

Analisis Penerapan 5S di Tempat Kerja: Pendekatan dari Perspektif Karyawan PT. PKC

Doni Ronaldo¹, Dewa Pratama², Nadia Fasa³

^{1,2,3}Prodi Teknik Industri, Fakultas Teknik, Universitas Singaperbangsa Karawang
Jl. HS Ronggo Waluyo, Teluk Jambe Timur, Karawang

*Penulis Korespondensi: 2010631140014@student.unsika.ac.id

Abstract

A warehouse is a place used to store and store goods owned by a company. There are many activities carried out in the warehouse, starting from the goods data collection process to the goods management process. PT. PKC is not yet optimal and there are still several problems such as a poor management system and irregular spare parts delivery scheduling. Therefore, the 5S method is needed so that warehouse management can be better and more efficient. There is the 5S method (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu & Shitsuke) which is a management approach to organizing, cleaning, and maintaining an efficient, orderly, and productive work environment. The results of evaluation of 5S implementation in PT warehouse. PKC The assessment of the implementation of Seiri is included in a good classification with a score of 62%, the assessment of the implementation of Seiton is also in a good classification with a score of 67%, the assessment for the implementation of Seiso, is classified as good with a score of 74%, while the assessment for Seiketsu is in a reasonable classification with a score of 50%, and the assessment for the implementation of Shitsuke is categorized as sufficient with a score of 50%.

Keywords: Implementation, Warehouse, 5S Method

Abstrak

Gudang adalah tempat yang digunakan untuk menyimpan barang-barang milik suatu perusahaan. Ada banyak kegiatan yang dilakukan di gudang, mulai dari proses pengumpulan data barang hingga proses pengelolaan barang. PKC belum optimal dan masih terdapat beberapa permasalahan seperti sistem manajemen yang buruk dan penjadwalan pengiriman suku cadang yang tidak teratur. Oleh karena itu, diperlukan metode 5S agar pengelolaan gudang dapat menjadi lebih baik dan efisien. Ada metode 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu & Shitsuke*) yang merupakan pendekatan manajemen untuk mengatur, membersihkan, dan memelihara lingkungan kerja yang efisien, teratur, dan produktif. Hasil evaluasi penerapan 5S di gudang PT. PKC sebagai berikut: Penilaian atas pelaksanaan Seiri masuk ke dalam klasifikasi yang baik dengan perolehan angka 62%, penilaian terhadap pelaksanaan Seiton juga berada dalam klasifikasi baik dengan angka 67%, penilaian untuk pelaksanaan Seiso tergolong baik dengan skor 74%, sementara itu penilaian untuk Seiketsu berada dalam klasifikasi yang wajar dengan skor 50%, dan penilaian untuk implementasi Shitsuke dikategorikan sebagai cukup dengan skor 50%.

Kata kunci: Gudang, Metode 5S, Penerapan

Pendahuluan

Pada dasarnya, fungsi gudang sebagai tempat penyimpanan barang bertujuan untuk menjaga ketersediaan stok, mendukung strategi pelayanan pelanggan, dan menghadapi kondisi perubahan pasar (seperti musiman,

fluktuasi permintaan), dan untuk departemen produksi. Gudang harus dirancang dengan mempertimbangkan kecepatan pergerakan barang. Dengan demikian akan dapat mengurangi persediaan barang yang disimpan.

Definisi luas 5S merupakan metode untuk mengoptimalkan lingkungan kerja, termasuk peralatan, dokumen, dan ruang kerja, guna membentuk disiplin kerja pekerja melalui langkah-langkah seperti Pengurutan (*Seiri*), Penyusunan (*Seiton*), Pembersihan (*Seiso*), (*Seiketsu*), dan Pemeliharaan Disiplin (*Shitsuke*), yang semuanya berkontribusi pada pembentukan rutinitas kerja yang efektif dan sesuai dengan standar yang telah ditetapkan.. 5S adalah Instrumen yang berfungsi sebagai sarana untuk mengidentifikasi permasalahan dan, ketika diterapkan dengan mahir, dapat terintegrasi sebagai elemen dalam proses kontrol visual dari suatu sistem yang dirancang secara efektif. (Marulan Andivas, 2023) (Maya Kartika, 2016).

Dalam pengelolaan barat, 5S dikenal sebagai 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu & Shitsuke*). Kristianto Jahja menyatakan "Dalam bahasa Indonesia 5S pemeliharaan tempat kerja disebut sebagai 5R, yaitu: Ringkas, Rapi, Bersih, Peduli, Rajin". (Ikhwatun Khasanah, 2022).

Dalam kerangka *Lean Six Sigma*, dianggap sebagai salah satu pilar kunci, menawarkan metode untuk meningkatkan area kerja dengan tujuan mengeliminasi limbah dan menciptakan tempat kerja yang lebih efisien, efektif, dan meningkatkan produktivitas. (Muchtari, 2007).

Inisiatif 5S bertujuan untuk meminimalisir pemborosan dan merupakan upaya yang dilakukan dengan kesungguhan untuk menyusun, membersihkan, mempertahankan kondisi stabil dan mempertahankan rutinitas yang esensial untuk menjalankan tugas dengan efektif. Untuk itu, perbaikan suatu wilayah kerja dapat digunakan dengan menerapkan metode 5S, sehingga 5S dapat diterapkan oleh instansi agar lebih baik lagi. (Hudori, 2017) (Fitriani Surayya Lubis, 2021).

Metode 5S dapat dimaknai ke dalam bahasa Indonesia yang berarti ringkas, rapi, bersih, peduli, rajin).

Tujuan penerapan metode 5S ini adalah untuk merancang kualitas pekerjaan agar selalu aman, bersih dan tenang sehingga dapat membuahkan hasil yang positif. Inti dari 5S terletak pada transformasi perilaku dengan memodifikasi lingkungan kerja melalui penerapan organisasi dan kebersihan di area kerja. (Paulus Sukpto, 2023) (Yusuf Nur Ahmad, 2022). Tahap 5S adalah Langkah pertama, *Seiri* (Sederhana), mengharuskan pemisahan barang-barang di area kerja menjadi dua kelompok: yang esensial dan yang tidak. Langkah kedua, *Seiton* (Teratur), mengacu pada pengaturan barang-barang esensial secara rapi. Langkah ketiga, *Seiso* (Bersih), melibatkan pembersihan lingkungan kerja, termasuk file dan peralatan. Langkah keempat, *Seiketsu* (Standarisasi), memastikan area kerja tetap terorganisir dan bersih. Akhirnya, langkah kelima, *Shitsuke* (Disiplin), adalah tentang menjalankan langkah-langkah 5S secara berkelanjutan untuk membentuk budaya kerja. (Arki Aji Pangestu, 2019). Menurut Elfritria Wiratmani, konsep 5S merupakan metode perbaikan tempat kerja yang dilakukan secara terus menerus untuk menjadi kondisi yang lebih baik dari kondisi sebelumnya, target terakhir dari 5S adalah meningkatkan produksi. 5S merupakan akronim dari *Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke* atau jika dalam bahasa Indonesia disebut sebagai 5R (Ringkas, Rapi, Bersih, Peduli, dan Rajin), dengan arti sebagai berikut (WIRATMANI, 2013) (Merry Siska, 2012). Menurut Chen, 5S terdiri dari (1) (*Seiri*), yang mencakup memilih konten di tempat kerja dan membuang barang-barang yang tidak perlu, (2) (*Seiton*), yang mencakup menempatkan barang-barang yang dibutuhkan di tempatnya dan memberikan kemudahan akses, (3) (*Seiso*), yang meliputi membersihkan tempat kerja, menjaga kebersihan sehari-hari, dan menggunakan pembersih untuk memeriksa tempat kerja dan peralatan yang mungkin rusak, (4) (*Seiketsu*), termasuk membuat kontrol visual dan arahan untuk memelihara kebersihan dan

ketertiban di tempat kerja, serta (5) (*Shitsuke*), yang meliputi edukasi dan kedisiplinan untuk menjamin kepatuhan semua pihak terhadap norma-norma 5S.. (Maya Kartika, 2016). PKC adalah perusahaan pupuk terbesar di Indonesia yang memproduksi pupuk urea, NPK dan ZA dengan kapasitas produksi 2,8 juta ton per tahun. Untuk membuat pupuk ini, pupuk PT. PKC membutuhkan berbagai macam bahan atau suku cadang. Oleh karena itu, manajemen persediaan suku cadang yang efektif dan efisien sangat penting untuk memastikan kelancaran produksi dan menjaga keandalan fasilitas produksi. Saat ini pengelolaan gudang cadangan pupuk PT. PKC belum optimal dan masih terdapat beberapa masalah seperti sistem manajemen yang buruk dan penjadwalan pengiriman suku cadang yang tidak teratur. Oleh karena itu, diperlukan metode 5S agar pengelolaan warehouse bisa lebih baik dan efisien. Menurut hasil penelitian Ni Ketut Laswitarni dan Citra Nirma Lestari, studi ini bertujuan untuk mengevaluasi dampak dari penerapan budaya kerja 5S baik secara individu maupun bersama-sama terhadap efisiensi layanan di Cabang PT. BCA Gianyar dan Klungkung. Penelitian ini menggunakan data kualitatif dan kuantitatif, dengan informasi yang diperoleh dari sumber primer dan sekunder. Data dikumpulkan melalui kuesioner yang diberikan kepada 60 responden. Berdasarkan analisis menggunakan regresi linier berganda, ditemukan bahwa implementasi budaya kerja 5S berdampak positif dan signifikan terhadap peningkatan kualitas layanan. Penelitian oleh Albertus Djaka Yudhanto dan Purwanto menemukan melalui uji parsial dan simultan bahwa aspek *Seiri*, *Seiton*, *Seiso*, *Seiketsu*, dan *shitsuke* secara signifikan berkontribusi terhadap peningkatan produktivitas karyawan. Variabel independen menjelaskan 46% variabel dependen, sebagaimana diukur oleh koefisien determinasi (adjusted R Square), dengan faktor lain menyumbang 54% sisanya. *Shitsuke*, yang menekankan pada kedisiplinan dan kebiasaan bertindak

sesuai standar, terbukti memiliki pengaruh dominan selama studi, menunjukkan pentingnya memupuk kedisiplinan meskipun menghadapi kesulitan (Purwanto, 2020). Penelitian yang dilakukan oleh Sugiharto, Rukman Tea, dan Syafek Jamhari, Saat ini wilayah kerja di Departemen Perhubungan telah menunjukkan kinerja yang memuaskan, tetapi masih terdapat banyak area yang membutuhkan perbaikan untuk mengoptimalkan implementasi 5S. Sebelum adanya perbaikan, tingkat penerapan 5S berada pada kategori dengan persentase 41,66%. Setelah melakukan peningkatan pada lingkungan kerja, skor untuk program 5S meningkat menjadi 76,66%, yang menandakan bahwa kinerjanya telah memasuki kategori yang baik.. (Sugiharto, 2019). Penelitian yang dilakukan oleh Muhamad Nur Afandi, Akhmad Wasiur Rizqi dan Hidayat, data yang terkumpul diolah dengan cara mengidentifikasi isu-isu yang muncul di lokasi produksi, kemudian dikategorikan sesuai dengan prinsip-prinsip 5S. Berdasarkan klasifikasi tersebut, dibuatlah format *checklist* audit untuk mengukur tingkat penerapan budaya 5S di PT RJ. Informasi dari *checklist* audit ini akan dijadikan sebagai dasar untuk tindakan perbaikan dan evaluasi terhadap budaya 5S yang telah diterapkan di PT RJ. (Muhamad Nur Afandi, 2022). Penelitian yang dilakukan oleh Vera Devani dan Ade Fitra, hasil pengolahan data pada konsep 5S sebagai indikator keseluruhan, dapat diketahui bahwa rata-rata sebanyak 84,91% responden memberikan respon positif. Hal ini menandakan bahwa secara umum mekanik PT. TN sudah baik dalam memahami dan menerapkan konsep 5S. Namun, masih ada kelompok mekanik yang memiliki respon negatif sebesar 15,08%. (Fitra, 2018). Penelitian yang dilakukan oleh Tiara, Surya Perdana dan Atikah, Dengan menggunakan 5S, ada peningkatan dimana pekerja menjadi disiplin, mengurangi pemborosan dan risiko kerja. Saran untuk penelitian ke depan untuk menggunakan metode lain

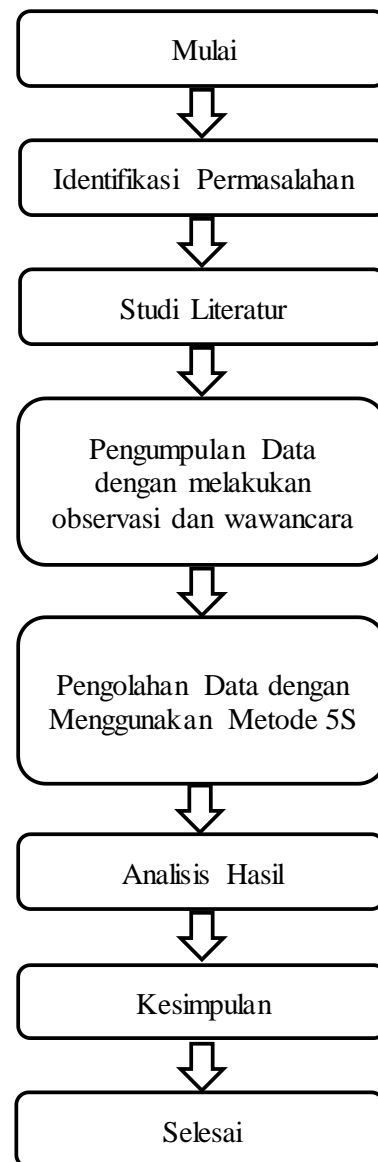
dalam konsep *lean manufacturing* untuk meningkatkan produktivitas pekerja. (Tiara, 2020). Penelitian yang dilakukan oleh Nadiya Pramudian dan Novie Susanto melakukan penelitian ini tujuan utama untuk memahami penerapan metode 5S di gudang PT. IP. Implementasi termasuk dalam hal ini adalah penandaan rak dan lemari serta standarisasi aktivitas gudang untuk meningkatkan efisiensi kerja. Temuan dari studi ini diharapkan dapat memberikan rekomendasi untuk peningkatan kinerja gudang. (Susanto, 2019). Penelitian yang dilakukan oleh Sarwi Asri, Penelitian ini menyatakan bahwa terdapat peningkatan aspek kinerja sebesar 43,4%. Pengujian hipotesis menunjukkan bahwa terdapat pengaruh yang lebih baik dibandingkan penerapan budaya kerja 5S dan prosedur praktikum operasi standar di Program Studi Pendidikan Teknik Mesin Universitas Negeri Semarang. (Asri, 2021) Penelitian yang dilakukan oleh Risma Khoirunnisa, Analisis dan pemrosesan data mengungkap bahwa koordinasi tim dan implementasi 5S berdampak pada performa operasional perusahaan. Hal ini termasuk perilaku saling menyalahkan saat ada kendala dalam aktivitas 5S, pertukaran informasi tentang tujuan dari aktivitas 5S, saling menghargai antar partisipan yang terlibat dalam 5S, peningkatan proses seleksi barang yang masih dipakai dibandingkan yang tidak, peningkatan efisiensi penyimpanan barang yang esensial, peningkatan tanggung jawab individu terhadap kebersihan, peningkatan pemeliharaan fasilitas tempat kerja, serta peningkatan standar kerja melalui tiga langkah awal. (*sorting, structuring, dan cleaning*). (Risma, 2022) Penelitian yang dilakukan oleh Elfitria Wiratmani, Setelah meneliti kondisi 5S di stasiun kerja proses cetak sutra, terungkap bahwa kondisi terbaik stasiun kerja adalah Rapi (*Seiton*) dengan frekuensi kumulatif 24% atau nilai 106. Kondisi Efisien (*Seiri*) mencapai 44,9% frekuensi kumulatif atau 92 poin. Untuk kondisi Bersih (*Seiso*), dicapai nilai 91 poin

dengan frekuensi kumulatif 65,5%. Kondisi Teratur (*Seiketsu*) mendapatkan 86 poin dengan frekuensi kumulatif 85%. Sementara itu, kondisi paling rendah adalah Disiplin (*Shitsuke*), dengan frekuensi kumulatif 100% atau nilai 66 poin. (Wiratmani, 2018). Penelitian yang dilakukan oleh Muhammad Reza dan Hery Hamdi Azwir, Penelitian ini mengungkap bahwa di area kerja terdapat material bekas yang tidak dibersihkan, menyebabkan area kerja menjadi terbatas dan tidak ada tindakan manajemen atau pengawasan terhadap kondisi lingkungan dan keselamatan kerja. Tujuan dari studi ini adalah untuk menerapkan konsep desain 5S pada kondisi yang ada. Untuk mencapai tujuan ini, penelitian ini memanfaatkan pendekatan kualitatif melalui metode 5S. (Azwir M. R., 2019). Latar belakang penelitian ini adalah untuk meningkatkan kondisi kebersihan dan kesehatan di area produksi Sarinda Bakery serta meningkatkan efisiensi dan efektivitas pengelolaan ruang dan proses produksi sesuai dengan standar yang ditetapkan. Tujuan utamanya adalah menciptakan lingkungan produksi yang higienis, sehat, dan terorganisir dengan menerapkan strategi 5S. Penelitian yang dilakukan oleh Igo Ramadhan dan Nina Aini Mahbubah, Temuan dari penelitian yang menggunakan metode 5S terlihat melalui pengelompokan dan klasifikasi produk ke dalam kategori tertentu, penyusunan layout gudang G10 yang terorganisir, penetapan prosedur dan penjadwalan, pengembangan sistem penerimaan dan distribusi barang, serta penerapan *checklist* tambahan (Mahbubah, 2022). Penelitian yang dilakukan oleh MRR. Dwi Lindawati dan Hery Hamdi Azwir, Selama fase Pemeriksaan, perluasan perbaikan dengan mengimplementasikan audit 5S menggunakan pembuatan papan 5S. Dalam fase Aksi, penghargaan kepada karyawan disarankan setelah pembentukan dewan untuk meningkatkan perbaikan. (Azwir M. D., 2021). Penerapan sistem 5S dalam mengelola stok cadangan, PT. KPC dapat mengoptimalkan efisiensi dan efektivitas

manajemen persediaan di gudang suku cadang. Dalam jangka panjang, ini membantu perusahaan untuk melanjutkan produksi dengan lancar, menghindari penghentian produksi karena kurangnya stok cadangan dan mengurangi kerugian yang disebabkan oleh kemacetan proses produksi. Oleh karena itu, penulis melakukan penelitian berupa evaluasi pengelolaan suku cadang pupuk PT. PKC dan menawarkan solusi manajemen persediaan suku cadang yang lebih baik dengan menerapkan konsep standar 5S.

Metodologi Penelitian

Penelitian ini dimulai dengan mengidentifikasi masalah pada pupuk PT. PKC. Selanjutnya, dilakukan tinjauan literatur berdasarkan berbagai jurnal penelitian sebelumnya. Hal ini berguna untuk mencari referensi penelitian dan membuat tinjauan pustaka. Selanjutnya dilakukan pendataan, dengan wawancara langsung dengan pihak-pihak dari perusahaan terkait temuan permasalahan yang terjadi. Kemudian dilanjutkan dengan pengolahan data menggunakan metode 5S. Langkah awal adalah menentukan jumlah responden dan kemudian mendistribusikan kuesioner yang telah dibuat tentang masalah yang terkait dengan penggunaan referensi ke metode 5S. Kemudian menguji data dari rekapitulasi kuesioner melalui aplikasi SPSS. Kemudian diperoleh hasil evaluasi dari hasil pengujian data tersebut. Studi ini dimulai dengan mengidentifikasi masalah pada pupuk PT. PKC. Selanjutnya, dilakukan tinjauan literatur berdasarkan berbagai jurnal penelitian sebelumnya



Gambar 1. Flowchart Metode 5S
Sumber : Penulis, 2023

Hasil dan Pembahasan

Pengumpulan data dilakukan dengan wawancara tidak terstruktur, pengisian kuesioner, dan observasi di Departemen Pergudangan PT. PKC di pergudangan suku cadang. Data yang diambil terdiri dari data angket, wawancara dan menggunakan aplikasi SPSS untuk menguji reliabilitas suatu angket

Tabel 1. Data Jumlah Pekerja Pergudangan Suku Cadang PT. PKC
Sumber : Penulis, 2023

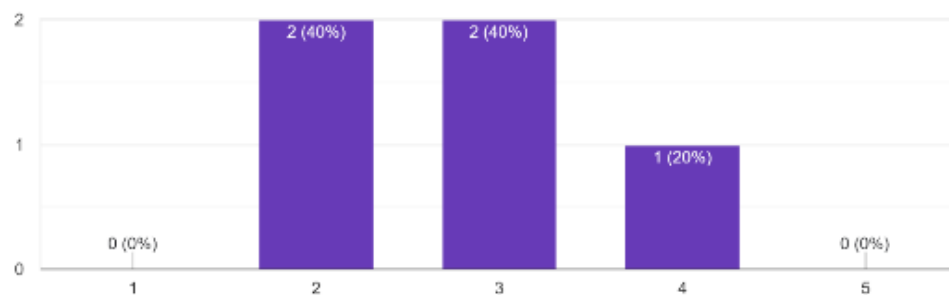
Jumlah Tenaga Kerja Pergudangan Suku Cadang	
Unit Kerja	Jumlah Karyawan
Tenaga Kerja Organik	2
Tenaga Kerja Non-Organik	3



Gambar 2. Data kuisisioner
Sumber : Penulis, 2023

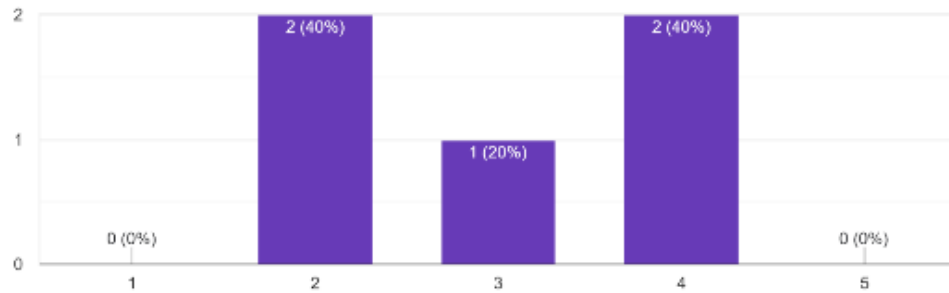
Berikut hasil pendataan menggunakan google form yang dibagikan kepada 5 karyawan di atas.

1. Barang – barang yang tidak diperlukan telah disingkirkan dari gudang
5 jawaban



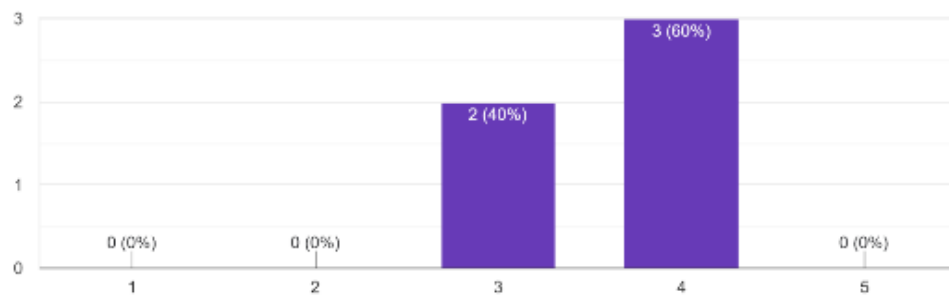
1. Alat dan barang-barang sudah disimpan dilokasi yang sesuai dengan pembagiannya

5 jawaban



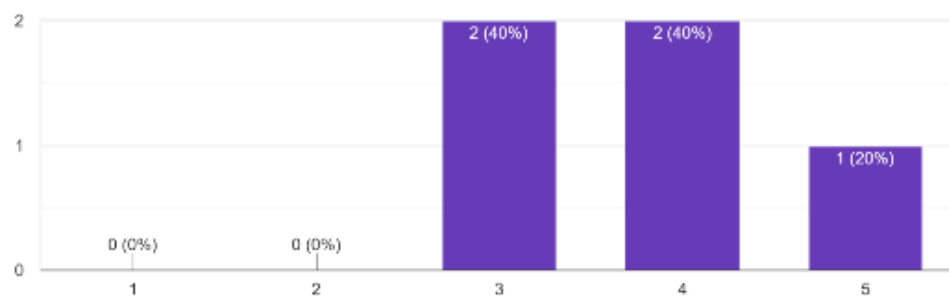
4. Sampah tidak berserakan dan dikosongkan secara rutin

5 jawaban

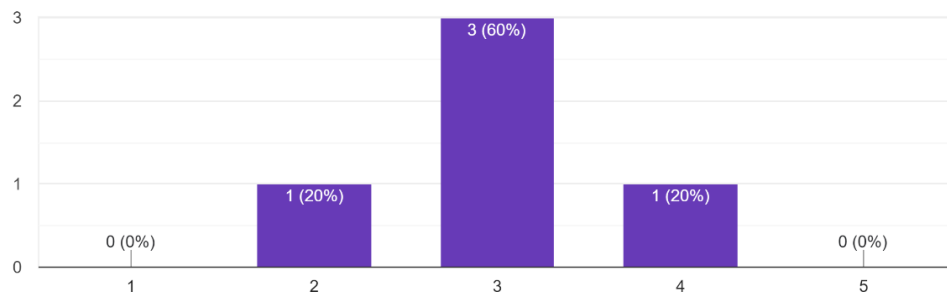


5. Tidak ada tempelan, tulisan dan coretan yang tidak sesuai dengan area kerja

5 jawaban



3. Ada orang yang bertanggung jawab untuk pemeriksaan rutin / pemeliharaan
5 jawaban



Gambar 3. Hasil Pendataan menggunakan metode 5S

Sumber : Penulis, 2023

Contoh pertanyaan yang diambil dari Seiri sebagai elemen pertama dalam metode 5S. Dalam setiap pernyataan masing-masing elemen, terdapat 5 (lima) alternatif respon yang mengacu pada skor, yaitu: Sangat Baik = 5, Baik = 4, Sedang = 3, Kurang = 2, Sangat Kurang = 1.

Setelah mengambil data dari google form, langkah selanjutnya adalah pengolahan data melalui aplikasi SPSS. Reliabilitas tinggi dan rendah dinyatakan menggunakan sebuah ukuran yang dikenal sebagai koefisien reliabilitas. Untuk menguji reliabilitas, digunakan formula *Alpha Cronbach*.

$$rx = \left(\frac{n}{n-1} \right) \left(1 - \frac{\sum \sigma_t^2}{\sigma_t^2} \right)$$

Dikenal:

- rx = Keandalan dicari
- n = Jumlah item pertanyaan
- $\sum \sigma_t^2$ = Jumlah varians skor per item
- σ_t^2 = Total varians

Hasil Interpretasi dengan rentang nilai *Alpha Cronbach* yang dapat diterima / valid adalah antara 0,70 dan 0,95. Kemudian kita mendapatkan nilai *Alpha Cronbach* sebesar 0,84, dimana nilai tersebut masih dalam rentang nilai *Alpha Cronbach* yang telah ditetapkan

sehingga data ini dapat dinyatakan valid.

Setelah pengolahan data menggunakan aplikasi SPSS, tahap Evaluasi dilaksanakan untuk menentukan tingkat penerapan 5S di Gudang PT PKC. Proses evaluasi melibatkan penentuan skor program 5S untuk tiap pertanyaan, yang didasarkan pada respons aplikasi atau kuesioner, mengikuti metode adopsi berikut:

Skor 5 : 81% - 100% = Sangat Bagus

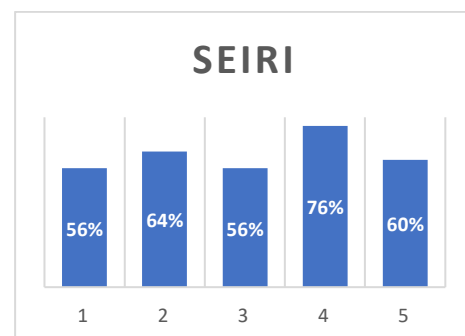
Skor 4 : 61% - 80% = baik

Skor 3 : 41% - 60% = cukup

Skor 2 : 21% - 40% = buruk

Skor 1 : 0% - 20% = sangat buruk

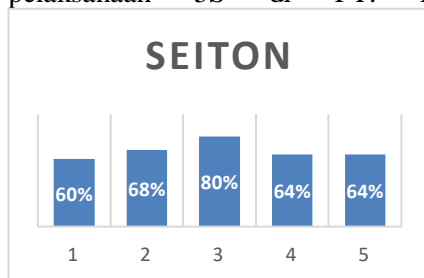
Berikut ini adalah hasil evaluasi berdasarkan metode 5S:



Gambar 4. Hasil Evaluasi Seiri

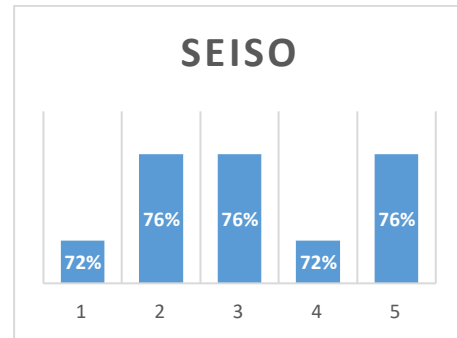
Sumber : Penulis. 2023

Dari Gambar 4, terlihat bahwa berdasarkan tanggapan dari 5 responden, jawaban dengan persentase terendah atau kriteria "cukup" ditemukan pada pertanyaan pertama, yang mencapai kriteria cukup dengan persentase 56%. Terlihat bahwa keberadaan item yang tidak dibutuhkan berdampak pada pertanyaan nomor 2 dan 5, masing-masing dengan skor 56% dan kriteria "cukup", menyebabkan kesulitan bagi pekerja dalam menemukan barang yang dicari. Pertanyaan nomor 2 dan 4 mendapat kriteria "Baik" dengan skor lebih dari 61%. Dengan demikian, evaluasi implementasi seiri di gudang menghasilkan skor total 62% dengan kriteria "Baik" dari total evaluasi pelaksanaan 5S di PT. PKC



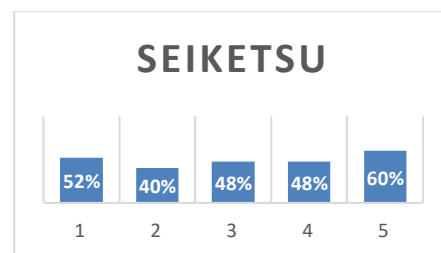
Gambar 5. Hasil Evaluasi *Seiton*
Sumber : Penulis. 2023

Dari informasi pada Gambar 5, terlihat bahwa dari tanggapan 5 responden, jawaban dengan persentase paling rendah adalah pada pertanyaan pertama, yang mencapai kriteria "cukup" dengan persentase 60%, menandakan bahwa penataan barang di gudang telah mencukupi. Ini disebabkan oleh absennya pemisahan warna antara jalur lalu lintas dan area penyimpanan barang, yang mengakibatkan penempatan barang yang tidak teratur dan berantakan. Dengan demikian, evaluasi implementasi seiton di gudang, berdasarkan total skor evaluasi implementasi 5S, mencatat skor total untuk penerapan seiton di PT. PKC adalah 67%, masuk dalam kriteria "baik".



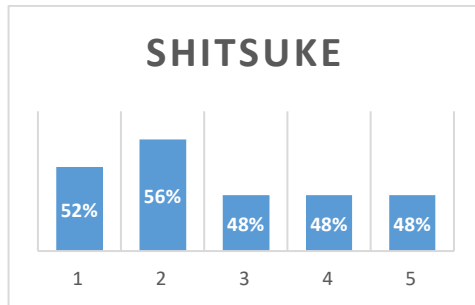
Gambar 6. Hasil Evaluasi *Seiso*
Sumber : Penulis. 2023

Berdasarkan gambar 6 dapat diketahui bahwa berdasarkan jawaban 5 responden akan diambil jawaban dengan persentase terkecil atau kriteria "baik", yaitu pada pertanyaan pertama dan kedua mendapatkan kriteria baik dengan persentase 72%. Dari skor dan kriteria tersebut, gudang bersih dari sampah yang berserakan (seperti: puting rokok, kertas, dll). Sehingga hasil evaluasi implementasi *seiso* mendapatkan skor total 74%.



Gambar 7. Hasil Evaluasi *Seiketsu*
Sumber : Penulis. 2023

Dari data yang disajikan di Gambar 7, terlihat bahwa dari respons 5 responden, jawaban dengan persentase terendah, yang dikategorikan sebagai "buruk", ditemukan pada pertanyaan kedua dengan persentase 40%. Ini menunjukkan bahwa SOP tidak diaplikasikan di gudang, mempengaruhi pertanyaan no.3 dan no.4 dengan skor 48% berada pada kriteria "cukup", dengan membuat tampilan visual, penerapan 5S dapat meningkatkan hal tersebut. Total skor untuk implementasi seiketsu pupuk di PT. PKC sebesar 50% dengan kriteria yang cukup.



Gambar 8. Hasil Evaluasi *Shitsuke*
Sumber : Penulis, 2023

Berdasarkan gambar 8, dapat dilihat bahwa berdasarkan jawaban 5 responden akan diambil jawaban dengan persentase atau kriteria terkecil "cukup" yaitu pada pertanyaan no.3, no.4 dan no.5 mendapatkan kriteria cukup dengan persentase 48%. Tampaknya karyawan di departemen gudang belum sepenuhnya terampil dalam menerapkan prosedur 5S. Skor total untuk implementasi *shitsuke* di gudang PT PKC adalah 50%, yang menunjukkan tingkat keterampilan yang cukup.

Kesimpulan

Berdasarkan hasil pengambilan kuesioner yang dilakukan oleh 5 karyawan penerapan 5S di gudang PT PKC telah dievaluasi dengan rata-rata skor sebesar 60,6%, menunjukkan tingkat kelayakan yang dapat dikategorikan sebagai "Cukup". Analisis lebih lanjut mengungkapkan bahwa setiap elemen 5S memiliki tingkat pencapaian yang berbeda. Pertama, pada elemen Seiri dengan skor 62%, gudang masih memiliki barang-barang yang tidak diperlukan di area kerja. Meskipun sudah berada pada kategori "Baik", perlu adanya evaluasi lebih lanjut untuk mengidentifikasi dan mengatasi barang-barang tersebut agar efisiensi dan produktivitas dapat ditingkatkan. Kemudian, elemen Seiton mendapatkan skor 67%, menunjukkan bahwa penataan barang di gudang sudah cukup rapi, meskipun masih memerlukan beberapa perbaikan. Hal ini mengindikasikan perlunya perhatian lebih terhadap penyempurnaan tata letak

barang agar memaksimalkan penggunaan ruang dan memudahkan akses. Evaluasi pada elemen *Seiso* memberikan skor 74%, yang berarti area kerja sudah cukup bersih dari sampah dan kotoran. Meskipun kategori "Baik" telah dicapai, pemeliharaan kebersihan perlu terus ditingkatkan untuk mencegah akumulasi sampah dan menjaga lingkungan kerja yang optimal. Namun, terdapat tantangan pada elemen *Seiketsu* dan *Shitsuke* yang masing-masing mendapatkan skor 50%. Penerapan SOP dan standarisasi kerja di gudang masih kurang, serta keterampilan karyawan dalam menerapkan 5S perlu ditingkatkan.

Oleh karena itu, disarankan untuk memberikan pelatihan dan pembinaan yang lebih intensif kepada karyawan guna meningkatkan pemahaman dan keterampilan mereka dalam menerapkan konsep 5S. Secara keseluruhan, penerapan 5S di gudang PT PKC membutuhkan perbaikan khususnya pada elemen *Seiketsu* dan *Shitsuke*. Dengan memberikan perhatian lebih pada pelatihan dan pembinaan, diharapkan dapat meningkatkan tingkat keseluruhan efisiensi dan efektivitas dalam operasional gudang.

Daftar Pustaka

- Arki Aji Pangestu, A. A. (2019). IMPLEMENTASI METODE 5S (SEIRI, SEITON, SEISO, SEIKETSU, SHITSUKE) PADA UNIT REACHING DI PT. XYZ TEKSTIL MAJALENGKA. *Prosiding Industrial Research Workshop and National Seminar*, 10(1), 490-494.
- Asri, S. (2021). Optimalisasi Budaya Kerja 5S dan Standar Operasional Prosedur Praktikum. *JTEV (Jurnal Teknik Elektro dan Vokasional)*, 1-7.
- Azwir, M. D. (2021). PENINGKATAN EFISIENSI TEMPAT PENYIMPANAN DOKUMEN DENGAN MENGGUNAKAN

- METODE 5S DAN SIKLUS PDCA DI INDUSTRI FARMASI. *Jurnal INTECH Teknik Industri Universitas Serang Raya*, 103-114.
- Azwir, M. R. (2019). Penerapan 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke) Pada Area Kerja Sebagai Upaya Peningkatan Produktivitas Kerja. *Journal of Industrial Engineering, Scientific Journal on Research and Application of Industrial System*, 72-81.
- Fitra, V. D. (2018). Analisis Penerapan Konsep 5S di Bagian Proses Maintenance PT. Traktor Nusantara. *Jurnal Hasil Penelitian dan Karya Ilmiah dalam Bidang Teknik Industri*, 112-120.
- Fitriani Surayya Lubis, R. P. (2021). ANALISIS LINGKUNGAN KERJA PRODUKSI KORAN MENGGUNAKAN METODE 5S (Studi Kasus: PT. Metro Riau). *Prosiding SNAST*, 1-9.
- Hudori, M. (2017). Penerapan Prinsip 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke) di Gudang Zat Kimia Perusahaan Perkebunan Kelapa Sawit. *Industrial Engineering Journal*, 6(2), 45-52.
- Ikhwatun Khasanah, A. W. (2022). ANALISIS KESELAMATAN DAN KESEHATAN KERJA PADA BAGIAN PRODUKSI MENGGUNAKAN METODE 5S DALAM KONSEP KAIZEN DI PT. SWABINA GATRA. *Jurnal REKAVASI*, 10(1), 26-34.
- Lestari, N. K. (2019). ANALISIS BUDAYA KERJA 5S (SEIRI, SEITON, SEISO, SEIKATSU, SHITSUKE) TERHADAP PENINGKATAN EFEKTIVITAS PELAYANAN. *Prosiding Seminar Nasional Hasil Penelitian*, 209-229.
- Mahbubah, I. R. (2022). Optimalisasi Layout Logistik Gudang G10 Menggunakan Integrasi Metode 5S dan ABC. *Jurnal Teknika Sains*.
- Marulan Andivas, I. B. (2023). Efektivitas Implementasi Program 5S Pada Kantor Pemerintah Desa. *Journal Surya Abdimas*, 7(2), 320-327.
- Maya Kartika, D. I. (2016). ANALISA PENERAPAN 5S (SEIRI, SEITON, SEISO, SEKETSU, SHITSUKE) PADA AREA WAREHOUSE CV SEMPURNA BOGA MAKMUR SEMARANG. *Industrial Engineering Online Journal*, 5(4), 25-40.
- Maya Kartika, D. I. (2016). ANALISA PENERAPAN 5S (SEIRI, SEITON, SEISO, SEKETSU, SHITSUKE) PADA AREA WAREHOUSE CV SEMPURNA BOGA MAKMUR SEMARANG. *Industrial Engineering Online Journal*, 5(4).
- Merry Siska, H. (2012). PERANCANGAN ULANG TATA LETAK FASILITAS PABRIK TAHU DAN PENERAPAN METODE 5S. *Jurnal Ilmiah Teknik Industri*, 11(2), 144-153.
- Muchtiari, N. Y. (2007). IMPLEMENTASI METODE 5S PADA LEAN SIX SIGMA DALAM PROSES PEMBUATAN MUR BAUT VERSING (Studi Kasus di CV. Desra Teknik Padang). *JURNAL TEKNIK INDUSTRI*, 9(1), 63-73.
- Muhamad Nur Afandi, A. W. (2022). Analisis 5S pada Area Tempat Produksi di PT Ravana Jaya Gresik. *Jurnal Serambi Engineering*, 3971-3977.
- Paulus Sukapto, S. S. (2023). PENERAPAN SMK3 DI INDUSTRI OLAHAN KULIT DI DESA SUKAREGANG, GARUT DENGAN MENGGUNAKAN METODE 5S. *Jurnal Pengabdian Kepada Masyarakat*, 4(2), 1040-1046.
- Purwanto, A. D. (2020). ANALISA PENGARUH PENERAPAN BUDAYA 5S TERHADAP PRODUKTIVITAS KARYAWAN DI PT SAMSUNG

- ELECTRONICS INDONESIA, BEKASI. *Jurnal Muara Ilmu Ekonomi dan Bisnis*, 205-215.
- Rahalu, N. M. (2018). PERANCANGAN PENERAPAN METODE 5S DI PABRIK SARINDA BAKERY. *Jurnal ARIKA*.
- Risma, K. d. (2022). *PERANAN KOORDINASI TIM KERJA DALAM PRAKTIK 5S UNTUK MENINGKATKAN KINERJA OPERASIONAL PERUSAHAAN*. Yogyakarta: UIN Yogyakarta.
- Sugiharto, R. T. (2019). EVALUASI PENERAPAN SEIRI, SEITON, SEISO, SEIKETSU, DAN SHITSUKE (5S) PADA DEPARTEMEN TRANSPORTASI PT. PRASADHA PAMUNAH LIMBAH INDRUSTRI BOGOR. *Jurnal Keselamatan Transportasi Jalan*, 88-109.
- Susanto, N. P. (2019). Analisis Penerapan Metode 5S pada Warehouse Fast Moving PT. Indonesia Power UBP Mrica Kabupaten Banjarnegara. *Performa: Media Ilmiah Teknik Industri*, 28-33.
- Tiara, S. P. (2020). Analisis Metode 5S pada Stasiun Kerja Pembuatan Rumah Boneka. *Jurnal Faktor Exacta*, 185-190.
- WIRATMANI, E. (2013). ANALISIS IMPLEMENTASI METODE 5S UNTUK PEMELIHARAAN STASIUN KERJA PROSES SILK PRINTING DI PT. MANDOM INDONESIA TBK. *Faktor Exacta*, 6(4), 298-308.
- Wiratmani, E. (2018). ANALISIS IMPLEMENTASI METODE 5S UNTUK PEMELIHARAAN STASIUN KERJA PROSES SILK PRINTING DI PT. MANDOM INDONESIA TBK. *Jurnal Faktor Exacta*, 298-308.
- Yusuf Nur Ahmad, F. Y. (2022). ANALISIS PROGRAM KESELAMATAN DAN KESEHATAN KERJA AREA PRODUKSI DENGAN 5S (SEIRI, SEITON, SEISO, SEIKETSU, DAN SHITSUKE). *Jurnal Teknik Industri*, 1(1), 50-56.