

5S in Manufacturing

5S adalah suatu istilah dalam Bahasa Jepang yang merupakan singkatan dari *Seiri* – *Seiton* – *Seiso* – *Seikutse* – *Shitsuke* yang dapat diterjemahkan dalam Bahasa Indonesia menjadi **5R** yaitu **Ringkas** – **Rapi** – **Resik** – **Rawat** – **Rajin**.

5S adalah suatu **konsep pengorganisasian lingkungan tempat kerja** menjadi suatu lingkungan yang **tertata rapi**, **terstruktur** dan **tervisualisasi** sehingga akan menghasilkan ritme Kerja yang efisien, cepat dan tepat sehingga akan berdampak pada **Produktivitas** yang tinggi dan **Mutu** yang Stabil sesuai dengan keinginan pelanggan (**Customer Satisfaction**).

Dengan 5S, suasana bekerja akan lebih nyaman

Trainer: Indro Agung Handoko, ST.

WAKTU PELAKSANAAN

05 Juli 2027

09:00 - 17:00 WIB

TEMPAT PELATIHAN

Location: Kuretakeso Hotel - Kemang / Best Western Premier - Cawang / The Aryaduta Hotel Semanggi

Harga

Group Price: Rp 3.550.000
Full Fare: Rp 3.950.000

**) Harga di atas tidak dikenakan PPN 11%, sudah termasuk makan siang, snack, sertifikat, dan modul.*

Dengan 5S, **Productivitas** akan naik rata-rata 30% bahkan sampai dengan 60%

Dengan 5S, **Break Down** mesin bisa di tekan sampai dengan Zero Break Down

Dengan 5S, **Defect** / **Reject** ratio akan turun sampai dengan 50%

Dengan 5S, **Zero Delay** akan tercapai

Dengan telah diterapkannya 5S di dalam lingkungan kerja maka suatu perusahaan akan siap untuk menerapkan program-program peningkatan performance perusahaan lainnya seperti TPM (Total Productive Maintenance), TQM (Total Quality Management) serta JIT (Just In Time).

Sehingga dapat dikatakan 5S adalah **Pondasi / Dasar** suatu perusahaan untuk menuju **Worl Class Company**

Outline Materi

1. Konsep 5S, Definisi dan Sasaran 5S
2. Mengapa harus 5S
3. Penerapan 5S di pabrik yang terdiri dari Seiri – Seiton – Seiso – Seiketsu – Shitsuke
4. Organisasi dan Peran Karyawan dalam penerapan 5S
5. Langkah-langkah penerapan 5S
6. Identifikasi area improvement
7. Alat-Alat bantu dalam penerapan 5S
8. Bagaimana membuat program dan implementasi 5S
9. Bagaimana me-maintain implementasi 5S
10. Kunci Sukses Penerapan 5S

Metode Pelatihan

- Dialog Interaktif / Sharing
- Diskusi Grup
- Latihan di Kelas
- Study Kasus

Durasi Pelatihan

- 1 hari (7 jam)

Peserta Pelatihan

- Operator, Teknisi, Staff / Officer, Supervisor sampai dengan Manager

Instruktur Pelatihan

Indro Agung Handoko, ST.

Beliau telah berkecimpung di dalam dunia industri kurang lebih 15 tahun. Maintenanance dan Produktifitas, 2 hal yang sangat berkaitan dan saling menunjang telah dikembangkan menjadi suatu sinergi yang hebat dalam suatu sistem manufacture.

Sejak tahun 1999 telah mempelajari dan mengetrapkan Konsep TPM dan Kaizen di dalam suatu industri. Kelebihan dan kekurangan dari implementasi TPM dan Kaizen ini telah dikenali dan diketemukan solusinya.

Awal tahun 2003, mendapatkan Sertificate TPM Basic dari Jepang dan disusul dengan penerimaan Sertificate TPM Advance juga dari Jepang pada akhir tahun 2004. Penerimaan sertificate tersebut tidak diperoleh secara teoritis saja tetapi juga dengan implementasi di Lapangan.

Tidak ketinggalan juga, Sertificate Kaizen Basic dan Advance juga telah diperoleh pada tahun 2001 dan 2005.

Berbekal pengalaman yang mendalam dan sertificate yang diperoleh, berbagai macam project telah berhasil dikerjakan dan berhasil dengan sukses. Project tersebut antara lain:

1. Develop / training 25 group TPM dengan masing-masing group beranggotakan 5-8 orang dari tahun 2003 – 2006. Secara overall dengan TPM berhasil menurunkan Break Down rata-rata 15%, bahkan ada yang mencapai 40%.
2. Develop / training 8 group Kaizen dengan masing-masing group beranggotakan 5-8 orang dari tahun 2001 – 2006. Secara overall dengan Kaizen, produktifitas dapat ditingkatkan rata-rata 20%.
3. Presentasi tentang Keberhasilan TPM di Jepang pada tahun 2005.
4. Pada November 2006 mendapat Medali Perak pada ICQCC, suatu konvensi international tentang QCC / SGA.
5. Pada Februari 2007 menjadi pemenang ke-2 dalam lomba Best Practice Competition yang diselenggarakan oleh Omron Head Quarter di Kyoto-Japan.
6. Sekarang sudah bergabung dengan ISSI Training dan Selnajaya Training sebagai Ascociate Trainer dan Productivity Consultant.

CONTACT US

Operational Office

ILP CENTER 2nd Floor R19, Jl. Raya Pasar Minggu 39A, Jakarta Selatan

Phone

+62 813-8834-2078

Email

regtraining@valueconsulttraining.com

Website

www.valueconsulttraining.com