. Dari hasil wawancara tersebut dapat dilihat bahwa karyawan belum menyadari tentang pentingnya TQM dalam perusahaan. Berdasarkan hasil survei awal, langkah selanjutnya adalah pemberian materi sosialisasi TQM dan metode 5S. Pemberian materi sosialisasi ini diikuti oleh seluruh karyawan UD. Maju Mapan selama satu hari.

Berdasarkan aktivitas-aktivitas hasil dari integrasi konsep TQM dan metode 5S di perusahaan maka dibuat daftar periksa untuk mengetahui sejauh mana aktivitas itu sudah dilaksanakan dalam perusahaan UD. Maju Mapan. Dari hasil daftar periksa, selanjutnya adalah pemilahan antara aktivitas yang sudah dilaksanakan, sudah ada namun belum dilaksanakan dan aktivitas yang belum pernah dilakukan di perusahaan. Dari aktivitas yang sudah dilaksanakan maka dibuatkan usulan untuk bagaimanakah cara mempertahankannya, sedangkan untuk aktivitas yang sudah ada namun belum dilaksanakan dan aktivitas yang belum pernah ada, maka dibuatkan cara untuk memperbaikinya yang dapat dilakukan dalam jangka waktu pendek dan jangka waktu panjang. Misalnya, karyawan merasa kesulitan dalam mencari produk jadi dengan kode tertentu maka peneliti mengusulkan agar pada rak barang jadi diberi kode sesuai dengan kode barang jadi sehingga dapat memudahkan proses pencarian barang tersebut. Aktivitas yang dapat dilakukan dalam jangka waktu pendek kemudian di implementasikan melalui metode 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke*).

Seluruh karyawan UD. Maju Mapan turut berpartisipasi dalam implementasi 5S ini. Semangat yang tinggi untuk melakukan 5S ini karena karyawan sudah menyadari bahwa pentingnya TQM dalam perusahaan dan karyawan mau untuk berusaha untuk berubah demi kemajuan perusahaan. Setelah implementasi 5S, maka dilaksanakan audit 5S yang bertujuan untuk melihat apakah metode 5S ini masih berjalan atau tidak pada UD. Maju Mapan. Audit 5S dilaksanakan dengan sistem silang, yaitu karyawan yang mengaudit tidak diperbolehkan mengaudit ruangnya tersendiri, hal ini dihindarkan untuk menghindari unsur subyektif dalam penilaian.

Berdasarkan audit 5S di ruangan administrasi, desain dan gudang barang jadi yang dilakukan, melalui diagram radar 5S dapat diketahui nilai dari masing-masing ruangan dengan range nilai antara 0-20 yang berarti semakin mendekati nilai 20, maka tingkat pembiasaan terhadap metode 5S sangat baik dan sebaliknya apabila nilainya semakin mendekati 0 artinya tingkat pembiasaan terhadap metode 5S sangat buruk. Pada ruangan desain mendapat nilai paling rendah: 13 pada *seiso/resik* sedangkan nilai yang paling tinggi: 18 pada *seiton/rapi*. Pada ruang administrasi nilai yang paling rendah: 13 pada *seiketsu/rawat* dan yang paling tinggi: 19 pada *seiri/ringkas*. Pada ruang gudang barang jadi, nilai yang paling rendah: 13 pada *seiso/resik* serta nilai yang paling tinggi: 18 pada *seiri/ringkas*.

Dari hasil implementasi 5S ini diharapkan dapat membawa persepsi yang positif dan mengupayakan *sustainability metode 5S* di lingkungan kerja. Upaya yang diusulkan untuk mempertahankan metode 5S yaitu dengan pemberian insentif terhadap karyawan dan adanya penerapan siklus PDCA (*Plan, Do, Check, Action*). Namun, hal tersebut tidak akan tercapai apabila tidak didukung oleh seluruh karyawan dan adanya perbaikan secara berkesinambungan untuk memperoleh hasil yang maksimal.

Keywords : TQM, 5S