

PERBAIKAN AREA KERJA MENGGUNAKAN METODE 5S

Aldora Maretta Pramesari¹⁾, Emmalia Adriantantri¹⁾

^{1,2)} Program Studi Teknik Industri S-1, Fakultas Teknologi Industri, Institut Teknologi Nasional Malang
Email : aldoramaretta@gmail.com

Abstrak, Penelitian ini dilakukan di PT. ARK, perusahaan tekstil yang memproduksi berbagai jenis handuk dengan beragam ukuran dan warna sesuai kebutuhan konsumen. Perusahaan memiliki keterbatasan ruang dan ketidakteraturan dalam penyimpanan produk jadi sehingga penelitian ini bertujuan untuk memperbaiki kondisi gudang penyimpanan menggunakan metode 5S. Hasil penelitian menunjukkan bahwa penerapan metode 5S di PT. ARK masih memerlukan perbaikan meliputi keterbatasan kapasitas penyimpanan, penataan barang yang kurang efisien serta belum optimalnya penerapan standar operasional. Oleh sebab itu diusulkan perbaikan seperti pemberian label dan kode barang, penjadwalan rutin untuk pembersihan area kerja, penyediaan peralatan kebersihan serta peningkatan kesadaran karyawan terhadap budaya 5S melalui *reward* dan *punishment*, agar meningkatkan efektivitas operasional dan produktivitas perusahaan.

Kata kunci : 5S, Peningkatan Produktivitas, Manajemen Gudang

PENDAHULUAN

Perkembangan dan persaingan teknologi sektor manufaktur dan jasa semakin berkembang seiring waktu, sehingga setiap pelaku industri perlu siap bersaing dan terus meningkatkan kinerja untuk mendorong produktivitas. Masalah peningkatan produktivitas juga tidak terlepas dari faktor manusia yang dapat diamati, dipelajari, dianalisis, dan ditingkatkan. Perusahaan dapat meminimalkan pengeluaran tanpa mengurangi kualitas produk dengan meningkatkan efisiensi seperti menekan pemborosan (*waste*). Perusahaan di Eropa dan Amerika telah menerapkan budaya kerja Jepang yang dikenal sebagai 5S mencakup Seiri (ringkas), Seiton (rapi), Seiso (resik), Seiketsu (rawat), Shitsuke (rajin) (Setyaningrum, 2021). Osada menjelaskan bahwa hal ini disebabkan karena teknik ini merupakan prinsip dasar dalam manajemen yang mudah diterapkan di lingkungan kerja dan efektif dalam mengurangi pemborosan (*waste*) pada gerakan kerja (Qowim, et al., 2020).

PT. ARK merupakan perusahaan yang bergerak di sektor manufaktur, khususnya dalam industri tekstil. Perusahaan ini menawarkan berbagai macam jenis handuk seperti *plain dyed (uni dyed)*, *stripe (yarn dyed)*, *with embroidery of application*, *jacquard (both uni dyed and yarn dyed)* dengan beragam ukuran dan warna sesuai kebutuhan konsumen. PT. ARK menerapkan sistem “*Make to Order*” sehingga memerlukan

ketepatan waktu untuk menyelesaikan proses produksinya. Produk beragam dalam jumlah besar menjadi tantangan dan kendala bagi perusahaan dikarenakan penempatan produk jadi pada gudang penyimpanan masih belum memiliki tempat tetap dan luas sehingga seringkali menyebabkan pekerja kesulitan dalam menemukan dan meletakkan produk jadi. Gudang penyimpanan PT. ARK tersebut yang tidak terlalu luas sehingga penyimpanan pada tiap bagian kurang tertata dengan baik yang sangat berpengaruh pada pemborosan waktu dalam pencarian barang yang akan dilakukan untuk pengiriman. Kondisi area kerja yang tidak rapi menyebabkan terbatasnya ruang untuk bekerja, sehingga pekerja harus merapikan barang-barang lama terlebih dahulu sebelum dapat menyimpan barang baru. Penelitian ini difokuskan untuk memberikan usulan perbaikan pada kondisi gudang penyimpanan berdasarkan metode 5S di PT. ARK.

Gudang merupakan tempat penyimpanan barang atau persediaan sebelum digunakan atau didistribusikan (Hudori, 2017). Gudang dapat diartikan sebagai salah satu komponen dalam sistem *logistic* perusahaan yang berperan dalam menyimpan berbagai produk seperti bahan baku, *part* produk, produk setengah jadi dan produk jadi yang terletak antara titik asal (produsen) dan titik konsumsi (konsumen). Selain itu, gudang juga memberikan informasi terkait keadaan dan status material serta persediaan yang disimpan, sehingga pihak yang

berkepentingan dapat memastikan bahwa informasi tersebut selalu diperbarui dan mudah diakses (Hamidin & Mutianingsih, 2018).

Metode 5S merupakan suatu proses perubahan atau transformasi sikap melalui penerapan kedisiplinan, kebersihan dan penataan di tempat kerja (Prayogo & Sutapa, 2015). Penerapan budaya 5S dapat mendukung perusahaan dalam meningkatkan efisiensi kerja serta memperkuat aspek keselamatan, keamanan, dan kesehatan di lingkungan kerja (Setyadi & Ernawati, 2024). Hirano menyebutkan bahwa penerapan budaya kerja 5S dapat meningkatkan efisiensi waktu kerja, menjaga keteraturan dan kedisiplinan di tempat kerja serta berkontribusi pada peningkatan kinerja perusahaan secara keseluruhan (Prayogo & Sutapa, 2015). Audit 5S atau pemeriksaan 5S merupakan penilaian sistematis terhadap implementasi prinsip 5S dalam suatu organisasi, sistem, proses, atau produk (Lumbantoruan & Zetli, 2020). Konsep 5S memiliki kesederhanaan sehingga mudah dipahami dari segi tujuan dan penerapannya. Namun, penerapan 5S secara benar tidaklah mudah. Banyak orang berasumsi bahwa lingkungan kerja yang tertata rapi serta kebiasaan kerja yang produktif akan terbentuk secara alami. Namun, kenyataannya, hal tersebut masih perlu diciptakan secara sistematis. Selain itu, masih ada pandangan bahwa 5S hanya berkaitan dengan kebersihan. Pandangan ini tidak sepenuhnya salah, tetapi juga tidak sepenuhnya tepat. Berdasarkan berbagai literatur, inti dari 5S sebenarnya adalah mengubah cara berpikir mendasar (*basic mentality*) dan memulai perubahan melalui langkah-langkah sederhana yang dapat diterapkan (Maitimue & Ralahu, 2018). Metode Audit *Checklist* merupakan suatu pendekatan dimana auditor menyiapkan daftar kriteria yang akan dievaluasi selama proses audit. Setiap kriteria tersebut diberikan bobot atau nilai pemeriksaan yang sudah ditentukan sebelumnya sehingga dapat dinilai secara sistematis (Nugraha, et al., 2015).

Standar Operasional Prosedur adalah sistem yang mengatur pekerjaan melalui serangkaian proses yang memastikan penyelesaian tugas atau pekerjaan dari awal hingga akhir. Menurut Hidayanti & Nuruddin (2022), standar operasional prosedur merupakan dokumen yang merinci langkah-langkah atau metode yang digunakan untuk

menjalankan suatu aktivitas atau proses dalam organisasi agar dapat selaras dengan kebijakan dan pedoman yang telah ditentukan. Penelitian ini bertujuan untuk memperbaiki kondisi gudang penyimpanan pada PT. ARK menggunakan metode 5S.

METODE

Penelitian ini menggunakan pendekatan dengan metode deskriptif melalui penerapan metode 5S untuk menganalisis kondisi gudang penyimpanan serta mengusulkan perbaikan menggunakan metode 5S. Penelitian ini melibatkan pengumpulan data melalui observasi dan wawancara kemudian dianalisis budaya kerja perusahaan menggunakan metode 5S.

Langkah-Langkah Penelitian:

1. *Seiri* (Pemilahan): Memisahkan barang yang diperlukan dan tidak diperlukan, serta membuang atau memindahkan barang yang tidak digunakan.
2. *Seiton* (Penataan Barang Sesuai Pengklasifikasian): Menata barang yang diperlukan dengan cara yang sistematis agar mudah ditemukan dan digunakan.
3. *Seiso* (Pemeliharaan Peralatan dan Area Kerja agar Terawat): Membersihkan area kerja secara rutin untuk menciptakan lingkungan yang nyaman dan aman.
4. *Seiketsu* (Standarisasi): Membuat prosedur dan aturan baku agar praktik 5S tetap konsisten diterapkan.
5. *Shitsuke* (Pembiasaan Budaya Kerja 5S): Menanamkan kebiasaan dan budaya disiplin dalam menerapkan 5S secara berkelanjutan.

HASIL DAN PEMBAHASAN

Analisis Penerapan Budaya 5S

Dalam penerapan budaya kerja 5S, PT. ARK memiliki standar 5S dan telah menerapkan semua dari kelima poin 5S namun belum dilakukan dengan baik. Penerapan budaya kerja 5S diikuti oleh seluruh karyawan PT. ARK tak terkecuali karyawan pada divisi gudang penyimpanan.

1. *Seiri* / Pemilahan

Pemenuhan prinsip 5S belum memenuhi keseluruhan kriteria karena adanya kemungkinan pada saat ini karyawan belum memperhatikan pemilahan pada area kerja. Hasil observasi menunjukkan bahwa pada area kerja tidak ditemukan adanya penumpukan barang yang tidak digunakan

dan sebagian pekerja perusahaan ini kurang melakukan pemilahan barang yang diperlukan di tempat kerja dengan baik seperti barang yang tidak pada tempatnya, undangan pernikahan yang seharusnya tidak ada pada area gudang penyimpanan, barang tak terpakai tetap disimpan, peralatan yang tercecer atau kurang tertata rapi, terdapat kemasan pada produk yang sudah rusak dan belum diganti serta tidak tersedianya tempat untuk menyimpan barang sisa pakai baik yang digunakan lagi maupun yang tidak digunakan lagi.

2. *Seiton* / Penataan Barang Sesuai Pengklasifikasian

Pemenuhan prinsip 5S belum memenuhi keseluruhan kriteria karena adanya kemungkinan pada saat ini karyawan belum memperhatikan penataan pada area kerja. Kriteria yang terpenuhi terdapat pada barang dan file telah memiliki keterangan seperti label, nama dan kode serta alat kerja mudah ditemukan. Namun pada area gudang penyimpanan PT. ARK masih ada karyawan yang tidak memperhatikan atau mengabaikan penataan yang kurang tepat dan tidak tertata rapi, terdapat tumpukan berkas/file yang tak terpakai, terdapat kelebihan barang yang melebihi batas kapasitas yaitu 6-7 *ball* tingkatan, pada tempat penyimpanan barang/produk jadi tidak ditata sesuai dengan jenisnya, produk sulit ditemukan, tidak adanya tanda atau warna pemisah pada area (jalan, pembantas dan tempat penyimpanan barang), juga tempat penyimpanan belum memiliki keterangan seperti label, nama dan kode.

3. *Seiso* / Pemeliharaan Peralatan dan Area Kerja agar Terawat

Pemenuhan prinsip 5S belum memenuhi keseluruhan kriteria karena adanya kemungkinan pada saat ini karyawan belum memperhatikan pembersihan pada area kerja. Kriteria yang telah terpenuhi terdapat pada tersedianya peralatan kebersihan pada area kerja dan kegiatan pembersihan area kerja dilakukan setiap hari. Tetapi pada area gudang penyimpanan barang/produk masih terdapat titik yang terdebu dikarenakan waktu penyimpanan yang mungkin terlalu lama dan susah untuk dijangkau, juga masih dijumpai beberapa karyawan yang menyimpan barang tak terpakai di area kerja khususnya meja kerja. Selain itu, terdapat

karyawan yang tidak membersihkan alat dan barang/produk jadi setiap hari, penyimpanan barang yang tidak terpakai dan tidak tersedianya *display* informasi mengenai pentingnya menjaga kebersihan area kerja.

4. *Seiketsu*/Jadikan Standar

Pemenuhan prinsip 5S belum memenuhi keseluruhan kriteria karena adanya kemungkinan pada saat ini karyawan belum disiplin dan menghiraukan standar operasional prosedur. Dapat digunakan dengan sistem *checklist* dan penjadwalan rutin yang dapat diterapkan dengan cara yang sama setiap saat. Kriteria yang telah terpenuhi terdapat pada adanya penerapan SOP dalam bekerja. Dan pada PT. ARK ini, jika dilihat atau ditinjau secara visual sudah sesuai dengan standar tetapi pelaksanaan budaya kerja 5S di tempat kerja kurang atau tidak ada meskipun di lingkungan kerja sudah tersedia panduan atau imbauan mengenai penerapan budaya kerja 5S, tidak adanya penerapan dalam melakukan evaluasi audit hasil 5S secara berkala, dalam gudang tidak dilengkapi dengan APAR dan P3K. Namun, untuk penyetaraan secara perlahan sudah dilakukan oleh pekerja perusahaan.

5. *Shitsuke*/Pembiasaan Budaya Kerja 5S

Pemenuhan prinsip 5S belum memenuhi keseluruhan kriteria karena adanya kemungkinan pada saat ini karyawan belum memperhatikan pembiasaan budaya kerja. Kriteria yang telah terpenuhi terdapat pada kepekaan karyawan terhadap ketidaknormalan yang terjadi pada area kerja. Namun dalam hal penghilangan hasil adanya audit secara berkala yang dilakukan perusahaan dimana hasil audit bisa menjadi penilaian dan patokan budaya kerja 5S yang telah berjalan selama perkiraan waktu tertentu sehingga tidak adanya informasi visual dari kinerja penerapan 5S pada lingkungan kerja khususnya area gudang penyimpanan serta tidak adanya pemberian *reward* pada karyawan yang menerapkan prinsip 5S dan *punishment* pada karyawan yang melanggar dan tidak menerapkan prinsip 5S.

Usulan Perbaikan

Dikarenakan hasil identifikasi kesesuaian budaya kerja dengan metode 5S belum cukup terpenuhi dikarenakan oleh

beberapa faktor baik dari perusahaan maupun dari pekerja, maka dilakukan usulan perbaikan budaya kerja menggunakan prinsip 5S.

1. *Seiri*

- Memberi label, kode atau nama barang pada setiap jenis peralatan, perlengkapan maupun produk jadi sesuai jenis, ukuran dan kegunaan
- Memindahkan barang-barang yang tidak terpakai dari area kerja atau gudang ke tempat yang telah disediakan khusus untuk barang tersebut
- Menyediakan tempat atau ruang khusus untuk menyimpan barang sisa pakai yang bisa digunakan lagi maupun yang tidak bisa digunakan lagi
- Pegawai lebih efektif dan efisien saat menaruh dan mengambil barang/produk serta peralatan kerja

2. *Seiton*

- Menjadwalkan dan menata nama, label atau kode pada barang/produk dan tempat penyimpanan agar mudah diingat
- Tersedia tempat penyimpanan masing-masing barang/produk jadi, alat kerja disertai keterangan informasi seperti label, nama atau kode peruntukannya
- Pegawai lebih efektif dan efisien saat menaruh dan mengambil barang/produk
- Disediakan garis pembatas seperti cat atau lakban berwarna untuk membedakan/memisahkan area serta jalan juga diberi tanda visual atau label sebagai ciri khusus

3. *Seiso*

- Kegiatan pembersihan area kerja dan alat kerja serta barang/produk jadi dilaksanakan rutin setiap hari
- Tersedia *display* informasi untuk menjaga kebersihan dalam penerapan prinsip 5S
- Menambahkan tempat sampah yang layak pada area dalam gudang penyimpanan
- Merapikan dan membersihkan barang yang tidak diperlukan dengan membuang ke tempat sampah atau tempat yang disediakan untuk barang yang tak terpakai

4. *Seiketsu*

- Melakukan penambahan SOP dan lembar evaluasi 5S yang dibakukan ke dalam teks

- Setiap kepala divisi khusus kepala gudang rutin untuk melakukan pemeliharaan dan evaluasi penerapan 5S
- Setiap pekerja harus membaca, memahami dan menaati aturan yang telah dibuat saat bekerja
- Tersedia *display* informasi pendukung untuk bekerja dengan efektif dan efisien
- Tersedia perlengkapan APAR dan kotak P3K pada area gudang
- Diterapkan larangan merokok pada area gudang

5. *Shitsuke*

- Dilaksanakan kembali pemberian *reward* atau penghargaan pada karyawan yang menjalankan prinsip 5S dan *punishment* pada karyawan yang melanggar dan tidak menerapkan prinsip 5S
- Melakukan peningkatan produktivitas kerja pada divisi area gudang sehingga dapat menghilangkan waktu menunggu (*delay*) yang terjadi ketika pengiriman barang
- Sebaiknya dilakukan pemeriksaan kembali atau kontrol bulanan oleh kepala gudang secara berkala tiap bulan

KESIMPULAN DAN SARAN

Kesimpulan yang diperoleh pada penelitian ini yaitu:

Seiri/Pemilahan yang diterapkan yaitu tidak ada penumpukan barang, namun perlu memperhatikan pemilahan pada area kerja. Usulan perbaikan yaitu memberi label/kode dan nama pada setiap barang/peralatan, menyingkirkan barang yang tidak digunakan. Penerapan *Seiton*/Penataan Barang yaitu barang/*file* memiliki keterangan label/kode, namun terdapat barang yang kurang tertata rapi. Usulan perbaikan yaitu penjadwalan penataan barang/produk dan tempat penyimpanan, serta pemberian garis/tanda pemisah pada area kerja. Penerapan *Seiso*/Pemeliharaan yaitu tersedia peralatan dan jadwal kebersihan, tetapi terdapat karyawan mengabaikan pemeliharaan. Usulan perbaikan yaitu tersedia *display* informasi kebersihan dan penambahan tempat sampah. Penerapan *Seiketsu*/Jadikan Standar yaitu adanya prosedur SOP, namun perlu diterapkan lagi. Usulan perbaikan yaitu penambahan peraturan/SOP. *Shitsuke*/Pembiasaan Budaya 5S yang diterapkan yaitu kepekaan karyawan terhadap ketidaknormalan pada area kerja,

namun terjadi penghilangan audit secara berkala. Usulan perbaikan yaitu dilaksanakan pemberian *reward* dan *punishment* pada karyawan serta melakukan audit secara berkala.

DAFTAR PUSTAKA

- Hamidin, D., & Mutianingsih, P. (2018). Rancang Bangun Aplikasi Warehouse Berbasis Web Terintegrasi Dengan Qrcode. *Jurnal Teknik Informatika*, 10(3), 24–30.
- Hidayanti, N. N., & Nuruddin, M. (2022). Perancangan Standard Operating Procedure (SOP) Proses Produksi Pada TEFA (Teaching Factory) (Studi Kasus: Smk Manbaul Ulum). *JUSTI (Jurnal Sistem dan Teknik Industri)*, 2(2), 301–306.
- Hudori, M. (2017). Penerapan Prinsip 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke) di Gudang Zat Kimia Perusahaan Perkebunan Kelapa Sawit. *Industrial Engineering Journal*, 6(2).
- Lumbantoruan, P. E., & Zetli, S. (2020). Evaluasi Penerapan Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu dan Shitsuke di PT Dynacast Indonesia. *Computer and Science Industrial Engineering (COMASIE)*, 3(3), 131–140. Retrieved from <https://ejournal.upbatam.ac.id/index.php/comasiejournal/article/view/2274>
- Maitimue, N. E., & Ralahalu, H. Y. P. (2018). Perancangan Penerapan Metode 5S di Pabrik Sarinda Bakery. *Arika*, 12(1), 1–10.
- Nugraha, A. S., Desrianty, A., & Irianti, L. (2015). Usulan Perbaikan Berdasarkan Metode 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke) Untuk Area Kerja Lantai Produksi di PT. X. *Reka integra*, 3(4).
- Prayogo, A., & Sutapa, I. N. (2015). Upaya Peningkatan Kinerja Departemen Warehouse di PT. X. *Jurnal Titra*, 3(2), 241–246.
- Qowim, M., Mahbubah, N. A., & Fathoni, M. Z. (2020). Penerapan 5S Pada Divisi Gudang (Studi Kasus PT. Sumber Urip Sejati). *JUSTI (Jurnal Sistem Dan Teknik Industri)*, 1(1), 49–60.
- Setyadi, N., & Ernawati, D. (2024). Analisis Lingkungan Kerja Menggunakan Metode 5S dan Diagram Pie Pada Gudang 03 Electrical Divisi Supply Chain PT. XYZ. *Konstruksi: Publikasi Ilmu Teknik, Perencanaan Tata Ruang dan Teknik Sipil*, 2(1), 16–29.
- Setyaningrum, I. C. (2021). Implementasi Budaya Kerja Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke (5S) Pada Area Finishing Bagian Produksi Factory 2 di PT Nesia Pan Pacific Clothing Wonogiri. UNS (Sebelas Maret University).