

# ANALISIS LINGKUNGAN KERJA MENGGUNAKAN METODE 5S PADA GUDANG JASA LOGISTIK (STUDI KASUS PT. DLI INDONESIA)

Candrianto<sup>1</sup>, Radna Ningsih<sup>2</sup>, Wahyu Amalia<sup>3</sup>, Gusnaldi<sup>4</sup>

E-mail: candriantokemenperin@gmail.com

*Program Studi D-III Manajemen Logistik Industri Agro, Politeknik ATI Padang*

## ABSTRAK

*Metode 5S (seiri, seiton, seiso, seiketsu dan shitsuke) adalah metode untuk menata ruang kerja di lingkungan industri atau perusahaan yang memiliki filosofi serta cara kerja yang harus dilaksanakan oleh setiap individu. Penerapan konsep 5S sendiri sudah sering dilakukan dan terbukti efektif menciptakan lingkungan kerja yang baik dan meningkatkan produktivitas kerja. PT. DLI Indonesia sudah menerapkan metode 5S namun apakah penerapannya berjalan secara sempurna perlu dilakukan analisis. Penelitian ini merupakan survey research yang merupakan bagian dari penelitian deskriptif. Teknik pengumpulan data dilakukan menggunakan metode observasi dan telaah dokumen. Hasil penelitian mengenai prosentase ketercapaian penerapan 5S pada gudang PT. DLI Indonesia meliputi penerapan seiri (pemilahan) sebesar 75%, penerapan seiton (penataan) sebesar 25%, penerapan seiso (pembersihan) sebesar 75%, penerapan seiketsu (pemantapan) sebesar 50%, dan penerapan shitsuke (pembiasaan) sebesar 75%. Dari hasil persentase tersebut menunjukkan bahwa ada 2 aspek dari 5S yang belum diterapkan secara maksimal yaitu seiton dan seiketsu. Kemudian dari hasil persentase dirubah menjadi tingkat predikat untuk mengetahui efektivitas penerapan 5S. Adapun hasilnya dapat disimpulkan bahwa penerapan seiri (pemilahan) cukup efektif, penerapan seiton (penataan) tidak efektif, penerapan seiso (pembersihan) cukup efektif, penerapan seiketsu (pemantapan) kurang efektif, dan penerapan shitsuke (pembiasaan) cukup efektif.*

**Kata Kunci** : 5S, Lingkungan Kerja, Gudang

## 1. LATAR BELAKANG

Lingkungan kerja sangat mempengaruhi kinerja yang dilaksanakan oleh karyawan dimana lingkungan kerja bisa berupa lingkungan kerja fisik dan lingkungan kerja non fisik yang melekat dengan karyawan sehingga tidak dapat dipisahkan dari usaha pengembangan kinerja karyawan. Lingkungan kerja yang segar, nyaman dan memenuhi standar kebutuhan layak akan memberikan kontribusi terhadap kenyamanan pegawai dalam melakukan tugasnya.

Untuk dapat memperoleh keuntungan yang optimal perusahaan tidak hanya harus menyediakan infrastruktur yang memadai dalam kegiatan proses produksinya tetapi juga harus didukung oleh budaya kerja yang baik. Secara umum, budaya industri di Indonesia belumlah mengakar secara baik sehingga menyebabkan banyak perusahaan atau industri yang belum siap menghadapi persaingan global. Hal ini dapat diketahui dengan masih adanya permintaan dari kalangan industri terhadap kebijakan proteksi terhadap produk yang dihasilkan.

Rendahnya pemahaman budaya kerja yang baik dapat dilihat dari perilaku pekerja yang menyebabkan

rendahnya produktivitas. Perilaku pekerja ataupun karyawan disuatu perusahaan masih ada yang kurang mendukung dalam kemajuan suatu perusahaan. Dimana ada beberapa karyawan yang datang tidak tepat waktu, tidak mematuhi peraturan, kurang profesional, tidak memperhatikan keselamatan dan kesehatan kerja serta banyak faktor penyebab lainnya. Hal ini bisa mengakibatkan jam efektif kerja dalam sehari bisa berkurang, tidak sesuai dengan target normalnya. Sebagai contoh disekitar lingkungan kerja di bidang jasa khususnya gudang, masih banyak sikap dan perilaku pekerja yang belum memahami akan akan pentingnya pekerjaan terhadap waktu, tempat kerja, disiplin, kerapian, ketelitian, target kerja, kualitas dan sebagainya sering menjadi kendala dalam bekerja yang baik dan benar.

Gudang yang merupakan tempat penyimpanan persediaan barang sebelum barang tersebut digunakan dimana sistem pergudangan yang baik adalah sistem pergudangan yang mampu memanfaatkan ruang besar ataupun kecil untuk penyimpanan barang-barang secara efektif dan efisien (Hudori, 2017). Apabila kondisi gudang dalam keadaan baik maka sistem

pergudangan akan selalu berjalan dengan lancar (Warman, 2012).

Permasalahan pada gudang PT. DLI Indonesia berdasarkan hasil wawancara yang dilakukan dengan karyawan gudang adalah pemilahan barang yang diperlukan dan yang tidak diperlukan di gudang tidak dilakukan secara rutin oleh karyawan, pengontrolan peralatan tidak dilakukan setiap hari, area kerja kotor karena tidak dilakukan pembersihan area secara rutin, tidak ditemukan garis-garis warna yang berguna untuk pemetaan area kerja di lokasi kerja, dan jarang karyawan mendapat arahan kerja langsung oleh pimpinan.

Dari permasalahan yang disebutkan di atas, mengakibatkan lingkungan kerja di gudang menjadi berantakan, kumuh, dan tidak *safety*. Permasalahan yang terjadi di lingkungan kerja berhubungan dengan metode 5S (*seiri, seiton, seiso, seiketsu dan shitsuke*) yang berasal dari Jepang. Takashi Osada menyampaikan bahwa 5S adalah serangkaian aktivitas ditempat kerja seperti kegiatan pemisahan, penataan, pembersihan, pemeliharaan, dan pembiasaan, yang semuanya diperlukan untuk melaksanakan pekerjaan dengan baik. "*The five keys to a total quality environment*" (Takashi Osada 2004).

Penerapan konsep 5S sendiri sudah sering dilakukan dan terbukti efektif menciptakan lingkungan kerja yang baik dan meningkatkan produktivitas kerja (Hudori, 2017). Konsep 5S merupakan dasar bagi mentalitas tenaga kerja untuk melakukan perbaikan (*improvement*) dan juga untuk mewujudkan kesadaran mutu (*quality awareness*). 5S adalah sebuah pendekatan dalam mengatur lingkungan kerja sehingga tercipta lingkungan kerja yang efektif, efisien dan produktif (Nur dan Putra, 2016).

Berdasarkan uraian diatas penulis tertarik untuk mengambil judul penelitian mengenai "**Analisis Lingkungan Kerja Menggunakan Metode 5S Pada Gudang Jasa Logistik (Studi Kasus PT. DLI Indonesia)**"

## 1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan batasan masalah di atas, maka dapat dibuat rumusan masalah, sebagai berikut :

1. Berapa persentase penerapan *Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke*(5S) di Gudang PT. DLI Indonesia?
2. Sudah efektifkah penerapan *Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke* (5S) di Gudang PT. PT. DLI Indonesia?

## 2. METODE PENELITIAN

Jenis penelitian yang dilakukan adalah penelitian *survey* (survey research) yang merupakan bagian dari

penelitian deskriptif. Penelitian *survey* ialah suatu penyelidikan yang dilakukan untuk memperoleh fakta-fakta dari gejala yang ada dan mencari keterangan secara faktual untuk mendapatkan kebenaran (Ginting et al., 2013). Dalam penelitian sumber data didapatkan dari :

### 1. Data Primer

Data primer merupakan data yang diperoleh langsung atau pengamatan langsung ke lapangan dengan menggunakan alat pengukuran atau alat pengambilan data langsung pada *subyek* sebagai sumber informasi yang dicari. Data diperoleh dari observasi dan wawancara karyawan PT. DLI Indonesia

### 2. Data Sekunder

Data sekunder merupakan data yang diperoleh lewat pihak lain, tidak diperoleh langsung oleh peneliti dari *subyek* penelitiannya. Data sekunder biasanya berbentuk data dokumentasi atau data laporan yang telah tersedia.

## 2.1 Teknik Pengumpulan Data

Untuk mendapatkan data yang akurat dan juga lengkap sebagai bahan analisis, maka penulis menggunakan metode sebagai berikut:

### 1. Metode *interview*

Pengumpulan data dengan cara tanya jawab yang dilakukan secara langsung dan sistematis kepada karyawan PT. DLI Indonesia

### 2. Metode pengamatan atau observasi

Yaitu perolehan data dengan cara melakukan pengamatan serta pencatatan secara langsung pada obyek yang diteliti.

## 2.2 Teknik Analisis Data

Berdasarkan sifatnya, maka penelitian ini digolongkan sebagai penelitian deskriptif, yaitu penelitian yang berusaha untuk memaparkan pemecaan masalah terhadap suatu masalah yang ada sekarang secara sistematis dan faktual berdasarkan data-data. Pada penelitian ini, dilakukan studi pendahuluan terlebih dahulu, yaitu dengan melakukan *survey* ke perusahaan agar mendapatkan bahan yang akan diteliti sesuai dengan apa yang dibutuhkan, selanjutnya dilakukan analisis dengan metode 5S.

### 1. *Seiri* (pemilahan)

*Seiri* merupakan tahap membedakan item- item yang diperlukan dan tidak diperlukan, mengambil keputusan yang tegas dan menerapkan manajemen stratifikasi untuk membuang yang tidak diperlukan dan menyimpan barang-barang yang masih diperlukan (Osada, 2004).

### 2. *Seiton* (penataan)

*Seiton* merupakan tahap menyimpan barang di tempat yang tepat atau dalam tata letak yang benar dengan menekankan pada aspek keamanan, mutu dan efektifitas, sehingga dapat digunakan dalam keadaan mendadak. Hal ini berguna untuk menghemat waktu yang terbuang dalam proses

pencarian barang dan tempat kerja menjadi lebih rapi (Hirano, 1998).

3. *Seiso* (pembersihan)

*Seiso* merupakan tahap ketiga dalam metode 5S. Prinsip dari *seiso* adalah membersihkan tempat atau lingkungan kerja, mesin atau peralatan dan barang-barang lainnya agar tidak terdapat debu atau kotoran dan sampah yang berserakan. Kondisi yang bersih dapat mempengaruhi manusia secara psikologis dengan membuat diri mereka merasa nyaman dan tidak merasa stress. Langkah awal yang dapat dilakukan pada tahap ini seperti membuang sampah pada tempatnya dan membersihkan lantai pada ruang kerja (Hirano, 1998).

4. *Seiketsu* (perawatan)

*Seiketsu* merupakan sebuah kegiatan di mana setiap orang harus berupaya mempertahankan kemajuan yang telah dicapai melalui tahap *seiri*, *seiton* dan *seiso* sebelumnya. Pada tahap ini hasil yang telah dicapai dipertahankan dengan cara membakukannya atau standarisasi (Imai, 2001).

5. *Shitsuke* (pembiasaan)

Prinsip *shitsuke* adalah terciptanya kebiasaan pribadi karyawan untuk menjaga dan meningkatkan apa yang sudah dicapai. Disiplin ditempat kerja merupakan pengembangan kebiasaan positif di tempat kerja (Heizer dan Rander, 2009).

Selain menggunakan analisis 5S juga dapat dilakukan dengan *fishbone diagrams*. *Fishbone diagrams* atau diagram tulang ikan, merupakan suatu alat yang biasa digunakan untuk menggambarkan sebab akibat dari suatu permasalahan (Wignjosoebroto, 2003).

### 3. HASIL DAN PEMBAHASAN

Gudang PT. DLI Indonesia memiliki luas gudang 2160 m<sup>2</sup> terdapat 2 pintu keluar masuk gudang dan terdapat 1 blok area gudang berkas untuk penyimpanan barang sementara dengan rincian sebagai berikut :

- Luas Gudang = 2160 m<sup>2</sup>
  - Panjang = 60 m
  - Lebar = 36 m
- Efektifitas Gudang = 2160 \* 80%  
= 1728 m<sup>2</sup>
- Total Kapasitas Gudang (Tonase)
  - Untuk 1 Tingkat = 37 \* 25 \* 2  
= 1850 Ton
  - Untuk 2 Tingkat = 1850 \* 2  
= 3700 Ton
- Total Kapasitas Gudang (*Pallet*)
  - Untuk 1 Tingkat = 1850 / 2  
= 925 PCS
  - Untuk 2 Tingkat = 3700 / 2  
= 1850 PCS

Jenis- jenis produk yang ada pada gudang PT. DLI Indonesia dapat dilihat pada tabel 1.1 di bawah ini :

**Tabel 1.1 Produk pada Gudang PT. DLI Indonesia**

Kode Material	Material	Gambar	Qty/ <i>Pallet</i>	Tonase/ <i>Pallet</i>	Jumlah Susunan <i>/Pallet</i>	Jumlah Susunan
PCC 40	Portland Composite Cement 40		50 Zak	2 Ton	10	5
PCC 50	Portland Composite Cement 50		40 Zak	2 Ton	8	5
PPC 40	Pozzoland Cement Rajawali 40		50 Zak	2 Ton	10	5
PPC 50	Pozzoland Cement Rajawali 50		40 Zak	2 Ton	8	5
TR 30	White Mortar		50 Zak	2 Ton	10	5
Mortindo	Pasir Silika		40 Zak	2 Ton	8	5

Sumber : PT. DLI Indonesia

**Tabel 1.2 Peralatan yang Ada pada Gudang PT. DLI Indonesia**

No	Nama Item	Jumlah
1	<i>Forklift</i>	3 unit
2	<i>Pallet</i>	2179 unit
3	Kompresor	1 unit
4	Ban Pembatas	10 pcs
5	Bak semen	1 unit
6	Ayakan semen	1 unit
7	Kantong semen	2 pcs
8	Lem kantong semen	1 pcs
9	Cat	1 pcs
10	Meja	5 unit
11	Kursi	6 unit
12	Lemari	3 unit
13	Komputer	3 unit
14	Speaker	1 unit
15	Printer dan scan biasa	1 unit
16	Printer dot matrik	2 unit
17	Wifi	1 unit
18	Telepon	1 unit
19	AC	1 unit
20	Kipas angin	1 unit
21	Lakban bening	1 unit
22	Kertas HVS	3 rim
23	Kertas continius	5 kardus
24	Klip	3 unit
25	Pelobang kertas	3 unit
26	Map	18 unit
27	Kotak map	3unit
28	Buku pencatatan	5 pcs
29	Alat tulis	3 set
30	Kardus berkas	5unit
31	Dispenser	2 unit
32	Jam dinding	2 unit
33	Kalender	1 pcs
34	Sapu	4 unit
35	Sekop	2 unit
36	Pel	2 unit
37	Pengki	2 unit
38	Tempat sampah	6 unit
39	Ember	1 unit

Sumber : PT. DLI Indonesia

Peralatan yang ada pada tempat penyimpanan sementara gudang PT. DLI Indonesia dapat

dilihat pada tabel 1.3 di bawah ini :

**Tabel 1.3 Peralatan yang Ada pada Tempat Penyimpanan Sementara Gudang PT. DLI Indonesia**

No	Nama Item	Jumlah
1	Kursi	1 unit
2	Tangki air	1 unit
3	Kardus berkas	26 unit
4	<i>Pallet</i>	9 unit
5	Semen yang telah keras	35 zak
6	Kantong semen	350 s

Sumber : PT. PT. DLI Indonesia

Perlengkapan keselamatan kerja gudang PT. DLI Indonesia dapat dilihat pada tabel 1.4 di bawah ini:

**Tabel 1.4 Perlengkapan Keselamatan Kerja Gudang PT. DLI Indonesia**

No	Nama item	Jumlah
1	APAR	2 unit
2	<i>Helmet</i>	10 unit
3	Masker	1 kotak
4	Sepatu	Masing-masing karyawan
5	Pakaian seragam	Masing-masing karyawan
6	Rompi <i>safety</i>	3 unit

Sumber : PT. DLI Indonesia

#### 4. HASIL PENELITIAN ANALISIS PENERAPAN 5S

Dari data yang diambil menggunakan teknik observasi maka diperoleh hasil penelitian berupa prosentase mengenai ketercapaian *penerapan seiri, seiton, seiso, Seiketsu* dan *shitsuke* (5S) di Gudang PT. DLI Indonesia. Setiap *sub variabel* akan didapat hasil prosentase ketercapaian penerapannya. Untuk memperjelas dalam pemaparannya maka akan disajikan

dalam bentuk Diagram *Pie* . Adapun hasilnya sebagai berikut :

##### a) Penerapan *Seiri* (Pemilahan)

Penerapan metode 5S yang pertama yaitu "*Seiri*" atau lebih dikenal dengan langkah pemilahan. Langkah pemilahan ini dilaksanakan di PT. DLI Indonesia dengan dua indikator ketercapainnya yaitu pemilahan barang yang diperlukan dan yang tidak diperlukan serta kegiatan menyingkirkan barang yang sudah tidak diperlukan. Ketercapaian penerapan *seiri* di PT. DLI Indonesia akan dipaparkan sebagai berikut.

**Tabel 1.5 Analisis Penerapan *Seiri***

No.	Indikator	Kriteria	Penerapan		Persentase (%)
			Terlaksanakan	Tidak Terlaksana	
1	Pemilahan barang yang diperlukan	1.1 Setiap gudang memiliki tempat barang bekas. 1.2 Pemilahan dilakukan	√		(Jumlah

	dengan yang tidak diperlukan.	secara rutin setiap hari oleh setiap karyawan.	√	kriteria terlaksana/ total criteria
2.	Menyingkirkan barang yang tidak diperlukan.	2.1 Tidak adanya penumpukan sampah disetiap ruangan 2.2 Tersedianya tempat sampah	√ √	tiap sub variabel x 100%) $3/4 \times 100\% = 75\%$

Dari tabel diatas menunjukkan hasil *checklist* dari empat criteria yang harus tercapai, hanya tiga kriteria yang terlaksana sehingga persentase ketercapaian mencapai 75 % dari yang diharapkan. Adapun kriteria yang belum bisa tercapai terletak dalam indikator pemilahan barang yang diperlukan dengan yang tidak diperlukan yaitu pemilahan

dilakukan setiap hari oleh setiap karyawan. Untuk kriteria lainnya terlaksana semua dengan baik dan menunjang penerapan *seiri* untuk menjadi lebih baik. Untuk memperjelas dalam visualisasi prosentase penerapan *seiri* bisa dilihat pada diagram *pie* dibawah ini.



**Gambar 4.3 Persentase Analisis Penerapan *Seiri***

Dari hasil observasi, juga didapat foto dokumentasi mengenai penerapan *seiri* di PT. DLI Indonesia. Salah satunya mengenai kriteria tersedianya

tempat sampah di area kerja. Adapun dokumentasi mengenai kriteria tersebut yaitu.



**Gambar 1.1 Tempat Penyimpanan Sementara**

Gudang PT. DLI Indonesia



Gambar 1.2 Semen yang mengeras di gudang  
Gudang PT. DLI Indonesia

Pada gambar 1.1. dan 1.2 menunjukkan bahwa di PT. DLI sudah menyediakan tempat penyimpanan sementara. Sayangnya terdapat banyak tumpukan semen yang memakan banyak tempat.

pengertiannya *seiton* yaitu mampu menempatkan barang yang diperlukan agar memudahkan pencarian dan penyimpanan. Adapun hasil observasi mengenai penerapan *seiton* (penataan) yaitu sebagai berikut.

**b) Penerapan *Seiton***

Metode 5S yang kedua yaitu "*Seiton*" yang diartikan sebagai langkah penataan. Dalam

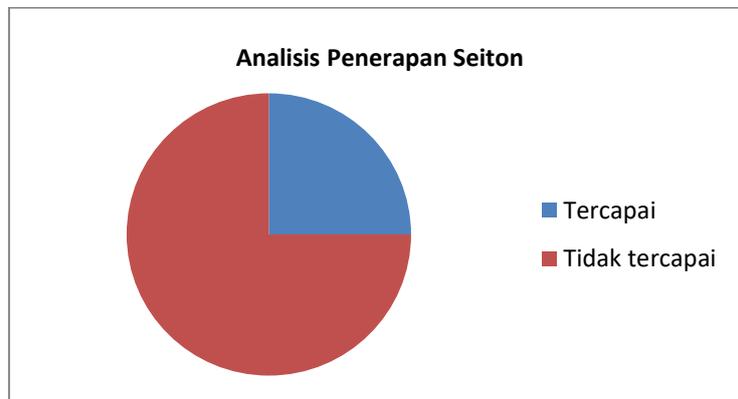
Tabel 1.6 Analisis Penerapan *Seiton*

No.	Indikator	Kriteria	Penerapan		Persentase (%)
			Terlaksana	Tidak Terlaksana	
1	Penataan tools di gudang.	1.1 Adanya ruangan penyimpanan berkas sesuai dengan fungsinya. 1.2 Petugas melakukan pengontrolan peralatan setiap hari 1.3 Peralatan mudah terjangkau dan tidak mengganggu pekerjaan. 1.4 Penataan dilakukan oleh semua karyawan sendiri	√	√	(Jumlah kriteria terlaksana/ total kriteria tiap sub variabel x 100%)  ¼ x 100% = 25%

Dari tabel diatas menunjukkan hasil *checklist* dari empat kriteria yang harus tercapai dalam penerapan *seiton*, hanya 1 kriteria yang terlaksana sehingga prosentase ketercapaian mencapai 25 % dari yang diharapkan.

Adapun kriteria yang tercapai terletak dalam indikator penataan peralatan/*tools* di gudang yaitu sudah adanya ruangan penyimpanan berkas sesuai dengan fungsinya.

Untuk memperjelas dalam visualisasi prosentase penerapan *seiri* bisa dilihat pada diagram *pie* dibawah ini.



Gambar 1.3 Persentase Analisis Penerapan *Seiton*

c) Analisis Penerapan *Seiso* (Pembersihan)

ditempat kerja agar selalu dalam keadaan baik dan nyaman. Adapun hasil *checklist* kriteria-kriteria ketercapaian mengenai penerapan *seiso* di PT. PT. DLI Indonesia yaitu sebagai berikut.

Penerapan 5S yang ketiga yaitu penerapan *seiso* (pembersihan). Pembersihan tersebut dilakukan

Tabel 1.7 Analisis Penerapan *Seiso*

No.	Indikator	Kriteria	Penerapan		Persentase (%)
			Terlaksana	Tidak Terlaksana	
1	Pembersihan area kerja	1.1 Kelengkapan peralatan kebersihan di area kerja 1.2 Pembersihan area kerja dilakukan setiap hari oleh petugas khusus	√	√	(Jumlah kriteria terlaksana/ total kriteria tiap sub variabel x 100%) 3/4 x 100% = 75%
2.	Pembersihan peralatan kerja	2.1 Setisp karyawan melakukan pembersihan pada peralatan kerja yang telah digunakan 2.2 Tersedianya alat kebersihan	√	√	

Untuk penerapan *seiso* berjalan dengan cukup baik, hal ini bisa dibuktikan oleh hasil observasi seperti pada tabel diatas. Dari 4 kriteria yang harus dipenuhi, terdapat tiga kriteria terlaksana dan satu kriteria belum

terlaksana. Sehingga bisa dikatakan penerapannya mencapai 75% dari yang diharapkan. Adapun bentuk penyajian berupa diagram *Pie* untuk ketercapaian penerapan *seiso* di gudang yaitu sebagai berikut.



**Gambar 1.4 Analisis Penerapan Seiso**

Dari hasil observasi, juga didapat foto dokumentasi mengenai penerapan *seiso* di PT. PT. DLI Indonesia yaitu :



**Gambar 1.5 Lantai Gudang PT. DLI Indonesia**

**d) Penerapan Seiketsu (Pemantapan)**

Jika *seiri*, *seiton* dan *seiso* sudah berjalan, tentunya harus dipertahankan penerapannya yang sudah baik dan memperbaiki yang kurang baik. Sehingga perlu adanya langkah selanjutnya yaitu penerapan *seiketsu* atau lebih dikenal dengan

istilah pemantapan. Dimana bisa diartikan secara lebih luas yaitu bisa mempertahankan segala sesuatunya dalam keadaan baik. Untuk mengetahui lebih jelas bagaimana penerapan *seiketsu* tersebut, bisa dilihat pada tabel dibawah ini.

Tabel 1.8 Analisis Penerapan *Seiketsu*

No.	Indikator	Kriteria	Penerapan		Persentase (%)
			Terlaksana	Tidak Terlaksana	
1	Penggunaan garis-garis warna	1.1 Garis-garis warna terdapat di area kerja 1.2 Kejelasan warna yang digunakan		√ √	(Jumlah kriteria terlaksana/ total criteria tiap sub variabel x 100%) 2/4 x 100% = 50%
2.	Adanya tanda-tanda peringatan	2.1 Tanda-tanda terdapat di setiap ruangan 2.2 Kejelasan dan kesesuaian dalam penggunaan tanda peringatan	√ √		

Tabel diatas menunjukkan hasil observasi yang berupa *checklist* mengenai penerapan *seiketsu*. Dari keempat kriteria yang harus dipenuhi supaya bisa mencapai maksimal, terdapat dua kriteria terlaksana dan dua kriteria tidak terlaksana. Sehingga bisa diartikan dalam bentuk persentase bahwa ketercapaian penerapan *seiketsu* di gudang mencapai 50%.

Tentunya banyak hal yang mendukung sehingga semua kriteria yang harus dipenuhi bisa terlaksana semua. Salah satunya yaitu kejelasan warna yang digunakan untuk memantapkan area kerja sudah dilaksanakan dengan baik. Untuk bisa memaparkan prosentasi ketercapaian penerapan *seiketsu* di PT. DLI Indonesia, maka dapat dipaparkan dalam bentuk diagram *pie* seperti gambar dibawah ini.



Gambar 1.6 Analisis Penerapan *Seiketsu*

Dari hasil observasi, juga didapat foto dokumentasi mengenai penerapan *seiton* di PT. DLI Indonesia. Salah satunya mengenai kriteria adanya

tanda-tanda peringatan di lokasi kerja yaitu sebagai berikut.



Gambar 1.7 Tanda-tanda peringatan

e) Penerapan *Shitsuke* (Pembiasaan)

Penerapan 5S yang terakhir yaitu penerapan *shitsuke* yang diartikan dalam bahasa Indonesia istilah tersebut menjadi pembiasaan. Jika 4S sebelumnya sudah berjalan dengan baik, tentunya perlu adanya tindakan yang menjadikan hal-hal yang sudah baik bisa membudaya di lingkungan kerja. Sehingga sangat perlu diterapkan langkah yang kelima ini yaitu langkah pembiasaan.

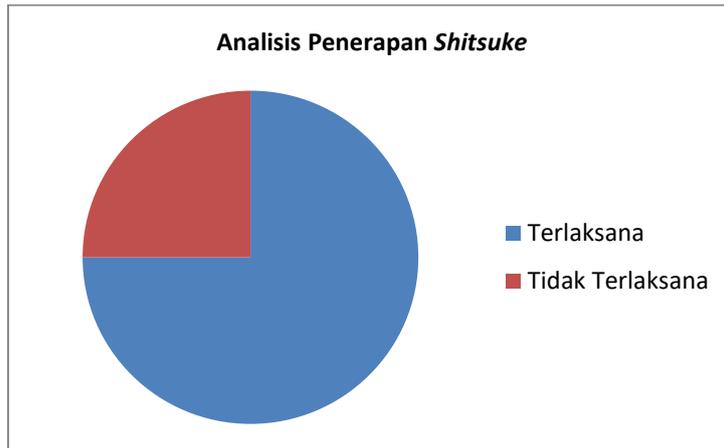
Pembiasaan tersebut akan menjadikan semua kegiatan yang berhubungan dengan penerapan *seiri, seiton, seiso, seiketsu* bisa berjalan secara kontinyu atau terus menerus. Disamping itu, penerapan *Shitsuke* ini bisa menjadikan dasar untuk menetapkan suatu peraturan di lingkungan kerja. Tabel dibawah ini akan menunjukkan ketercapaian penerapan *shitsuke* di gudang.

Tabel 1.9 Analisis Penerapan *Shitsuke*

No.	Indikator	Kriteria	Penerapan		Persentase (%)
			Terlaksanakan	Tidak Terlaksana	
1	Komunikasi yang baik antar karyawan di tempat kerja	1.1 Penggunaan bahasa yang dapat dimengerti 1.2 Tidak adanya salah komunikasi antar karyawan	√ √		(Jumlah kriteria terlaksana/ total kriteria tiap sub variabel x 100%) $\frac{3}{4} \times 100\% = 75\%$
2.	Peraturan di lingkungan kerja ditaati oleh seluruh karyawan	2.1 Setiap karyawan menaati aturan yang berlaku 2.2 Pimpinan melakukan pengarahan terhadap petunjuk pelaksanaan kerja setiap hari	√	√	

Hasil observasi berupa *checklist* mengenai ketercapaian penerapan *Shitsuke* di PT. PT. DLI Indonesia menerangkan bahwa persentasenya mencapai 75% dari yang diharapkan. Hal tersebut terbukti dari empat kriteria yang harus dipenuhi, hanya 3 kriteria yang terlaksana dalam menunjang keberhasilan penerapan *shitsuke* (pembiasaan) di PT. DLI Indonesia.

Adapun kriteria yang belum terlaksana dengan baik yaitu pimpinan belum melakukan pengarahan terhadap petunjuk pelaksanaan kerja disetiap harinya. Adapun pemaparan visual dalam bentuk diagram *pie* mengenai persentase penerapan *shitsuke* di PT. Dinamika Logistik Indonesia sebagai berikut.



Gambar 1.8 Analisis Penerapan Shitsuke

## TINGKAT EFEKTIVITAS PENERAPAN 5S

Efektivitas merupakan gambaran tingkat keberhasilan atau keunggulan dalam mencapai sasaran yang telah ditetapkan dan adanya keterikatan antara nilai-nilai yang bervariasi. Dari pembuatan predikat yang sudah dijelaskan di bab sebelumnya maka dapat disimpulkan lagi beberapa penilaian terhadap hasil pengukuran prosentase penerapan *seiri*, *seiton*, *seiso*, *seiketsu* dan *shitsuke* sebagai berikut:

- Jika *sub variable* 5S memenuhi keempat kriteria maka pertama-tama peneliti memberi angka 100%, kemudian diganti dengan predikat : penerapannya “Efektif”
- Jika *sub variable* 5S memenuhi tiga kriteria maka diberi tingkatan ketercapaian

penerapannya 75%, kemudian diganti dengan predikat : penerapannya “Cukup Efektif”

- Jika *sub variable* 5S memenuhi dua kriteria maka diberi tingkatan ketercapaian penerapannya 50%, kemudian diganti dengan predikat : penerapannya “Kurang Efektif”
- Jika *sub variable* 5S memenuhi satu kriteria maka diberi tingkatan ketercapaian penerapannya 25%, kemudian diganti dengan predikat : penerapannya “Tidak Efektif”
- Jika *sub variable* 5S sama sekali tidak memenuhi kriteria maka diberi tingkatan ketercapaian penerapannya 0%, kemudian diganti dengan predikat : penerapannya “Sangat Tidak Efektif”

Berdasarkan data yang sudah didapat mengenai prosentase ketercapaian penerapan *Seiri*, *Seiton*, *Seiso*, *Seiketsu*, dan *Shitsuke* (5S) maka dapat terangkum dalam tabel dibawah ini.

Tabel 1.10 Tingkat Efektivitas Penerapan 5S

Variabel	Sub Variabel	Pengertian	Persentase (%) Ketercapaian	Predikat
5S	<i>Seiri</i> (Pemilahan)	Memisahkan benda yang diperlukan dengan yang tidak diperlukan, kemudian menyingkirkan yang tidak diperlukan.	75%	Cukup Efektif
	<i>Seiton</i> (Penataan)	Melakukan kegiatan untuk menempatkan barang yang diperlukan agar memudahkan pencarian dan penyimpanan.	25%	Tidak Efektif
	<i>Seiso</i> (Pembersihan)	Melakukan kegiatan membersihkan tempat kerja	75%	Cukup Efektif

		secara seksama agar selalu dalam keadaan baik.		
	<i>Seiketsu</i> (Pemantapan)	Mempertahankan segala sesuatu dalam keadaan baik.	50%	Kurang Efektif
	<i>Shitsuke</i> (Pembiasaan)	Kondisi dimana empat S telah dijalankan secara disiplin dan dijadikan budaya.	75%	Cukup Efektif

## 4.2 PEMBAHASAN

Penerapan *seiri*, *seiton*, *seiso*, *seiketsu* dan *shitsuke* (5S) di lingkungan gudang sebagaimana besar sudah berjalan dengan baik, hal ini terbukti dengan hasil penelitian yang menggunakan lembar pengamatan/observasi. Didalam lembar observasi terdapat beberapa kriteria yang harus dilaksanakan supaya penerapan 5S di *workshop* bisa terlaksana 100% dan dikatakan sudah efektif. Pada bagian ini, akan dijelaskan hasil dari penelitian berdasarkan data-data yang didapat dan dianalisis dengan menggunakan metode deskriptif kualitatif. Dengan cara analisis tersebut maka dihasilkan beberapa kesimpulan berupa predikat penerapan *seiri* (pemilahan), *seiton* (penataan), *seiso* (pembersihan), *seiketsu* (pemantapan) dan *shitsuke* (pembiasaan) di gudang.

### a. Penerapan *Seiri* (Pemilahan)

Pemilahan merupakan langkah awal dari 5S, langkah ini merupakan langkah yang sangat strategis. Tanpa diawali dengan langkah *seiri* ini, kegiatan penataan dan kebersihan hanya berlangsung dipermukaan saja. Penerapan S yang lainnya akan dirasa sia-sia bila masih banyak barang yang tidak berguna menumpuk ditempat kerja atau gudang. Jadi, mulailah kegiatan penerapan 5S dengan melakukan *seiri* (pemilahan) dengan sungguh-sungguh.

Penerapan *seiri* (pemilahan) di gudang akan terlaksana dengan baik apabila indikator-indikator penyusunnya bisa terlaksana dalam penerapannya. Tetapi berdasarkan hasil observasi menunjukkan hasil prosentase ketercapaian penerapan *Seiri* yaitu 75% dari yang diharapkan. Hal ini disebabkan karena ada satu kriteria yang belum bisa terlaksana dengan baik pada indikator pemilahan barang yang diperlukan dengan yang tidak diperlukan.

1) Pemilahan barang yang diperlukan dengan yang tidak diperlukan.

PT. DLI Indonesia memiliki beberapa gudang yang digunakan dalam pelaksanaan pekerjaan. Setiap ruang tersebut sudah memiliki tempat barang yang digunakan untuk bekerja. Kegiatan pemilahan antara barang yang sudah tidak digunakan dan masih digunakan tentunya harus terkontrol dalam pelaksanaannya.

Namun, pemilahan barang tidak dilakukan secara rutin setiap harinya oleh karyawan sehingga mengakibatkan adanya penumpukan barang yang tidak diketahui apakah barang masih layak guna atau tidak.

Sehingga dapat disimpulkan bahwa kriteria-kriteria penyusun salah satu

indikator penerapan *seiri* (pemilahan) ini 50% memenuhi kriteria.

2) Menyingkirkan barang yang tidak diperlukan.

Di PT. DLI Indonesia tidak ditemukan tumpukan sampah yang dapat mengakibatkan lingkungan kerja menjadi kumuh dan setiap gudang disediakan tong sampah.

### b. Penerapan *Seiton* (Penataan)

Terdapat satu indikator penilaian untuk penerapan *seiton*, yaitu penataan tools di gudang. Dapat dilihat bahwa dari empat kriteria penilaian, ada tiga kriteria yang tidak terpenuhi, diantaranya petugas melakukan pengontrolan peralatan setiap hari, peralatan mudah terjangkau dan tidak mengganggu, dan penataan dilakukan oleh karyawan sendiri.

Hal tersebut tidak tercapai karena berdasarkan hasil observasi, petugas tidak melakukan pengontrolan barang setiap harinya. Karyawan melakukan pengontrolan barang setiap tiga kali sehari. Ditemukan juga keadaan di gudang bahwa barang terpilah dengan baik namun terlalu banyak sehingga memenuhi ruangan dan sulit dijangkau. Penataan gudang dilakukan oleh banyak pihak.

Sehingga dapat disimpulkan bahwa hasil analisa penerapan *seiton* di tempat kerja adalah 25% atau tidak efektif,

### c. Penerapan *Seiso* (Pembersihan)

Kebersihan tempat kerja sangat penting diterapkan oleh setiap manajemen terutama pada PT. DLI Indonesia. Dengan tempat kerja yang bersih maka akan tercipta suasana kerja yang nyaman.

Terdapat dua indikator analisis penerapan *seiso*, yaitu pembersihan area kerja dan pembersihan peralatan kerja. Masing-masing indikator memiliki dua kriteria penilaian.

1) Pembersihan area kerja

Kriteria pertama yaitu kelengkapan peralatan bersih di area kerja terlaksana dengan baik di PT. DLI Indonesia. Namun, pada kriteria kedua tidak terlaksana dengan baik karena pembersihan area kerja tidak dilakukan oleh petugas khusus, hanya menjadi tanggung jawab karyawan untuk menjaga kebersihan area kerja.

2) Pembersihan Peralatan kerja

Kriteria pertama yaitu setiap karyawan melakukan pembersihan pada peralatan yang digunakan tercapai dengan baik, dan kriteria kedua juga tercapai, yaitu tersedianya alat kebersihan yang digunakan untuk membersihkan area kerja.

Dapat disimpulkan bahwa pada penerapan *seiso* mendapat skor 75% atau cukup efektif.

**d. Penerapan *Seiketsu* (Pemantapan)**

Penerapan 5S yang keempat yaitu *seiketsu* (pemantapan). Dalam penerapan pemantapan tersebut perlu memenuhi indikator pelaksanaannya yaitu penggunaan garis-garis warna dan adanya tanda peringatan di area kerja PT. DLI Indonesia.

1) Penggunaan garis-garis warna

Tidak terdapat garis-garis warna pada gudang yang berfungsi untuk mempertegas area kerja. Dan juga berfungsi untuk tanda penataan alat kerja yang berada di area kerja. Penggunaan garis-garis warna di gudang bertujuan untuk mempermudah dalam pencarian dan penempatan kembali peralatan yang akan digunakan dalam kegiatan.

2) Adanya tanda-tanda peringatan

Sudah terdapat tanda-tanda peringatan di area kerja yang berfungsi untuk meminimalisir terjadinya kecelakaan di lingkungan kerja.

**e. Penerapan *Shitsuke* (Pembiasaan)**

Penerapan 5S yang kelima adalah *shitsuke* atau pembiasaan. Setelah keempat “S” telah terlaksana dengan baik, tentunya diperlukan pembiasaan yang memiliki dua indikator yaitu komunikasi yang baik antar karyawan di tempat kerja dan peraturan ditempat kerja ditaati seluruh karyawan.

1) Komunikasi yang baik antar karyawan di tempat kerja

Para karyawan saling menjalin komunikasi dengan baik di area kerja. Karyawan juga menggunakan bahasa yang dapat saling dimengerti agar tidak terjadi kesalah-pahaman dalam berkomunikasi.

2) Peraturan di tempat kerja ditaati seluruh karyawan

Karyawan sudah menaati seluruh peraturan yang ada di lingkungan kerja., Hanya saja, pimpinan belum memberikan arahan

pekerjaan disetiap harinya. Arahan hanya diberikan dua kali dalam seminggu.

## KESIMPULAN DAN SARAN

Berdasarkan hasil dan pembahasan penelitian yang dipaparkan dalam bab sebelumnya, maka dapat ditarik kesimpulan dari penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Persentase Analisis Penerapan 5S di PT. DLI Indonesia

Pada penerapan *seiri* (pemilahan) sebesar 75%, penerapan *seiton* (penataan) sebesar 25%, penerapan *seiso* (pembersihan) sebesar 25%, penerapan *seiketsu* (pemantapan) sebesar 50%, dan penerapan *shitsuke* (pembiasaan) sebesar 75%. Dari hasil persentase tersebut menunjukkan bahwa seluruh aspek belum mencapai 100%, dan dapat disimpulkan bahwa penerapan 5S di Gudang PT. DLI Indonesia belum berjalan dengan maksimal.

2. Tingkat Efektivitas Penerapan 5S

Dilihat dari hasil pengukuran persentase terhadap penerapan 5S di Gudang Daan Mogot PT. DLI Indonesia dapat dikonversi kedalam beberapa golongan predikat, dimana penelitian ini bersifat kualitatif. Sehingga, hasil pernyataan bahwa penerapan *seiri* (pemilahan) dilaksanakan cukup efektif, penerapan *seiton* (penataan) tidak efektif, penerapan *seiso* (pembersihan) cukup efektif, penerapan *seiketsu* (pemantapan) kurang efektif, dan penerapan *shitsuke* (pembiasaan) masih cukup efektif.

## DAFTAR PUSTAKA

- Ardi Mintono. (2009). “Penerapan Metode Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, dan Rajin (5R) di SMK N 2 Wonosari Gunungkidul”. Skripsi. Yogyakarta: FT UNY
- Candrianto.(2020). Pengenalan Keselamatan dan Kesehatan Kerja. Malang : CV. Literasi.
- Fitriana, M. 2009. Keselamatan dan Kesehatan Kerja di PT. Semen Gresik (Persero) Tbk. Pabrik Gresik. Surakarta: Universitas Sebelas Maret
- Hani Handoko. (2009). Manajemen. Yogyakarta: BPFE
- Hayu kartika. (2011). “Analisa Pengaruh Sikap Kerja 5S dan Faktor Penghambat Penerapan 5S Terhadap Efektivitas kerja Departemen Produksi di Perusahaan Sepatu”. Diakses dari <http://teknikindustri.ft.mercubuana.ac.id/wp-content/uploads/2012/01/pasti007.pdf>. Jurnal. Jakarta: UMB

- Hudori, M. 2017. Penerapan Prinsip 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke*) di Gudang Zat Kimia Perusahaan Perkebunan Kelapa Sawit. *Jurnal Teknik Industri*. Volume 6 (2): 45-46.
- Imai, Masaaki. (1998). *Gemba Kaizen: Pendekatan akal sehat, berbiaya rendah pada manajemen*. Jakarta: Pustaka Binaman Pressindo.
- Kato, Isao & Art Smalley. (2011). *Toyota Kaizen Methods*. Jakarta: TransMedia Pustaka.
- Monden, Yasuhiro. (1995). *Sistem Produksi Toyota: Suatu Ancangan Terpadu Untuk Penerapan Just-In Time*. Jakarta: CV Teruna Gravika.
- Muhammad Ali. (1995). "Strategi Penelitian". Bandung : Angkasa
- Nur, M., Putra, A.P. 2016. Analisa Lingkungan Kerja dan Program Kesehatan dan Keselamatan Kerja Menggunakan Metode 5S. *Jurnal Teknik Industri*. Volume 2 (2): 185.
- Osada, Takashi. (2000). *Sikap Kerja 5S*. Jakarta: Penerbit PPM.
- Sudarwan Danim. (2012). *Motivasi, Kepemimpinan, dan Efektivitas Kelompok*. Jakarta: Rineka Cipta.
- Suharsimi Arikunto. (1995). *Manajemen Penelitian*. Jakarta: PT. Rineka Cipta.
- Suharsimi Arikunto. (2006). *Prosedur Penelitian*. Jakarta: PT. Rineka Cipta.
- Warman, J. 2012. *Manajemen Pergudangan*. Jakarta: Pustaka Sinar Harapan.
- Yana Ariyatna, (2008). "Analisa Penerapan 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin) Di Bagian Divisi Sipil Umum II (DSU II) PT. Wijaya Karya (PERSERO) Tbk". Diakses dari <http://dspace.widyatama.ac.id/jspui/handle/10364/1004>.