

**PENERAPAN METODE 5S (SEIRI,SEITON, SEISO,
SEIKETSU, DAN SHITSUKE) PADA WAREHOUSE
FINISH GOOD STUDI KASUS
DI PT SANSYU PRECISION INDONESIA**

SKRIPSI

Oleh:

FAJAR NUGROHO

201510215234



**PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI
FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS BHAYANGKARA JAKARTA RAYA
2022**

LEMBAR PERSETUJUAN PEMBIMBING

Judul Skripsi : Penerapan Metode 5S Seiri, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke Pada Area Warehouse Finish Good Studi Kasus Di PT Sansyu Precision Indonesia

Nama Mahasiswa : Fajar Nugroho

Nomor Pokok Mahasiswa : 201510215234

Program Studi/Fakultas : Teknik Industri/Teknik

Tanggal Lulus Ujian Skripsi : 15 Juli 2022

Bekasi, 25, juli 2022

MENYETUJUI

BIKSA MAHWASTU DASI

Pembimbing I

Pembimbing II



Yuri Delano Regent Montororing, S.T., M.T.
NIDN. 0309098501

Murwan Widyanoro S.Pd., M.T.
NIDN: 0301048601

LEMBAR PENGESAHAN

Judul Skripsi : Penerapan Metode 5S Seiri, Seiso, Seiketsu,
dan Shitsuke Pada Area Warehouse Finish
Good Studi Kasus Di PT Sansyu Precision
Indonesia

Nama Mahasiswa : Fajar Nugroho

Nomor Pokok Mahasiswa : 201510215234

Program Studi/Fakultas : Teknik Industri/Teknik

Tanggal Lulus Ujian Skripsi : 15 Juli 2022

Bekasi, 25 Juli 2022

MENGESAHKAN,

Ketua Tim Penguji : Dr. Paduloh, S.T., M.T.
NIDN 0312047602

Penguji I : Ir. Achmad Muhazir, M.T.
NIDN 0316037002

Penguji II : Yuri Delano Regent M., S.T., M.T.
NIDN 0309098501

MENGETAHUI,

Ketua Program Studi
Teknik Industri

Dekan
Fakultas Teknik

Yuri Delano Regent Montororing, S.T., M.T.
NIDN. 0309098501

Dr. Ismaniah, S.Si., M.M.
NIDN. 0309036503

LEMBAR PERNYATAAN

Dengan ini saya menyatakan bahwa skripsi yang berjudul,

“Penerapan Metode 5S Seiri, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke Pada Area Warehouse Finish Good Studi Kasus Di PT Sansyu Precision Indonesia”

ini adalah benar-benar merupakan hasil karya saya sendiri dan tidak mengandung materi yang ditulis oleh orang lain kecuali pengutipan sebagai referensi yang sumbernya telah dituliskan secara jelas sesuai dengan kaidah penulisan karya ilmiah.

Apabila di kemudian hari ditemukan adanya kecurangan dalam karya ini, saya bersedia menerima sanksi dari Universitas Bhayangkara Jakarta Raya sesuai dengan peraturan yang berlaku.

Saya mengizinkan skripsi ini dipinjam dan digandakan melalui Perpustakaan Universitas Bhayangkara Jakarta Raya.

Saya memberikan izin kepada Perpustakaan Universitas Bhayangkara Jakarta Raya untuk menyimpan skripsi ini dalam bentuk digital dan mempublikasikannya melalui internet selama publikasi tersebut melalui portal Universitas Bhayangkara Jakarta Raya.

Bekasi, 25 Juli 2022

Yang membuat pernyataan,



Fajar Nugroho
201510215234

ABSTRAK

Fajar Nugroho 201510215234. Penerapan Metode 5S Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu Shitsuke pada are warehouse Finish good study kasus di PT. Sansyu precision Indonesia

Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui tentang presentase ketercapaian penerapan *seiri*, *seiton*, *seiso*, *seiketsu*, dan *shitsuke* (5S) untuk mengetahui efektivitas penerapannya Adapun obyek penelitiannya yaitu *warehouse* PT. Sansyu Precision Indonesia Teknik pengumpulan data dilakukan menggunakan teknik observasi dengan kuesioner. Data yang didapat dari pengamatan/observasi langsung di *warehouse* PT. Sansyu Precision Indonesia. Instrumen yang digunakan yaitu menggunakan instrumen daftar cocok (*checklist*). Hasil penelitian mengenai presentase ketercapaian penerapan 5S di *warehouse* PT. Sansyu Precision Indonesia meliputi penerapan *seiri* (pemilahan) sebesar 75%, penerapan *seiton* (penataan) sebesar 50%, penerapan *seiso* (pembersihan) sebesar 100%, penerapan *seiketsu* (pemantapan) sebesar 100%, dan penerapan *shitsuke* (pembiasaan) sebesar 75%. Dari hasil presentase tersebut menunjukkan bahwa ada 3 aspek dari metode 5S yang belum diterapkan secara maksimal yaitu *seiri*, *seiso*, dan *shitsuke*. Hasil dari Analisa ada beberapa Langkah perbaikannya untuk Seiri dibuatkan jadwal sebelum pulang untuk melakukan pemilahan Seiton dibuatkan laporan progress implementasi penerapan 5S kedalam penilaian performa leader dan Dibuatkan identifikasi dan layout yang jelas untuk semua finish good termasuk blue line dan rak layout Shitsuke Schedule training 5S dibuatkan untuk setiap anak yang baru bergabung ke PT SPI dan dilakukan refreshment training

Kata kunci: *5S*, *PT. Sansyu precision Indonesia*.

ABSTRACT

Fajar Nugroho 201510215234. Application of the 5S Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu Shitsuke method in the warehouse area. Finish good case study at PT. Sansyu precision Indonesia

This study aims to determine the percentage of achievement of the application of seiri, seiton, seiso, seiketsu, and shitsuke (5S) to determine the effectiveness of the application. The object of this research is the warehouse PT. Sansyu Precision Indonesia Data collection techniques were carried out using observation techniques with questionnaires. The data obtained from direct observation in the warehouse of PT. Sansyu Precision Indonesia. The instrument used is a checklist instrument. The results of the study regarding the percentage of achievement of the implementation of 5S in the warehouse of PT. Sansyu Precision Indonesia includes the application of seiri (sorting) by 75%, application of seiton (arrangement) by 50%, application of seiso (cleaning) by 100%, application of seiketsu (consolidation) by 100%, and application of shitsuke (habituation) by 75%. From the results of these percentages, it shows that there are 3 aspects of 5S that have not been implemented optimally, namely seiri, seiso, and shitsuke. Result of analisis And the corrective step for Seiri is to make a schedule before going home to sort Seiton, a progress report on the implementation of 5S implementation is made into the leader's performance assessment and clear identification and layouts are made for all finish good including blue line and rack layout Shitsuke 5S training schedule is made for each new child join PT SPI and do refreshment training

Keywords: 5S, PT. Sansyu precision Indonesia.

LEMBAR PERNYATAAN PERSETUJUAN PUBLIKASI

KARYA ILMIAH UNTUK KEPENTINGAN AKADEMIS

Sebagai civitas akademik Universitas Bhayangkara Jakarta Raya, Saya bertandatangan dibawah ini:

Nama : Fajar Nugroho
Nomor Poko Mahasiswa : 201510215234
Program Studi : Teknik Industri
Jenis Karya : Skripsi / ~~Tesis/ Karya Ilmiah~~

Demi pengembangan ilmu pengetahuan, saya menyetujui untuk memberikan kepada Universitas Bhayangkara Jakarta Raya Hak bebas Non-Eksklusif (*Non Exclusive Royalty-Free Right*), atas skripsi yang berjudul:

**PENERAPAN METODE 5S SEIRLSEITON, SEISO, SEIKETSU,
DAN SHITSUKE PADA WAREHOUSE FINISHGOOD STUDI KASUS PT
SANSYU PRECISION INDONESIA**

SKRIPSI

Beserta perangkat yang ada (bila diperlukan) dengan hak bebas royalti non-eksklusif ini. Universitas Bhayangkara Jakarta Raya berhak menyimpan, mengalih media/format kan, mengelolanya dalam bentuk pangkalan data (*database*), mendistribusikan dan menampilkan publikasinya di internet atau media lain untuk kepentingan akademis tanpa perlu meminta izin dari saya sebagai pemilik hak cipta. Segala bentuk tuntutan hukum yang timbul atas pelanggaran hak cipta dalam skripsi ini menjadi tanggung jawab saya pribadi.

Demikian pernyataan ini saya buat dengan sebenarnya.

Dibuat di :

Bekasi Pada Tanggal : 25 Juli

2022

Yang menyatakan,


Fajar Nugroho
201510215234

KATA PENGANTAR



Assalamu'alaikum Wr. Wb.

Puji dan syukur penulis ucapkan kehadiran Allah SWT. atas segala rahmat hidayat dan karunia-Nya sehingga penyusunan skripsi dengan judul

ini dapat terselesaikan

Skripsi ini tidak mungkin terselesaikan dengan baik tanpa adanya dukungan, bimbingan, bantuan, serta doa dari berbagai pihak selama penyusunan Skripsi ini. Oleh karena itu, dalam kesempatan ini penulis mengucapkan terima kasih kepada:

1. Bapak Irjen. Pol. (Purn), Dr. Drs. Bambang Karsono, S.H., M.H., selaku Rektor Universitas Bhayangkara Jakarta Raya.
2. Ibu Dr.Ismaniah, S.Si., M.M. selaku Dekan Fakultas Teknik Universitas Bhayangkara Jakarta Raya.
3. Bapak Yuri Delano Regent Montororing, M.T. selaku Ketua Program Studi Teknik Industri Universitas Bhayangkara Jakarta.
4. Bapak Yuri Delano Regent Montororing, M.T. selaku Dosen Pembimbing Skripsi 1.
5. Murwan Widyantoro S.Pd., M.T. selaku Dosen Pembimbing Skripsi 2.
6. Kedua Orang tuaku yang telah memberikan semangat, motivasi, do'a dan dukungannya.
7. Amrina Dwi Rossa dan Riva Amalia yang telah memberikan dukung dan support sehinggadapat menyelesaikan skripsi ini.
8. Bapak Arifin selaku leader di PT. Sansyu Procesion Indonesia.
9. Saudari Syifa Amalia Andini Aziz yang telah membantu dan mensupport saya dalam menyelesaikan skripsi ini.
10. Teman-teman Angkatan 2018 Teknik Bersatu yang sudah memberikan

dukungan terhadap saya sehingga saya dapat mengerjakan skripsi ini dengan baik.

11. Saudara Sheba, Tapir, Kojay, Hera, Faisal, Aris, yang telah menemani saya dalam mengerjakan dan menyusun skripsi ini.

Penulis menyadari bahwa dalam penulisan skripsi ini masih banyak sekali kekurangan-kekurangan, oleh karena itu kritik dan saran akan penulis terima dengan senang hati. Akhir kata penulis berharap agar Skripsi ini dapat memberikan manfaat yang sangat besar.



Bekasi, 25 Juli 2022

Yang Membuat pernyataan

Fajar Nugroho

2015.1021.5234

DAFTAR ISI

	Halaman
LEMBAR PERSETUJUAN PEMBIMBING	ii
LEMBAR PENGESAHAN	ii
LEMBAR PERNYATAAN	iv
ABSTRAK.....	v
ABSTRACT.....	vi
LEMBAR PERNYATAAN PERSETUJUAN PUBLIKASI.....	vii
KATA PENGANTAR	viii
DAFTAR ISI.....	x
DAFTAR TABEL.....	xii
DAFTAR GAMBAR	xiii
DAFTAR LAMPIRAN.....	xiv
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Identifikasi Masalah	6
1.3 Rumusan Masalah	6
1.4 Batasan Masalah.....	6
1.5 Tujuan Penelitian.....	6
1.6 Manfaat Penelitian.....	7
1.7 Lokasi Dan Waktu Penelitian.....	7
1.8 Metode Penelitian.....	7
1.9 Sistematika Penulisan	7

BAB II LANDASAN TEORI	9
2.1 Penerapan.....	9
2.2 Definisi Penerapan	9
2.3 Efektifitas dan Ukuran Efektifitas.....	9
2.4 Konsep 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke)	14
2.5 Seiri (Ringkas atau Pemilahan).....	15
2.6 Seiton (Rapi atau Penataan)	16
2.7 Seiso (Resik atau Pembersihan)	16
2.8 Seiketsu (Rawat atau Pemantapan)	16
2.9 Shitsuke (Rajin atau Pembiasaan)	17
2.10 Analisa 5W+1H.....	17
2.11 What.....	18
2.12 When.....	18
2.13 Where.....	18
2.14 Why	18
2.15 How	18
2.16 Pengertian SPSS.....	19
2.17 Penelitian Terdahulu.....	19
BAB III METODOLOGI PENELITIAN	23
3.1 Jenis Penelitian	23
3.2 Teknik Pengumpulan dan Pengolahan Data	23
3.3 Teknik Pengumpulan Data.....	23
3.4 Teknik Pengolahan Data.....	24
3.5 Kerangka Berfikir	25

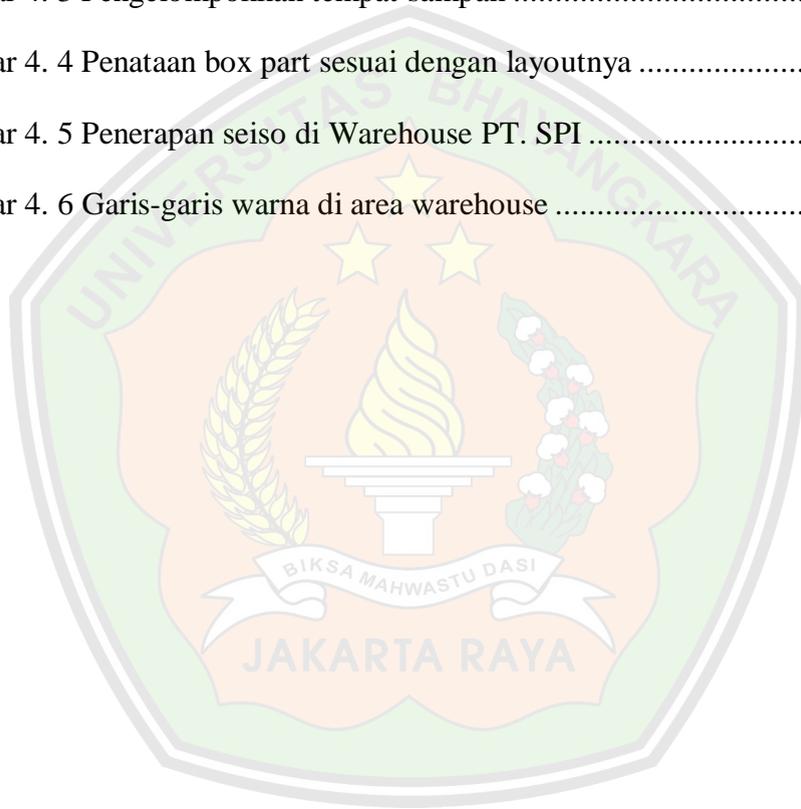
BAB IV ANALISIS DATA DAN PEMBAHASAN	27
4.1 Deskripsi <i>Warehouse</i> PT. Sansyu Precision Indonesia	27
4.2 Penilaian Awal Kondisi Aktual di PT Sansyu terkait penerapan 5S	31
4.3 Analisa Data dan 5S	33
4.4 Uji Validitas Data.....	34
4.5 Uji Realibilitas Data	35
4.6 Penerapan Seiri (Pemilahan).....	35
4.7 Penerapan Seiton (Penataan).....	37
4.8 Penerapan Seiso (Pembersihan)	40
4.9 Penerapan Seiketsu (Pemantapan).....	41
4.10 Penerapan Shitsuke (Pembiasaan).....	43
4.11 Tingkat Efektivitas Penerapan 5S	45
4.12 Analisa dengan 5W+1H.....	47
4.13 Penerapan Seiri (Pemilahan).....	49
4.14 Penerapan Seiton (Penataan).....	51
4.15 Penerapan Seiso (Pembersihan)	53
4.16 Penerapan Seiketsu (Pemantapan).....	54
4.17 Penerapan Shitsuke (Pembiasaan).....	55
BAB V PENUTUP	57
5.1 Kesimpulan	57
5.2 Saran	58
DAFTAR PUSTAKA	59
LAMPIRAN	

DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 1. 1 Kondisi actual 5S di PT Sansyu Precision Indonesia	3
Tabel 1. 2 Luas area warehouse PT Sansyu Precision Indonesia	4
Tabel 1. 3 Detail Background Karyawan Bagian Warehouse	4
Tabel 2. 1 Analisa 5W+1H.....	19
Tabel 4. 1 Luas Area Warehouse PT. Sansyu Precision Indonesia	28
Tabel 4. 2 Perincian Jumlah Karyawan Warehouse 1 PT. SPI.....	30
Tabel 4. 3 Kondisi actual 5S di PT Sansyu Precision Indonesia	32
Tabel 4. 4 Rangkuman data kuesioner PT SPI	33
Tabel 4. 5 Data uji validitas menggunakan aplikasi SPSS	34
Tabel 4. 6 Ketercapaian Penerapan Seiri	36
Tabel 4. 7 Ketercapaian Penerapan Seiton.....	38
Tabel 4. 8 Ketercapaian Penerapan Seiso	40
Tabel 4. 9 Ketercapaian Penerapan Seiketsu.....	42
Tabel 4. 10 Ketercapaian Penerapan Shitsuke.....	44
Tabel 4. 11 Resume 5S Area warehouse PT Sansyu Precision Indonesia	46
Tabel 4. 12 Analisa 5W+1H Diarea warehouse PT SPI.....	47
Tabel 4. 13 Mapping loading part diwarehouse PT SPI	48

DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 1. 1 Foto Area WarehouseFoto Area Warehouse.....	2
Gambar 2. 1 Hubungan efektivitas	10
Gambar 3. 1 Flowchart Kerangka Berfikit	26
Gambar 4. 1 PT Sansyu Precision Indonesia.....	27
Gambar 4. 2 Data uji realibilitas dengan menggunakan aplikasi SPSS.....	35
Gambar 4. 3 Pengelompokkan tempat sampah	37
Gambar 4. 4 Penataan box part sesuai dengan layoutnya	39
Gambar 4. 5 Penerapan seiso di Warehouse PT. SPI	41
Gambar 4. 6 Garis-garis warna di area warehouse	43



DAFTAR LAMPIRAN

1. Kuisisioner
2. Dokumentasi



BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Perkembangan dunia industri di Indonesia saat ini cukup pesat. Banyaknya perusahaan industri yang beberapa tahun lalu masih merupakan perusahaan yang belum memiliki nama dalam kurun beberapa tahun ini sudah mulai mengalami perkembangan dan memiliki pelanggan. Pada waktu dulu sedikit sekali perusahaan industri yang dianggap besar bahkan mereka tidak menjalankan bisnis industri kini ikut dalam bisnis industri. Fenomena ini bukan tanpa alasan karena seperti yang umumnya dipahami yaitu ada permintaan maka ada persediaan. Bila dilihat dari tren bisnis saat ini permintaan industri sedang berkembang pesat dan itu menjadi peluang bagi para perusahaan untuk menawarkan bisnisnya di bidang industry injection.

Hal itu yang membuat banyaknya perusahaan-perusahaan injection semakin banyak dan sangat bersaing. Dilihat dari situasi bisnis industri yang saat ini bisa dibidang sudah masuk ke persaingan bisnis maka loyalitas pelanggan sangat besar peranannya dalam kelangsungan hidup sebuah perusahaan. Perusahaan yang memiliki pelanggan yang loyal dapat lebih optimal dalam mengembangkan bisnisnya karena mereka lebih mudah untuk mengalokasikan anggaran dan perencanaan bisnisnya ke depan, mereka juga bisa lebih mudah memprediksi target yang akan mereka capai selanjutnya.

Pelanggan yang loyal dapat dilihat dari kesetiaan mereka terhadap perusahaan tersebut. Bila hasil yang mereka terima sesuai dengan persepsi terhadap produk tersebut maka mereka akan senang. Bila hasil yang mereka terima lebih di atas persepsi yang mereka punyai, maka mereka akan lebih senang dan lebih puas lagi begitu pun sebaliknya. Kondisi saat ini banyak pelanggan tidak hanya mengharapkan hasil yang mereka terima sesuai dengan persepsi yang mereka miliki tapi harus lebih dari persepsi mereka. Mereka dengan mudah bisa pindah dari satu perusahaan ke perusahaan sejenis lainnya yang dapat menawarkan kelebihan-kelebihan dari produk atau jasa tersebut. Kepuasan pelanggan merupakan salah satu tujuan utama dari usaha pemasaran.

PT. Sansyu Precision Indonesia merupakan salah satu perusahaan yang bergerak dalam bidang jasa industry injection, PT. Sansyu Precision Indonesia dapat dikatakan salah satu perusahaan injection di Indonesia dan memiliki beberapagroup perusahaan yang berada di beberapa negara. Dan selalu melakukan inovasi- inovasi terbaru untuk dapat memaksimalkan setiap prosesnya. Inovasi yang sering dilakukan adalah bagaimana cara cepat untuk dapat memenuhi orderan setiap harinya. Berbicara tentang pemenuhan permintaan menyangkut bagai mana cara memenuhinya dan metode apa yang di gunakan serta kendala apa yang sering terjadi di lapangan.

Kendala yang di alami PT. Sansyu Precision Indonesia sendiri menyangkut masih tingginya tingkat keterlambatan delivery. Karena banyaknya tingkat keterlambatan delivery membuat para supir harus menunggu untuk melakukan proses delivery dikarenakan waktu prepare finish goodnya yang lama, proses menunggu inilah yang akan menjadi laporan buruk kedepannya jika di biarkan terus menerus.



Gambar 1. 1 Foto Area WarehouseFoto Area Warehouse

Sumber: Pengolahan data 2022

Dapat dilihat dari contoh foto diatas penerapan system rak pada area warehouse pada dasarnya sudah cukup baik, akan tetapi penempatan barang yang tidak sesuai mengakibatkan terganggunya handling karyawan pada saat akan pengambilan product atau finish good yang diakibatkan banyaknya product yang terletak diare floor seperti dapat dilihat pada foto diatas, sebagai upaya dalam memaksimalkan layout warehouse yang minimalis dan terbatas ini penulis berupaya untuk menyelesaikan problem tersebut berikut adalah detail area pada proses di PT Sansyu Precision Indonesia.

Tabel 1. 1 Kondisi actual 5S di PT Sansyu Precision Indonesia

No	Foto Actual	Penjelasan Actual	Standard	Area
1		Terdapat finishgood diluar area blue line dan terdapat dipojok	Tidak ada barang diluar blue line	Finish Good (Belakang)
2		Terdapat finishgood diarea blue line diarea depan dan menghalangi pejalan kaki	Tidak ada barang diluar blue line	Finish Good (Depan)
3		Terdapat part finish good diarea atas rak, dikarenakan pengambilannya juga sulit dan tidak sesuai	Tidak ada barang diarea atas rak	Finish Good (Rak Warehouse)
4	 	Terdapat finishgood diarea blue line diarea depan dan menghalangi pejalan kaki	Tidak ada barang diluar blue line	Finish Good (Depan)
5		Terdapat box scrap (berwarna coklat) pada area finish good	Tidak ada barang diluar blue line	Finish Good (Belakang)

Sumber: Pengolahan Data 2022

Tabel 1. 2 Luas area warehouse PT Sansyu Precision Indonesia

Area Warehouse (Prepare Delivery)				
No	Stasiun Kerja	Luas area (m2)	Jumlah Fasilitas	Total Luas (m ²)
1	Proses Handling Finish Good dari Rak	45	1	9
2	Proses Packing	15	1	5
3	Proses Pengecekan QC	15	1	6
4	Proses Prepare Dokumen	5	1	7
5	Proses Handling to area delivery	20	1	7
Total Luas Area Keseluruhan				100

Sumber: Pengolahan Data 2022

Dapat dilihat pada table diatas bahwa area warehouse pada PT Sansyu Precision Indonesia sangatlah terbatas yang memiliki area kurang lebih 100 M2, dengan area proses handling finish good pada rak menjadi area yang paling luas mencapai 45 M2, dengan yang terendah adalah area preparing dokumen untuk delivery. Berikut adalah rata rata usia dan juga background karyawan diperusahaan PT Sansyu Precision Indonesia khususnya untuk department Warehouse.

Tabel 1. 3 Detail Background Karyawan Bagian Warehouse

Nama Karyawan	Usia	Pendidikan	Bagian (Jabatan)
Fajar	27	SMK	WH / Operator
Hendro	28	SMK	WH / Operator
Arie Bayu	26	S1	WH / Staff
Mauldy	26	S1	WH / Staff
Irfan Adi	25	D3	WH / Staff

Helga	29	D3	WH / Operator
Maskuro	45	SMK	WH / Leader
Arifin	38	SMK	WH / Operator
Harun	22	SMK	WH / Operator
Ais	23	SMK	WH / Operator
Selamet	27	SMK	WH / Operator
Bustomi	25	SMK	WH / Operator
Rata Rata	28	SMK	WH / Operator

Sumber: Pengolahan Data (2022)

PT Sansyu Precision Indonesia merupakan perusahaan yang bergerak dibidang industry injection plastic dengan biji plastic menjadi bahan utamanya, seiring berjalannya waktu dan juga makin bertambahnya loading dari customer perusahaan juga telah mempertimbangkan untuk memperbaiki kondisi Warehouse yang ada, dimana hal tersebut menjadi focus utamanya adalah penerapan 5S yang baik, konsisten berikut adalah detail naman ama karyawan yang bekerja dibagian Warehouse dengan leadernya Bernama bapak maskuro dan juga memiliki 3 orang staff yaitu mauly, Irfan adi dan juga arie bayu, dimana total karyawan dibagian warehouse mencapai 12 manpower

Berdasarkan hasil pengamatan yang dilakukan penulis pada periode tersebut terkait dengan keterlambatannya prepare finish good di PT Sansyu Precision Indonesia untuk itu penulis ingin menjadikan pokok pembahasan pada karya ilmiah dengan judul “ PENERAPAN METODE 5S SEIRI, SEITON, SEISO, SEIKETSU, DAN SHITSUKE PADA AREA WAREHOUSE FINISH GOOD STUDI KASUS DI PT SANSYU PRECISION INDONESIA “

1.2 Identifikasi Masalah

Berdasarkan uraian pada latar belakang di atas, maka dapat diidentifikasi sebagai berikut:

1. Rendahnya pemahaman Operator area warehouse PT Sansyu precision Indonesia terkait dengan budaya 5S
2. Penerapan 5S di Area Warehouse di PT Sansyu Precision Indonesia tidak maksimal

1.3 Rumusan Masalah

Berdasarkan uraian pada Identifikasi Masalah di atas, maka perumusan masalah yang akan dibahas dalam penelitian ini yaitu:

1. Berapa presentase ketercapaian khususnya area warehouse terkait dengan budaya 5S ?
2. Bagaimana cara memperbaiki warehouse PT Sansyu precision indonesia dengan menggunakan 5S ?

1.4 Batasan Masalah

Adapun yang menjadi rumusan masalah dalam kajian ini antara lain:

1. Analisis ini hanya berfokus dengan 5S
2. Penelitian ini tidak membahas tentang biaya akibat perubahan tata letak ataupun hal hal yang terkait dengan biaya 5S

1.5 Tujuan Penelitian

Penelitian ini dilaksanakan dengan adanya beberapa tujuan yang ingin dicapai yaitu sebagai sebagai berikut:

1. Membuat pemahaman operator terkait budaya kerja 5S lebih merata, sehingga ketercapaian budaya 5S diarea kerja warehouse baik
2. Untuk memperbaiki 5S diarea warehouse PT Sansyu Precision Indonesia

1.6 Manfaat Penelitian

Penelitian ini diharapkan dapat memberikan manfaat kepada berbagai pihak, yaitu:

1. Mengetahui tentang tata cara merubah tata letak proses
2. Mengetahui penerapan metode 5S untuk meminimalkan jarak *handling*.
3. Mengetahui bagaimana 5S berdampak baik sehingga mendapatkan tata letak baru yang jaraknya lebih minimal.
4. Dapat meningkatkan, mengembangkan serta memberikan pembelajaran terhadap mahasiswa secara umum, serta memberikan mahasiswa bekal keterampilan didalam dunia kerja
5. Dapat mengimplementasikan pelajaran yang didapat disaat perkuliahan untuk diterapkan didalam dunia kerja

1.7 Lokasi Dan Waktu Penelitian

Penulisan ini dilakukan di PT. Sansyu Precision Indonesia yang beralamat dikawasan industry EJIP Cikarang selatan, desa cibatu kabupaten Bekasi, jawa barat, Indonesia, dengan waktu penelitian pada periode tahun September 2021 sampai maret tahun 2022.

1.8 Metode Penelitian

Metode yang digunakan selama penelitian di PT. Sansyu Precison Indonesia adalah sebagai berikut:

1. Metode Observasi
2. Metode *Interview*.
3. Metode studi Pustaka.

1.9 Sistematika Penulisan

BAB I: PENDAHULUAN

Bab ini menyajikan pengantar terhadap masalah yang akan dibahas seperti latar belakang masalah, identifikasi masalah, rumusan masalah, tujuan masalah, batasan masalah, manfaat penelitian dan metode penelitian

BAB II:LANDASAN TEORI

Bab ini mengemukakan tentang teori-teori dan prinsip-prinsip yang akan menunjang dalam penggunaan metode 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke)

BAB III:METODOLOGI PENELITIAN

Bab ini berisikan tentang metode pengumpulan data, pengolahan data dan metode analisis/pembahasan seperti kerangka berpikir.

BAB IV:ANALISIS DATA DAN PEMBAHASAN

Dalam bab ini mengemukakan tentang hasil penelitian dan pembahasan dari judul yang diangkat oleh penulis untuk disajikan secara lebih matang dan pengolahan data yang telah diperoleh.

BAB V:PENUTUP

Bab ini berisi kesimpulan dari hasil pembahasan, analisis data serta saran-saran yang biasa diberikan berdasarkan sebelum dan sudah melakukan penelitian.

DAFTAR PUSTAKA

Menuliskan beberapa sumber referensi yang dianggap valid sebagai acuan dari penulis tugas akhir skripsi ini.

BAB II

LANDASAN TEORI

2.1 Penerapan

2.1.1 Definisi Penerapan

Penerapan yaitu kemampuan menggunakan atau menafsirkan sesuatu bahan yang sudah di pelajari kendala situasi baru atau situasi kongkrit seperti menerapkansuatu dalil, metode, konsep prinsip atau teori, Adapun menurut Lukman Ali, Penerapan adalah mempratekan, memasangkan

Berdasarkan penerapan tersebut dapat di simpulkan bahwa penerapan merupakan sebuah tindakan yang di lakukan secara individu maupun kelompok dengan maksud untuk mencapai tujuan yang telah di rumuskan. Adapun unsur – unsur penerapan meliputi:

1. Adanya program atau metode yang di laksanakan.
2. Adanya kelompok target, yaitu masyarakat yang menjadi sasaran yang diharapkan akan menerima manfaat dari program tersebut.
3. Adanya pelaksanaan, baik organisasi atau perorangan yang bertanggung dalam pengelolaan, pelaksanaan maupun pengawasan dari proses penerapan tersebut.

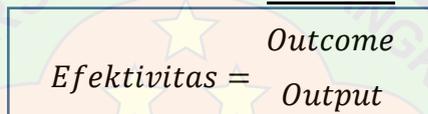
2.1.2 Efektifitas dan Ukuran Efektifitas

1. Pengertian Efektifitas

Menurut Hani (2009:7) mendefinisikan efektifitas sebagai berikut: “Efektifitas merupakan kemampuan untuk memilih tujuan yang tepat atau peralatan yang tepat untuk mencapai tujuan yang telah di tetapkan”. Efektifitas di tentukan oleh hubungan antara *output* yang di hasilkan oleh suatu pusat tanggung jawab dengan tujuan nya. Semakin besar *output* yang di kontribusikan terhadap tujuan, makan semakin efektiflah unit tersebut

Menurut pendapat Mahmudi dalam bukunya “Manajemen Kinerja Sektor Publik” mendefinisikan efektifitas, sebagai berikut: “Efektifitas merupakan hubungan antara *output* dan tujuan, semakain besar kontribusi (sumbangan) *output* terhadap pencapaian tujuan, maka semakin efektif organisasi, program atau kegiatan “

Berdasarkan pendapat tersebut bahwa efektifitas mempunyai hubungan timbal balik antara *output* dengan tujuan. Semakin besar kontribusi *output*, maka semakin efektif suatu program atau kegiatan. Efektifitas berfokus pada *outcome* (hasil) program, atau kegiatan yang di nilai efektif apabila output yang di hasilkan dapat memenuhi tujuan yang di harapkan atau dikatakan *sepending wisely*. Untuk lebih jelasnya dapat dilihat pada Gambar 1. Mengenai hubungan efektifitas dibawah ini.


$$\text{Efektivitas} = \frac{\text{Outcome}}{\text{Output}}$$

Gambar 2. 1 Hubungan efektifitas

Sehubungan dengan hal diatas, maka efektifitas adalah menggambarkan seluruh siklus input, proses dan *output* yang mengacu pada hasil guna dari pada suatu organisa, program atau kegiatan yang mengatakan sejauh mana tujuan (kualitas, kuantitas, dan waktu) telah dicapai, serta ukuran berhasil tidaknya suatu organisasi mencapai tujuannya dan mencapai target – targetnya. Hal ini berarti, bahwa pengertian efektifitas yang di pentingkan adalah semata – mata hasil atau tujuan yang di hendakin. Oleh karna itu, dapat di jelaskan bahwa efektifitas merupakan hubungan keluaran tanggung jawab dengan sasaran yang harus dicapai maka dapat dikatakan efektifitas dan efisien. Suatu kegiatan yang mengandung pengertian mengenai terjadi suatu efek atau akibat yang di kehendaki dan menekankan pada hasil atau efeknya dalam pencapaian tujuan.

Efektifitas umumnya selalu berhubungan dan dipadukan dengan efisien yang merupakan suatu kegiatan dalam pencapaian tujuan organisasi. Unit organisasi yang efisien belum tentu efektif, karena meskipun unit tersebut menghasilkan sejumlah keluaran dengan menggunakan masukan yang minimal atau menghasilkan keluaran terbanyak belum tentu tujuan organisasi yang maksimal. Sehingga unit tersebut menjadi kurang efektif atau dengan kata lain efektifitasnya kurang memadai. Efektifitas merupakan gambaran tingkat keberhasilan atau keunggulan mencapai sasaran yang telah ditetapkan dan adanya keterkaitan antaranilai – nilai yang bervariasi.

2. Ukuran Efektifitas

Keluaran (*output*) yang dihasilkan lebih banyak bersifat keluaran (*output*) tidak berwujud (*intangible*) yang tidak mudah untuk diukur, maka pengukuran efektifitas tersebut karena pencapaian hasil (*outcome*) seringkali tidak dapat diketahui dalam jangka pendek, akan tetapi dalam jangka panjang setelah program berhasil, sehingga ukuran efektifitas biasanya dinyatakan secara kualitatif (berdasarkan pada mutu) dalam bentuk pernyataan saja (*judgement*), artinya apabila mutu yang dihasilkan baik, maka efektifitas baik pula.

Menurut pendapat David Krech, Ricardo S, Cruthfield dan Egerton L. Ballachey dalam bukunya “Individual and Society” yang dikutip Sundarwan Danim dalam bukunya “Motivasi Kepemimpinan dan Efektivitas Kelompok” menyebutkan ukuran efektifitas, sebagai berikut:

- a. Jumlah hasil yang dapat dikeluarkan, artinya hasil tersebut berupa kuantitas atau bentuk fisik dari organisasi, program atau kegiatan. Hasil dimaksud dapat dilihat dari perbandingan (*ratio*) antara masukan (*input*) dengan keluaran (*output*).
- b. Tingkat kepuasan yang diperoleh, artinya ukuran dalam efektifitas ini dapat kuantitatif (berdasarkan pada jumlah atau banyaknya) dan dapat kualitatif (berdasarkan pada mutu).
- c. Produk kreatif, artinya penciptaan hubungannya kondisi yang kondusif dengan dunia kerja, yang nantinya dapat menumbuhkan kreativitas dan kemampuan.

- d. Intensitas yang akan dicapai, artinya memiliki ketaatan yang tinggi dalam suatu tingkatan intens sesuatu, dimana adanya rasa saling memiliki dengan kadar yang tinggi (Danim, 2004:119-120).

Berdasarkan uraian di atas, bahwa ukuran daripada efektifitas harus adanya suatu perbandingan antara masukan dan keluaran, ukuran daripada efektifitas harus adanya tingkat kepuasan dan adanya penciptaan hubungan kerja yang kondusif serta intensitas yang tinggi, artinya ukuran daripada efektifitas adanya keadaan rasa saling memiliki dengan tingkatan yang tinggi. Studi tentang efektifitas bertolak dari variabel-variabel artinya konsep yang mempunyai variasi nilai, dimana nilai-nilai tersebut merupakan ukuran daripada efektifitas. Hal ini sejalan dengan pendapat Sudarwan Danim dalam bukunya “Motivasi Kepemimpinan dan Efektivitas Kelompok” yang menyebutkan beberapa variabel yang mempengaruhi efektifitas, yaitu:

1. Variabel bebas (*independent variable*) yaitu variabel pengelola yang mempengaruhi variabel terikat yang sifatnya given dan adapun bentuknya, sebagai berikut:
 - a. Struktur yaitu tentang ukuran;
 - b. Tugas yaitu tugas dan tingkat kesulitan;
 - c. Lingkungan yaitu keadaan fisik baik organisasi, tempat kerja maupun lainnya;
 - d. Pemenuhan kebutuhan yaitu kebutuhan fisik organisasi,kebutuhan di tempat kerja dan lain-lain.
2. Variabel terikat (*dependent variable*) yaitu variabel yang dapat dipengaruhi atau dapat diikat oleh variabel lain dan berikut adalah contoh dari variabel terikat, yaitu:
 - a. Kecepatan dan tingkat kesalahan pengertian;
 - b. Hasil umum yang dapat dicapai pada kurun waktu tertentu.
3. Variabel perantara (*interdependent variable*) yaitu variabel yang ditentukan oleh suatu proses individu atau organisasi yang turut menentukan efek variabel bebas

Sehubungan dengan hal tersebut di atas, maka hal-hal yang mempengaruhi efektivitas adalah ukuran, tingkat kesulitan, kepuasan, hasil dan kecepatan serta individu atau organisasi dalam melaksanakan sebuah kegiatan/program tersebut. Disamping itu adanya evaluasi apabila terjadi kesalahan pengertian pada tingkat produktivitas yang dicapai, sehingga akan tercapai suatu kesinambungan (*sustainability*).

Pengukuran merupakan penilaian dalam arti tercapainya sasaran yang telah ditentukan sebelumnya dengan menggunakan sasaran yang tersedia. Jelasnya bila sasaran atau tujuan telah tercapai sesuai dengan yang direncanakan sebelumnya adalah efektif. Jadi, apabila suatu tujuan atau sasaran itu tidak sesuai dengan waktu yang telah ditentukan, maka tidak efektif.

3. Efektivitas Penerapan 5S

Efektivitas merupakan fungsi dari manajemen, dimana dalam sebuah efektivitas diperlukan adanya prosedur, strategi, kebijaksanaan, program dan pedoman. Tercapainya tujuan itu adalah efektif sebab mempunyai efek atau pengaruh yang besar terhadap kepentingan bersama.

Telah dijelaskan sebelumnya bahwa efektivitas merupakan gambaran tingkat keberhasilan atau keunggulan dalam mencapai sasaran yang telah ditetapkan dan adanya keterikatan antara nilai-nilai yang bervariasi. Pengukuran merupakan penilaian dalam arti tercapainya sasaran yang telah ditentukan sebelumnya dengan menggunakan sasaran yang tersedia. Jelasnya bila sasaran atau tujuan telah tercapai sesuai dengan yang direncanakan sebelumnya adalah efektif. Jadi, apabila suatu tujuan atau sasaran itu tidak sesuai dengan waktu yang telah ditentukan, maka tidak efektif. 5S merupakan metode pendekatan secara sistematis guna mengorganisir area kerja, sesuai dengan peraturan dan standar serta mempertahankan kedisiplinan untuk melakukan pekerjaan dengan baik yang disesuaikan dengan keadaan perusahaan dengan tujuan akhir memperoleh manfaat yang sebaik-baiknya dari tempat kerja.

Jadi, efektivitas penerapan 5S merupakan tingkat keberhasilan atau ketercapaian dalam penerapan seiri, seiton, seiso, seiketsu dan shitsuke (5S) sesuai

tujuan/sasaran yang telah ditentukan sebelumnya. Sehingga bisa dikatakan bila dalam penerapan 5S bisa tercapai sesuai dengan tujuan atau sasaran yang ditentukan maka dinyatakan efektif. Sebaliknya, apabila dalam penerapan tidak memenuhi tujuan tersebut, bisa dikatakan belum efektif/tidak efektif..

2.2 Konsep 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke)

5S merupakan prinsip manajemen yang menjadi barometer untuk menunjukkan bagaimana suatu perusahaan dikelola dan menjadi tolak ukur bagaimana partisipasi dari para pekerja secara total (Osada, 2010).

5S yaitu merupakan proses perubahan sikap dengan cara menerapkan aspek penataan, kebersihan dan kedisiplinan di tempat kerja. Dengan menerapkan prinsip “A place for everything and every thing in its place” maka setiap anggota organisasi dibiasakan bekerja dalam lingkungan kerja dengan standar tempat yang jelas (Dian Palupi Restuputri)

Gerakan 5S dirancang untuk menghilangkan pemborosan dan merupakan suatu gerakanyang merupakan kebulatan tekad untuk mengadakan penataan, pembersihan, memelihara kondisyang mantap dan memelihara kebiasaan yang diperlukan untuk melaksanakan pekerjaan denganbaik (Osada, 2010).

Program 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu dan Shitsuke) merupakan dasar bagi mentalitas karyawan untuk melakukan perbaikan (*improvement*) dan juga untuk mewujudkan kesadaran mutu (*quality awareness*). 5S adalah sebuah pendekatan dalam mengatur lingkungan kerja, yang pada intinya berusaha mengeliminasi *waste* sehingga tercipta lingkungan kerja yang efektif, efisien dan produktif (Heizer & Render, 2015). Sedangkan 5S sebuah alat untuk membantu mengungkapkan masalah dan bila digunakan secara canggih, dapat menjadi bagian dari proses pengendalian visual dari sebuah sistem *lean* yang direncanakan dengan baik

5S sendiri merupakan singkatan dari Seiri (*Sort*), Seiton (*Straighten*), Seiso (*Shine*), Seiketsu (*Standardize*), dan Shitsuke (*Sustain*). Dalam Bahasa Indonesia diterjemahkan sebagai 5R yang berarti Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin. 5S

sangatlah penting karena merupakan pondasi dalam membuat suatu proses menjadi sependek mungkin, mengurangi biaya produksi, output yang berkualitas dan mengurangi timbulnya kecelakaan dengan adanya kondisi yang lebih baik. Ada pun yang menjadi dasar-dasar pemahaman dari 5S adalah sebagai berikut

2.3 Seiri (Ringkas atau Pemilahan)

Merupakan langkah awal dalam menjalankan budaya 5S, yaitu membuang atau menyortir atau menyingkirkan barang-barang, file-file yang tidak digunakan lagi ke tempat pembuangan. Semua barang yang ada di lokasi kerja, hanyalah barang yang benar-benar dibutuhkan untuk aktivitas kerja. Merupakan langkah awal dalam menjalankan budaya 5S, yaitu membuang/menyortir/ menyingkirkan barang-barang, file-file yang tidak digunakan lagi ke tempat pembuangan. Semua barang yang ada di lokasi kerja, hanyalah barang yang benar-benar dibutuhkan untuk aktivitas kerja. Tindakan dilakukan agar tempat penyimpanan menjadi lebih efisien, karena dipergunakan untuk menyimpan barang atau file yang memang penting dan dibutuhkan, serta bertujuan juga agar tempat kerja terlihat lebih rapi dan tidak berantakan.

Tindakan dilakukan agar tempat penyimpanan menjadi lebih efisien, karena dipergunakan untuk menyimpan barang atau file yang memang penting dan dibutuhkan, serta bertujuan juga agar tempat kerja terlihat lebih rapi dan tidak berantakan. Ada tujuh kegiatan *Seiri*, yaitu:

1. Menyingkirkan yang tidak diperlukan
2. Membersihkan tempat kerja
3. Orientasi kepada penyebab kotor dan kebocoran
4. Mengatur kembali gudang
5. Mengecek penutup dan lantai untuk mencegah kebocoran
6. Menghilangkan debu dan rumput
7. Penerapan visual management seperti pemberian label.

2.3.1 Seiton (Rapi atau Penataan)

Setelah menyortir semua barang atau file yang tidak dipergunakan lagi, pastikan segala sesuatu harus diletakkan sesuai posisi yang ditetapkan, sehingga selalu siap digunakan pada saat diperlukan. Pastikan bahwa:

1. Setiap barang punya tempat
2. Setiap tempat punya nama untuk barang tertentu
3. Buat menjadi terorganisir dan sistematis
4. Beri nama pada setiap tempat penyimpanan yang mudah diingat, dapat menggunakan kode pada tempat penyimpan.
5. Bila berbentuk barang, berikan label dengan nama atau visual sebagai ciri khas
6. Bila berbentuk file atau softcopy data, atur semua folder di computer
7. Pastikan agar mudah mengidentifikasi, saat file, barang ataupun benda tersebut dibutuhkan, sehingga tidak perlu membuang banyak waktu untuk mencarinya.

2.3.2 Seiso (Resik atau Pembersihan)

Setelah menjadi rapi, langkah berikutnya adalah membersihkan tempat kerja, ruangan kerja, peralatan dan lingkungan kerja. Tumbuhkan pemikiran bahwa kebersihan merupakan hal yang vital dalam kehidupan, jika kita tidak menjaga kebersihan, lingkungan akan menjadi kotor dan menjadi faktor utama terjangkitnya penyakit tidak nyaman. Menyebabkan berkurangnya produktivitas dan berakibat banyak kerugian. Lakukanlah pembersihan harian, pemeriksaan kebersihan dan pemeliharaan kebersihan.

2.3.3 Seiketsu (Rawat atau Pemantapan)

Seiketsu adalah metode penjagaan lingkungan kerja agar tetap bersih dan rapi, sehingga menjadi standar kerja. Keadaan yang berhasil dicapai oleh proses *seiri*, *seiton*, dan *seiso* sudah seharusnya distandarisasi. Standar-standar tersebut dibuat

sedemikian rupa agar mudah diimplementasikan dan dipahami oleh semua anggota organisasi, bisa diperiksa secara berkala dan teratur. Pemantapan berarti terus-menerus dan secara berulang-ulang memelihara pemilahan, penataan dan pembersihan. Ini berarti melaksanakan aktivitas 5S dengan teratur sehingga keadaan yang tidak normal tampak dan melatih keterampilan untuk menciptakan dan memelihara kontrol visual (Hirano, 2006). Kegiatan ini adalah untuk menjaga sesuatu terorganisir, tertata, dan bersih dalam arti merawat apa yang sudah ada. Tujuan dari kegiatan seiketsu adalah standar manajemen untuk memelihara 5S, melakukan inovasi dengan "visual management" sehingga ketidak normalan dapat terlihat dengan jelas.

2.3.4 Shitsuke (Rajin atau Pembiasaan)

Shitsuke berarti pelatihan dan kemampuan untuk melakukan apa yang ingin dilakukan meskipun itu sulit dilakukan. Penekanannya adalah untuk menciptakan tempat kerja dengan kebiasaan dan perilaku yang baik. Mengajarkan setiap orang apa yang harus dilakukan dan memerintahkan setiap orang untuk melaksanakannya, maka kebiasaan buruk akan terbuang dan kebiasaan baik akan terbentuk.

Tujuan *shitsuke* adalah partisipasi penuh dalam hal pengembangan kebiasaan dalam hal mematuhi aturan di tempat kerja, melakukan komunikasi dan umpan balik secara rutin.

2.4 Analisa 5W+1H

5W1H dalam bahasa Indonesia dikenal dengan sebutan "Adiksimba". Ini merupakan sebutan yang digunakan untuk memahami sebuah berita. Sebutan Adiksimba sendiri diambil dari singkatan unsur 5W1H, yakni apa, di mana, kapan, siapa, mengapa, dan bagaimana. Secara umum, 5W1H disebut sebagai metode yang memuat pertanyaan yang digunakan sebagai dasar pengumpulan informasi atau pemecahan masalah. Pertanyaan tersebut mencakup unsur *what* (apa), *who* (siapa), *when* (kapan), *where* (di mana), *why* (mengapa), dan *how* (bagaimana) Penjelasan Masing-masing Unsur:

2.4.1 What

Unsur *what* (apa) menjelaskan seputar apa yang terjadi atau apa yang menjadi pembahasan dari topik yang ingin ditulis atau diulas. Secara singkat, pertanyaan ini menanyakan tentang inti masalah dari n kejadian yang ingin disampaikan.

2.4.2 Who

Unsur *who* (siapa) menjadi pertanyaan yang menjurus kepada subjek atau pelaku dari peristiwa atau masalah yang diulas. Ini digunakan untuk mengetahui siapa saja yang terlibat dalam peristiwa yang berkaitan tersebut.

2.4.3 When

Unsur *when* (kapan) menitik beratkan pada keterangan waktu perihal masalah atau peristiwa yang terjadi. Unsur ini menjadi penjelas yang membantu menerangkan informasi secara lebih akurat dan dapat diandalkan.

2.4.4 Where

Unsur *where* (di mana) menjadi salah satu keterangan yang menjelaskan tentang tempat suatu kejadian atau masalah terjadi. Ini bisa menjadi unsur yang memberikan bukti fisik terkait keberlangsungan suatu peristiwa atau masalah

2.4.5 Why

Unsur *why* (mengapa) menitik beratkan pada alasan atau latar belakang dari peristiwa atau masalah yang diulas. Ini bisa menjadi unsur yang dapat membantu mengembangkan informasi terkait masalah atau peristiwa yang ada

2.4.6 How

Unsur *how* (bagaimana) menitik beratkan pada cara, penjelasan dan deskripsi tentang suatu peristiwa bisa terjadi. Unsur ini juga menjadi pernyataan yang mendukung dari unsur *why* yang telah dijabarkan sebelumnya. Berikut adalah contoh table Analisa 5W+1H:

Tabel 2. 1 Analisa 5W+1H

What	Where	Why	How	Who	When
Penyimpanan material di Warehouse tidak sesuai dengan standart yang telah ditetapkan	WH	Warehouse tidak mencukupi untuk menyimpan material karena peningkatan produksi	Dubuatkan layout warehouse baru	Ibnu Khaerudin	Mei 2015

Sumber: contoh tabel 5w+1h.

2.5 Pengertian SPSS

Menurut (Saragih, 2022) SPSS adalah aplikasi yang digunakan untuk melakukan analisis statistika tingkat lanjut, analisis data dengan algoritma machine learning, analisis string, serta analisis big data yang dapat diintegrasikan untuk membangun platform data analisis. SPSS adalah kependekan dari Statistical Program for Social Sciences. SPSS sangat populer di kalangan peneliti untuk membantu melakukan perhitungan terkait analisis data. SPSS menyediakan library untuk perhitungan statistika dengan antarmuka interaktif yang menjadikannya sebagai software analisis data tingkat lanjut paling populer di berbagai universitas, instansi, dan perusahaan.

2.6 Penelitian Terdahulu

1. Dian Palupi Restuputri1, Dika Wahyudin2 (2019)

Penerapan 5s (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke) Sebagai Upaya Pengurangan Waste Pada PT X PT X bergerak dalam bidang manufaktur yang bergerak di bidang pembuatan bahan bangunan. Pada bagian dalam area storage atau lebih dikenal dengan stockpile area terdapat banyak material yang merupakan bahan baku dan bahan bakar mesin. Pada area di luar area storage sering dijumpai perkakas atau alat kerja yang dimana alat tersebut tidak disimpan pada tempatnya dan tidak sesuai dengan kebutuhannya. Hal ini disebabkan oleh tidak adanya suatu tempat untuk menyimpan alat atau material tak terpakai di area storage berdasarkan fungsi dari alat dan material tersebut. Hal tersebut juga akan

berdampak pada aktifitas produksi pekerja. Dari hasil Analisa 5s didapatkan budaya rapi merupakan budaya yang paling tinggi penyalanggunaanya dengan tingkat penyalanggunaan sebesar 34 %. Penyebab penyalahgunaan budaya 5S disebabkan oleh tidak ada tempat penyimpanan sebesar 25%. Kemudian diberikansolusi berupa desain khusus rak peralatan dan logo budaya 5s yang diletakkan di dekat tempat peralatan dan permesinan

2. Zeri Yusdinata*1, Albertus L. Setyabudhi2, Bima Putra3 (2019)

Penelitian ini membahas mengenai perbaikan area kerja. Metode yang digunakan untuk pengaturan area kerja menggunakan pendekatan dasar konsep 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke). Model penilaian untuk mengetahui kondisi area kerja dengan menggunakan cara audit. Melalui metode ini area kerja akan berjalan lebih terorganisir dan terpelihara sehingga dapat mengurangi peluang terjadinya pemborosan pada area kerja. Metode ini juga dapat mengontrol dan mempertahankan agar area kerja tetap teratur. Saat ini area kerja yang ada di perusahaan berjalan tidak teratur dan tidak terorganisir, tidak ada sistem atau kebijakan untuk menciptakan atau pemeliharaan terhadap area kerja agar terciptanya area kerja yang efektif. Area kerja yang saat ini masuk ke dalam kriteria sangat buruk. Setelah dilakukannya perbaikan pada area kerja menghasilkan nilai program 5S sebesar 85% dan masuk ke dalam kriteria sangat baik.

3. N. E. Maitimu dan Helga. Y. P. Ralalalu (2018)

Perancangan Penerapan Metode 5s Di Pabrik Sarinda Bakery Metode 5S(Seiri, Seiso, Seiton, Seiketsu dan Shitsuke) merupakan metode penyempurnaan tempat kerja yang dilakukan secara berkelanjutan untuk menjadi kondisi yang lebih baik. Sasaran 5S adalah peningkatan jumlah produksi dengan menghilangkan pemborosan (waste) selama proses produksi. Pemborosan-pemborosan tersebut harus dikurangi karena menimbulkan biaya-biaya yang menyebabkan berkurangnya untung suatu perusahaan. Penelitian ini merancang penerapan metode 5S di Sarinda Bakery untuk menjamin ruang produksi bersih dan sehat, serta menata ruang tersebut agar memenuhi standar yang telah ditentukan.

4. Aulia Hafidz1, Dwi Soediantono (2022)

Tujuan artikel ini adalah mengeksplorasi manfaat penerapan dan manfaat 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke) berbagai industri dan memberikan

rekomendasi untuk diterapkan pada industri pertahanan. Metode penulisan artikel ini adalah *literature review* yaitu mereview dengan mengumpulkan, memahami, menganalisa lalu menyimpulkan sebanyak 25 artikel jurnal internasional yang terbit tahun 2015 sampai 2021 tentang penerapan metode 5S berbagai sektor industri dan industri pertahanan. Analisis yang digunakan menggunakan 25 analisis isi artikel jurnal. Data yang sudah terkumpul kemudian dicari persamaan dan perbedaannya lalu dibahas untuk menarik kesimpulan. Hasil analisis *literaturereview* menyatakan bahwa penerapan 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke) dapat meningkatkan keselamatan dan kesehatan kerja, kualitas, produktivitas, delivery, cost, moral di berbagai industri sehingga metode 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke) direkomendasikan untuk diterapkan di industri pertahanan.

5. Ngo Kevin Marlon Christoforus (2017)

Rancangan 5s (*seiri, seiton, seiso, seiketsu, dan shitsuke*) pada ud.guna wijaya motor Balikpapan UD. Guna Wijaya Motor bergerak dalam penjualan serta layanan jasakendaraan roda dua. Dalam mengelolah toko, bengkel dan gudang, UD. GunaWijaya Motor sudah menerapkan metode 5S tetapi dalam prakteknya masihkurang terutama pada penerapan tahap *Seiri*. Bengkel merupakan kegiatan utamapada UD Guna Wijaya, tetapi belum menerapkan *Seiri* dengan baik sehingga menimbulkan dampak seperti : susahnya mencari perkakas karena saling tercampur, membutuhkan waktu yang lama untuk mencari perkakas, dan kebersihan tidak dapat dijaga dengan baik. Berdasarkan permasalahan tersebut penelitian ini bertujuan untuk merancang dan meningkatkan metode 5S yang ada. Penelitian ini menggunakan pendekatan rancangan yang bersifat kualitatif yang mengangkattopik metode 5S. Tahap *Seiri* dirancang dengan cara barang dipilih sesuai kategorinya. Tahap *Seiton* dirancang dengan cara menentukan dimana barangtersebut akan di simpan dan bagaimana cara penyimpanannya. Tahap *Seiso* dirancang dengan cara menambah alat kebersihan yang ada dan piket harian. Tahap*Seiketsu* dirancang dengan cara memberikan media visual. Tahap Shitsuke dirancang dengan menerapkan SOP.

BAB III

METODOLOGI PENELITIAN

3.1 Jenis Penelitian

Penelitian ini merupakan penelitian analisis kualitatif, yaitu merupakan teknik ilmiah untuk mengetahui perancangan tata letak fasilitas yang dilakukan di area warehouse PT Sansyu Precision Indonesia.

3.2 Teknik Pengumpulan dan Pengolahan Data

3.2.1 Teknik Pengumpulan Data

Pengumpulan data yang diperlukan untuk mendukung kegiatan penelitian ini menggunakan beberapa metode. Berikut beberapa metode yang digunakan:

1. Metode Observasi

Teknik Pengumpulan data dengan melakukan pengamatan secara langsung dilapangan serta melakukan dokumentasi dan mencatat setiap informasi yang didapatkan dari pengamatan langsung dilapangan tersebut. Setelah mendapat informasi dan data kemudian dilakukan analisa data. Analisa ini bertujuan untuk memperoleh informasi mengenai letak lokasi dan kondisi dari area warehouse di PT Sansyu Precision Indonesia

2. Metode Wawancara

Metode wawancara dilakukan dengan cara tanya jawab secara langsung kepada narasumber (Pekerja), Metode ini digunakan untuk memperoleh data mulai dari layout awal sampai hasil evaluasi perancangan yang mampu untuk diterapkan.

3. Metode Studi Pustaka

Metode Studi Pustaka merupakan metode yang digunakan untuk mencari referensi terkait dengan penelitian yang dilakukan penulis. Hasil literatur yang diperoleh dari buku, yaitu teori mengenai tata letak pabrik, metode dan konsep 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke)

3.2.2 Teknik Pengolahan Data

Pengolahan data yang dilakukan adalah sebagai berikut:

1. Menjalankan Metode 5S

Perbaikan kondisi lingkungan kerja pada pabrik ini dapat dilakukan dengan menerapkan metode 5S. 5S adalah prinsip yang paling mudah dipahami, prinsip ini memungkinkan untuk memperoleh partisipasi secara total. Merujuk kepada pendapat seorang pakar bahwa tidak akan berhasil bila 5S tidak diterapkan, sebaliknya keuntungan yang diperoleh bila dengan menerapkan 5S akan terlihat dengan jelas, diantaranya terciptanya keteraturan melalui manajemen lingkungan kerja yang baik. Tahapan pengolahan data untuk penerapan 5S yang diperoleh dari buku Osada (2004) adalah sebagai berikut:

2. Perancangan Metode 5S

Tahap ini merupakan tahap paling awal dari penerapan metode 5S, pada tahap ini dilakukan perancangan metode 5S. Maksud perancangan disini adalah lebih kepada perencanaan apa saja yang akan dilakukan nantinya pada tahap penerapan. Misalnya saja menentukan lokasi yang dianggap bermasalah, menentukan peralatan apa saja yang perlu diterapkan metode 5S ini serta bagaimana cara untuk menaggulangnya.

3. Sosialisasi Metode 5S

Tahap sosialisasi ini adalah tahapan selanjutnya setelah perancangan dilakukan. Pada tahap ini melalui bantuan dari pimpinan perusahaan dilakukan sosialisasi kepada semua karyawan mengenai penerapan metode 5S yang akan dilakukan. semua karyawan diberikan penjelasan tentang pengertian, tujuan serta manfaat dari metode 5S. Selain itu juga diberikan sosialisasi tentang rancangan metode 5S yang telah dibuat.

4. Penerapan Metode 5S

Tahapan ini merupakan proses penerapan yang akan dilakukan setelah dilakukan proses perancangan dan sosialisasi 5S. Tahapan ini dilakukan untuk mereliasasikan perancangan metode 5S yang telah dibuat ada 5 aspek yang akan diterapkan yaitu *seiri*, *seiton*, *seiso*, *seiketsu*, dan *shitsuke*.

5. Evaluasi Penerapan Metode 5S

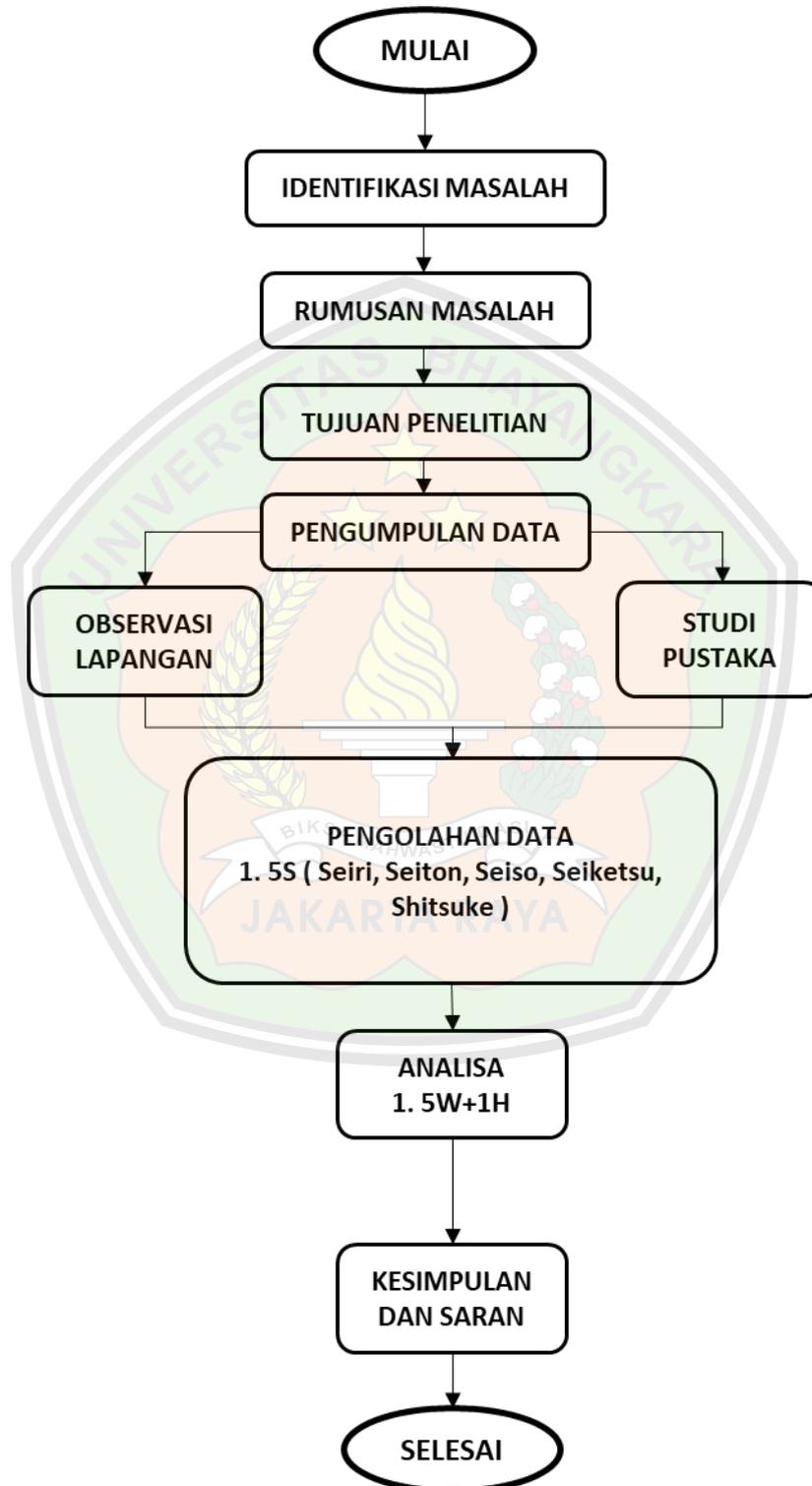
Pada tahap ini dilakukan proses evaluasi terhadap penerapan yang telah dilakukan. Tahapan ini dilakukan bertujuan untuk mengetahui sejauh mana penerapan 5S yang telah dilakukan pada PT Sansyu Precision Indonesia. Dari evaluasi ini nantinya bisa diketahui apa saja yang telah diterapkan dan apa saja yang menjadi kendala pada penerapan metode ini dan pada tahap evaluasi ini juga dilakukan proses pengecekan kegiatan yang dilakukan dengan menggunakan tabel evaluasi kegiatan.

Setelah selesai tahapan-tahapan di atas maka langkah selanjutnya yang dilakukan adalah membuat layout akhir. Berdasarkan kombinasi antara alternatif tata letak terbaik dan perancangan metode 5S.



3.3 Kerangka Berfikir

Berdasarkan kerangka pemikiran dan pemilihan metode yang akan digunakan, berikut langkah-langkah dalam melakukan penelitian



Gambar 3. 1 Flowchart Kerangka Berfikir

Sumber: Pengolahan Data 2022

BAB IV ANALISIS DATA DAN PEMBAHASAN

4.1 Deskripsi Warehouse PT. Sansyu Precision Indonesia

Pada bab ini akan menjelaskan mengenai hasil penelitian beserta pembahasandari judul yang diangkat dalam penelitian. Pemaparan hasil penelitian ini berupa data deskriptif mengenai Penerapan *Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu* dan *Shitsuke (5S)* di Warehouse 1 PT. Sansyu Precision Indonesia.



Gambar 4. 1 PT Sansyu Precision Indonesia

Sumber: PT Sansyu Precision Indonesia

Warehouse PT. Sansyu Precision Indonesia merupakan perusahaan injection molding yang memiliki material dari biji plastic dan beralamat dikawasan industry EJIP Cikarang selatan, desa cibatu kabupaten Bekasi, jawa barat, Indonesia, dengan customer utamanya adalah perusahaan yang membuat printer dan juga alat alat Kesehatan serta ada beberapa yang merupakan komponen otomotif khususnya kendaraan bermotor roda 2 dan proses utamanya adalah injection atau single proses jadi tidak ada proses assembling atau perakitan. Untuk itu warehouse diarea PT Sansyu precision Indonesia terbatas dan juga ada beberapa proses yang ada diarea tersebut antara lain:

1. Proses Packing
2. Proses Administrasi
3. Proses Quality Control (Out Going)
4. Proses prepare delivery
5. Proses Racking Finish Good dari Produksi

Guna menjamin proses diwarehouse PT. Sansyu Precision Indonesia berjalan dengan baik dan teratur dan memberikan rasa nyaman bagi pekerjanya maka diperlukan beberapa aspek yang bisa menunjang antara lain yaitu *Man Power, Material, Metode, Mechine dan Money* (5M). Semua aspek tersebut bisa menunjang tentunya harus bisa terpenuhi dengan baik sehingga disamping pekerjaan menjadi mudah dan nyaman. PT. Sansyu Precision Indonesia memiliki warehouse dimana area tersebut terletak dilantai 2 dengan detail sebagai berikut:

Tabel 4. 1 Luas Area Warehouse PT. Sansyu Precision Indonesia

Area Warehouse (Prepare Delivery)				
No	Stasiun Kerja	Luas area (m2)	Jumlah Fasilitas	Total Luas (m ²)
1	Proses Handling Finish Good dari Rak	45	1	9
2	Proses Packing	15	1	5
3	Proses Pengecekan QC	15	1	6
4	Proses Prepare Dokumen	5	1	7
5	Proses Handling to area delivery	20	1	7
Total Luas Area Keseluruhan				100

Sumber: Pengolahan Data 2022

Area kerja di *Warehouse* PT. SPI terbagi menjadi 5 Proses yang terdapat pada area tersebut, mulai dari proses handling finish good dari rak sampai dengan proses handling to delivery, dengan luas area 100 m² proses harus dilakukan dengan maksimal karena area yang terbatas, area proses handling finish good dari rak menjadi yang terbesar dengan 45 m² dan proses prepare dokumen atau administrasi menjadi yang terkecil dengan kurang lebih 5 m².

Peralatan-peralatan kerja di *Warehouse* PT. Sansyu Precision Indonesia tertata rapi di beberapa area area yang sudah disediakan seperti untuk trolley, handlift, rapping, dan juga lainnya, ruang *tools* dan disamping tempat kerja. Peralatan kerja yang berada di ruang *tools* disusun rapi dalam setiap lemari alat yang bisa dipindah-pindah. Untuk equipment lainnya yang ditempatkan di ruang alat tertata di rak permanen. Sedangkan peralatan-peralatan kerja yang ditempatkan di sekitar area kerja merupakan peralatan yang sering digunakan sehingga akan mengurangi *wasting time* ketika berkerja.

Demi menjamin keselamatan dan keamanan di tempat kerja, maka sangat diperlukan peralatan-peralatan K3. Adapun peralatan-peralatan K3 yang berada di lingkungan *Warehouse* PT. SPI diantaranya alat pemadam kebakaran, perlengkapan APD untuk karyawan, dan lain-lain. Semua peralatan tersebut ditempatkan tidak jauh dari area kerja dan tertata dengan rapi.

Di *Warehouse* PT. Sansyu Precision Indonesia terdapat beberapa *manpower* yang bekerja sebagai warehouse department. Karyawan- karyawan tersebut tersusun dalam struktur organisasi yang jelas sehingga bisa berjalan sesuai jobdesc masing-masing. Adapun rincian jumlah karyawan di area *Warehouse* PT. SPI yaitu sebagai berikut

Tabel 4. 2 Perincian Jumlah Karyawan Warehouse 1 PT. SPI

Nama Karyawan	Usia	Pendidikan	Bagian (Jabatan)
Fajar	27	SMK	WH / Operator
Hendro	28	SMK	WH / Operator
Arie Bayu	26	S1	WH / Staff
Mauldy	26	S1	WH / Staff
Irfan Adi	25	D3	WH / Staff
Helga	29	D3	WH / Operator
Maskuro	45	SMK	WH / Leader
Arifin	38	SMK	WH / Operator
Harun	22	SMK	WH / Operator
Ais	23	SMK	WH / Operator
Selamet	27	SMK	WH / Operator
Bustomi	25	SMK	WH / Operator
R ata Rata	28	SMK	WH / Operator

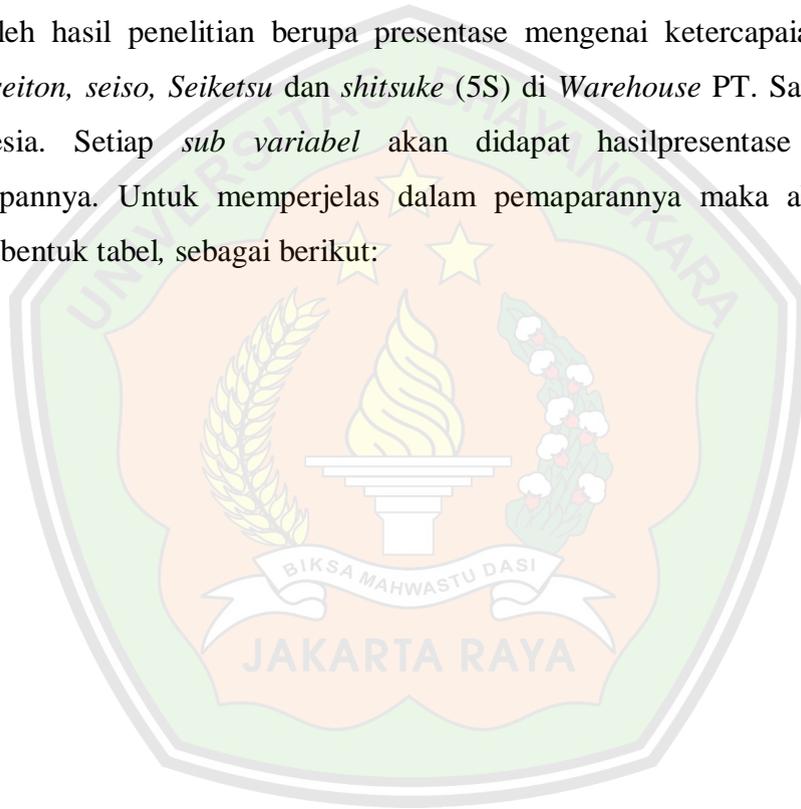
Sumber: Pengolahan Data 2022

Dari tabel diatas menunjukkan ada beberapa posisi karyawan yang bekerja di *Warehouse* PT. Sansyu Precision Indonesia. Dari masing-masing posisi tersebut terdapat total 12 karyawan dengan rincian 8 operator, 3 staff dan 1 leader, tentunya hal tersebut sudah dipertimbangkan untuk kebutuhan loading yang ada di PTSansyu precision Indonesia serta memiliki *jobdesc* atau pekerjaan masing- masing. Sehingga *Warehouse* tersebut bisa berjalan sesuai dengan yang diharapkan.

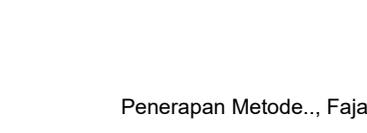
Beberapa penjelasan diatas merupakan gambaran umum secara keseluruhan mengenai deskripsi *Warehouse* di PT. Sansyu Precision Indonesia. Baik kondisi fisik maupun *man power* yang ada di area *Warehouse* PT. SPI Sehingga bisa diketahui kondisi nyata keadaan di lingkungan *Warehouse* tersebut.

4.2 Penilaian Awal Kondisi Aktual di PT Sansyu terkait penerapan 5S

Deskripsi Penerapan 5S di *Warehouse* PT. Sansyu Precision Indonesia Dari data yang diambil menggunakan teknik observasi lapangan serta kuesioner yang sudah penulis berikan kepada 12 karyawan yang ada diarea warehouse maka diperoleh hasil penelitian berupa presentase mengenai ketercapaian *penerapan seiri, seiton, seiso, Seiketsu* dan *shitsuke* (5S) di *Warehouse* PT. SansyuPrecision Indonesia. Setiap *sub variabel* akan didapat hasilpresentase ketercapaian penerapannya. Untuk memperjelas dalam pemaparannya maka akan disajikan dalam bentuk tabel, sebagai berikut:



Tabel 4. 3 Kondisi actual 5S di PT Sansyu Precision Indonesia

No	Foto Actual	Penjelasan Actual	Standard	Area
1		Terdapat finish good diluar area blue line dan terdapat dipojok	Tidak ada barang diluar blue line	Finish Good (Belakang)
2		Terdapat finish good diarea blue line diarea depan dan menghalangi pejalan kaki	Tidak ada barang diluar blue line	Finish Good (Depan)
3	 	Terdapat part finish good diarea atas rak, dikarenakan pengambilannya juga sulit dan tidak sesuai	Tidak ada barang diarea atas rak	Finish Good (Rak Warehouse)
4	 	Terdapat finish good diarea blue line diarea depan dan menghalangi pejalan kaki	Tidak ada barang diluar blue line	Finish Good (Depan)
5		Terdapat box scrap (berwarna coklat) pada area finish good	Tidak ada barang diluar blue line	Finish Good (Belakang)

Sumber: Pengolahan Data 2022

4.3 Analisa Data dan 5S

Berdasarkan kondisi actual yang ada di PT Sansyu Precision Indonesia penerapan 5S yang ada belum memenuhi ekspektasi yang diharapkan dari management dan system itu sendiri, untuk memastikan kondisi actual tersebut sesuai dengan apa adanya penulis memverifikasi dengan cara menyebar kuesioner kepada seluruh team Warehouse di PT Sansyu precision Indonesia yang terdiri mulai dari leader, staff sampai dengan operator, terdapat 12 responden yang mengisi form kuesioner penulis yang terdiri dari 22 pertanyaan, berikut adalah rangkuman hasil dari kuesioner tersebut.

Tabel 4. 4 Rangkuman data kuesioner PT SPI

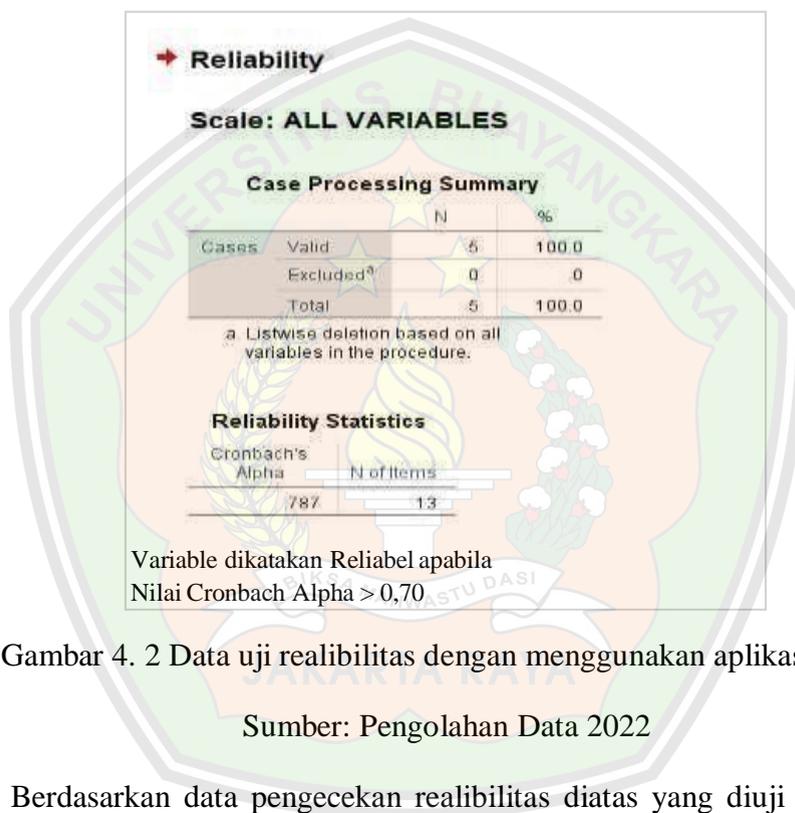
No	Nama Responden	Variabel Penilaian					Total Pertanyaan
		Sangat Kurang (1)	Kurang (2)	Cukup (3)	Baik (4)	Sangat Baik (5)	
1	Maskuro	5	9	6	2	0	22
2	Arie Bayu	5	9	5	3	0	22
3	Mauldy	5	8	5	4	0	22
4	Irfan Adi	3	9	8	2	0	22
5	Fajar Nugroho	4	8	10	0	0	22
6	Hendro	4	9	6	3	0	22
7	Helga	4	9	6	3	0	22
8	Arifin	5	9	7	1	0	22
9	Harun	5	7	10	0	0	22
10	Ais	6	9	7	0	0	22
11	Selamet	6	7	9	0	0	22
12	Bustomi	4	8	8	2	0	22
Total Tanggapan		56	101	87	20	0	

Sumber: Pengolahan Data 2022

nilai signifikansi lebih besar dari 0,05 maka data berkesimpulan tidak valid Nilai signifikansi dari data diatas dinyatakan valid mulai dari maskuro (Leader) sampai dengan Bustomi (Operator) adalah 0,004 sampai dengan 0,002

4.5 Uji Realibilitas Data

Setelah data kuesioner dinyatakan valid maka selanjutnya adalah pengujian data reabilitas, untuk membantu penulis dalam menganalisa data tersebut penulis masih dibantu menggunakan aplikasi SPSS untuk pengolahan datanya sebagai berikut



Gambar 4. 2 Data uji realibilitas dengan menggunakan aplikasi SPSS

Sumber: Pengolahan Data 2022

Berdasarkan data pengecekan realibilitas diatas yang diuji menggunakan aplikasi SPSS didapatkan hasil 0.787 dimana data tersebut dinyatakan reliable karena menurut ketentuan data reliable jika nilai Cronbach Alpha lebih besar dari 0.70 maka data dinyatakan reliable begitu juga sebaliknya jika data dibawah 0.70 maka data dinyatakan tidak reliable

4.6 Penerapan Seiri (Pemilahan)

Penerapan metode 5S yang pertama yaitu "Seiri" atau lebih dikenal dengan langkah pemilahan. Langkah pemilahan ini dilaksanakan di Warehouse PT. Sansyu Precision 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 Warehouse PT. Sansyu Precision Indonesia akan dipaparkan sebagai berikut.

Tabel 4. 6 Ketercapaian Penerapan Seiri

No	Indikator Seiri (Pemilahan)	Kriteria	Penerapan		Presentase Ketercapaian (%)
			Terlaksana	Tidak Terlaksana	
1	Pemilahan barang yang diperlukan dengan barang yang tidak diperlukan	Setiap area kerja memiliki tempat barang bekas	V		(Jumlah kriteria terlaksana / total kriteria x 100%) 3/4 x 100% = 75%
		Pemilahan dilakukan secara rutin setiap hari oleh setiap karyawan.		V	
2	Menyingkirkan barang yang tidak diperlukan.	Tidak adanya penumpukan sampah disetiap ruangan	V		
		Tersedianya tempat sampah	V		

Sumber: Pengolahan Data 2022

Dari tabel diatas menunjukkan hasil *checklist* dari empat kriteria yang harus tercapai, hanya tiga kriteria yang terlaksana sehingga prosentase ketercapaian mencapai 75 % dari yang diharapkan. Adapun kriteria yang belum bisa tercapai terletak dalam indikator Pemilahan dilakukan secara rutin setiap hari oleh setiap karyawan di area *Warehouse*.

Untuk kriteria lainnya terlaksana semua dengan baik dan menunjang penerapan *seiri* untuk menjadi lebih baik. Untuk memperjelas dalam visualisasi Dari hasil observasi, juga didapat foto dokumentasi mengenai penerapan *seiri* di *Warehouse* PT. Sansyu Precision Indonesia. Salah satunya mengenai kriteria tersedianya tempat sampah di area kerja. Adapun dokumentasi mengenai kriteria tersebut yaitu



Gambar 4. 3 Pengelompokkan tempat sampah

Sumber: Pengolahan Data 2022

Pada gambar menunjukkan bahwa di *Warehouse* PT. SPI sudah menyediakan tempat barang-barang tidak dipakai/sampah yang menampung ketiga jenis klasifikasi sampah yaitu sampah organik, sampah anorganik dan sampah B3. Tempat sampah tersebut diletakkan di setiap pojok ruang *Warehouse*.

4.7 Penerapan Seiton (Penataan)

Metode 5S yang kedua yaitu "*Seiton*" yang diartikan sebagai langkah penataan. Dalam pengertiannya *seiton* yaitu mampu menempatkan barang yang diperlukan agar memudahkan pencarian dan penyimpanan. Adapun hasil observasi mengenai penerapan *seiton* (penataan) yaitu sebagai berikut:

Tabel 4. 7 Ketercapaian Penerapan Seiton

No	Indikator Seiton (Penataan)	Kriteria	Penerapan		Presentase Ketercapaian (%)
			Terlaksana	Tidak Terlaksana	
1	Penataan peralatan / tools sesuai dengan tempat yangtelah dtetapkan	Adanya tempat penyimpanan untuk alat dan juga equipment yang dibutuhkan untuk menunjang proses pekerjaan diarea warehouse	V		(Jumlah kriteria terlaksana / total kriteria x 100%) 2/4 x 100% = 50%
		Petugas atau leader melakukan pengecekan setiap harinya		V	
2	Penataan part sesuai dengan layoutnya.	Mudah terjangkau dan tidak mengganggu aktivitas handling part	V		
		Penataan part sesuai layout dilakukan oleh setiap karyawan		V	

Sumber: Pengolahan Data 2022

Dari tabel diatas menunjukkan hasil *checklist* dari empat kriteria yang harus tercapai dalam penerapan *seiton*, hanya 2 kriteria yang terlaksana sehingga prosentase ketercapaian mencapai 75 % dari yang diharapkan. Adapun kriteria yang belum tercapai yaitu Petugas atau leader melakukan pengecekan setiap harinya dan Penataan part sesuai layout dilakukan oleh setiap karyawan

Untuk kriteria lainnya terlaksana semua dengan baik dan menunjang penerapan *seiton* untuk menjadi lebih baik. Untuk memperjelas dalam visualisasi prosentase penerapan *seiton*. Dari hasil observasi, juga didapat foto dokumentasi mengenai penerapan *seiton* di Warehouse PT. Sansyu Precision Indonesia. Salah satunya mengenai kriteria adanya tempat/rak penyimpanan alat sesuai dengan fungsinya. Adapun salah satu gambar penempatan part sesuai dengan layout Warehouse PT. SPI yaitu sebagai berikut



Gambar 4. 4 Penataan box part sesuai dengan layoutnya

Sumber: Pengolahan Data 2022

Pada gambar diatas menunjukkan bahwa dengan adanya layout yang jelas dan jelas bisa membuat part dan box tertata dengan rapi. Penataan menggunakan cara dikelompokkan berdasarkan keperluan masing- masing part dan juga kecepatan delivery. Misalkan pengelompokkan yang sudah dilakukan yaitu part dengan pergerakan cepat atau fastmoving diletakkan diarea depan dan mudah diambil sedangkan part dengan pergerakan lambat diletakkan diarea belakang.

4.8 Penerapan Seiso (Pembersihan)

Penerapan 5S yang ketiga yaitu penerapan *seiso* (pembersihan). Pembersihan tersebut dilakukan ditempat kerja agar selalu dalam keadaan baik dan nyaman. Adapun hasil *checklist* kriteria-kriteria ketercapaian mengenai penerapan *seiso* di Warehouse PT. Sansyu Precision Indonesia yaitu sebagai berikut:

Tabel 4. 8 Ketercapaian Penerapan Seiso

No	Indikator Seiso (Pembersihan)	Kriteria	Penerapan		Presentase Ketercapaian (%)
			Terlak sana	Tidak Terlak sana	
1	Pembersihan pada area kerja	Kelengkapan peralatan kebersihan diarea kerja	V		(Jumlah kriteria terlaksana / total kriteria x 100%) 4/4 x 100% = 100%
		Pembersihan area kerja dilakukan sebelum tukar shift	V		
2	Pembersihan pada perlatan kerja	Sebelum tuker shift peralatan yang digunakan dibersihkan	V		
		Tersedianya majun atau alat kebersihan lainnya	V		

Sumber: Pengolahan Data 2022.

Untuk penerapan *seiso* di Warehouse PT. Sansyu Precision Indonesia berjalan sangat baik, hal ini bisa dibuktikan oleh hasil observasi seperti pada tabel diatas. Dari 4 kriteria yang harus dipenuhi, semuanya bisa terlaksana dengan baik di Warehouse PT. SPI. Sehingga bisa dikatakan penerapannya mencapai 100% dari yang diharapkan. Dari hasil observasi, juga didapat foto dokumentasi mengenai penerapan *seiso* di Warehouse PT. Sansyu Precision Indonesia. Salah satunya mengenai kriteria kebersihan dilakukan oleh petugas khusus kebersihan. Adapun dokumentasi mengenai kriteria tersebut yaitu



Gambar 4. 5 Penerapan *seiso* di Warehouse PT. SPI

Sumber: Pengolahan Data 2022

4.9 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 4. 9 Ketercapaian Penerapan Seiketsu

No	Indikator Seiketsu (Pemantapan)	Kriteria	Penerapan		Presentase Ketercapaian (%)
			Terlaksana	Tidak Terlaksana	
1	Penggunaan blue line	Garis-garis warna terdapat di area kerja warehouse	V		(Jumlah kriteria terlaksana / total kriteria x 100%) 4/4 x 100% = 100%
		Kejelasan warna yang digunakan	V		
2	Adanya tanda peringatan / identifikasi	Tanda tanda terdapat disetiap area warehouse	V		
		Kejelasan dan kesesuaian dalam penggunaan Tanda	V		

Sumber: Pengolahan Data 2022

Tabel diatas menunjukkan hasil observasi yang berupa *checklist* mengenai penerapan *seiketsu* di *Warehouse* PT. Sansyu Precision Indonesia. Dari keempat kriteria yang harus dipenuhi supaya bisa mencapai maksimal, semuanya bisa terlaksana dengan baik dalam penerapannya. Sehingga bisa diartikan dalam bentuk prosentase bahwa ketercapaian penerapan *seiketsu* di *Warehouse* PT. Sansyu Precision Indonesia mencapai 100%. 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 Warehouse PT. Sansyu Precision Indonesia, Dari hasil observasi, juga didapat foto dokumentasi mengenai penerapan *seiketsu* di Warehouse PT. Sansyu Precision Indonesia. Pertama, mengenai kriteria penerapan garis-garis warna di area kerja. Adapun penerapan garis-garis warna di area kerja ditunjukkan oleh gambar dibawah ini.



Gambar 4. 6 Garis-garis warna di area warehouse

Sumber: Pengolahan Data 2022

4.10 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 dilingkungan 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/Warehouse. Tabel dibawah ini akan menunjukkan ketercapaian penerapan *shitsuke* di Warehouse PT. Sansyu Precision Indonesia.

Tabel 4. 10 Ketercapaian Penerapan Shitsuke

No	Indikator Shitsuke (Pembiasaan / Rajin)	Kriteria	Penerapan		Presentase Ketercapaian (%)
			Terlaksana	Tidak Terlaksana	
1	Komunikasi yang baik antar karyawan ditempat kerja	Penggunaan bahasa sederhana dan dapat dimengerti oleh setiap Karyawan	V		(Jumlah kriteria terlaksana / total kriteria x 100%) 3/4 x 100% = 75%
		Tidak adanya salah komunikasi pada setiap karyawan terkait pekerjaan	V		
2	Peraturan 5S diarea kerja dipahami oleh setiap karyawan	Setiap karyawan melaksanakan dan mengimplementasikan 5S diarea kerja masing Masing		V	
		Review pemahaman terkait implementasi 5S dilakukan oleh leader / atasan setiap 1 bulan sekali	V		

Sumber: Pengolahan Data 2022

Hasil observasi berupa *checklist* mengenai ketercapaian penerapan *Shitsuke* di Warehouse PT. Sansyu Precision Indonesia menerangkan bahwa prosentasenya 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 *Warehouse* PT. Sansyu Precision Indonesia. Adapun aspek yang belum terlaksana dengan baik yaitu Setiap karyawan melaksanakan dan mengimplementasikan 5S di area kerja masing masing.

4.11 Tingkat Efektivitas Penerapan 5S

Efektivitas merupakan gambaran tingkat keberhasilan atau keunggulan dalam mencapai sasaran yang telah ditetapkan dan adanya keterkaitan 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:

1. Jika *sub variable* 5S memenuhi keempat kriteria maka pertama-tama peneliti memberi angka 100%, kemudian diganti dengan predikat: penerapannya “Efektif”
2. Jika *sub variable* 5S memenuhi tiga kriteria maka diberi tingkatan ketercapaian penerapannya 75%, kemudian diganti dengan predikat: penerapannya “Cukup Efektif”
3. Jika *sub variable* 5S memenuhi dua kriteria maka diberi tingkatan ketercapaian penerapannya 50%, kemudian diganti dengan predikat: penerapannya “Kurang Efektif”
4. Jika *sub variable* 5S memenuhi satu kriteria maka diberi tingkatan ketercapaian penerapannya 25%, kemudian diganti dengan predikat: penerapannya “Tidak Efektif”
5. 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 4. 11 Resume 5S Area warehouse PT Sansyu Precision Indonesia

Resume 5S Area Warehouse PT Sansyu Precision Indonesia					
No	Variabel	Sub Variabel	Pengertian	Prosentase (%) Tercapai	Predikat
1	5S	Seiri	Memisahkan benda yang diperlukan dengan yang tidak diperlukan, kemudian menyingkirkan yang tidak diperlukan.	75%	Cukup Efektif
2		Seiton	Melakukan kegiatan untuk menempatkan barang yang diperlukan agar memudahkan pencarian dan penyimpanan	50%	Kurang Efektif
3		Seiso	Melakukan kegiatan membersihkan tempat kerja secara seksama agar selalu dalam keadaan baik	100%	Efektif
4		Seiketsu	.Mempertahankan dan menetapkan sesuatu sesuai dengan fungsinya	100%	Efektif
5		Shitsuke	keempat S sebelumnya dijalankan secara disiplin dan dijadikan budaya	75%	Cukup Efektif

Sumber: Pengolahan Data 2022

4.12 Analisa dengan 5W+1H

Penerapan *seiri*, *seiton*, *seiso*, *seiketsu* dan *shitsuke* (5S) dilingkungan Warehouse PT. Samsu Precision Indonesia sebagian 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 Warehouse 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 5W+1H (What, Why, Where, Who, When dan How).

Tabel 4. 12 Analisa 5W+1H Diarea warehouse PT SPI

Analisa 5W+1H							
No	5S	What	Where	Who	When	Why	How
1	Seiri / Pemilahan	Pemilahan dilakukan secara rutin setiap hari oleh setiap karyawan.	Diarea Warehouse PT SPI	Operator Warehouse	Maret 2022	Tidak ada waktu yang jelas kapan untuk melakukan pemilahan	Dibuatkan jadwal sebelum pulang untuk melakukan pemilahan serta dibuatkan mapping terkait dengan type barang (Merah = fast moving), Kuning = Medium moving,

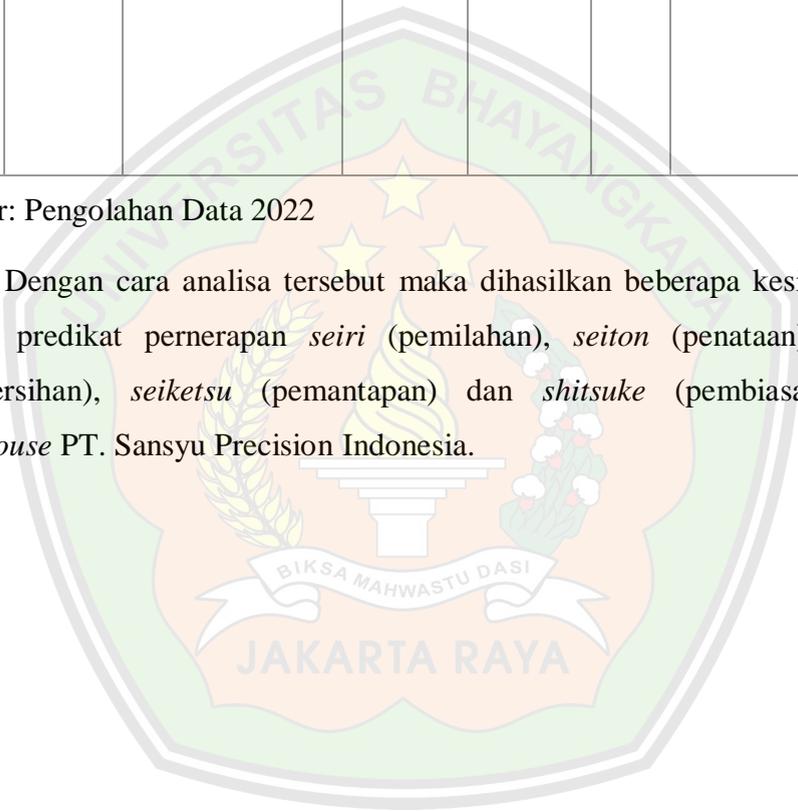
							Hijau = Slow moving)
2	Seiton / Penataan	Petugas atau leader melakukan pengecekan setiap harinya	Diarea Warehouse PT SPI	Leader Warehouse	Maret 2022	Kepedulian leader terhadap implementasi program 5S masih	Dibuatkan laporan progress implementasi Penerap

						kurang baik	an 5S kedalam penilaian performa leader
		Penataan part sesuai layout dilakukan oleh setiap karyawan	Diarea Warehouse PT SPI	Operator Warehouse	Market 2022	Layout yang ada diarea warehouse banyak yang tidak jelas identifikasinya, sehingga operator asal meletakkan finish good	Dibuatkan identifikasi dan layout yang jelas untuk semua finish good termasuk blue line dan rak layout
3	Shitsuke / Rajin	Setiap karyawan melaksanakan dan mengimplementasikan 5S diarea kerja masing Masing	Diarea Warehouse PT SPI	All team Warehouse	Market 2022	Pemahaman semua team warehouse terhadap implementasi 5S kurang baik	Schedule training 5S dibuatkan untuk setiap anak yang

							baru bergabung ke PT SPI dan dilakukan refreshment training setiap 6 bulan sekali
--	--	--	--	--	--	--	---

Sumber: Pengolahan Data 2022

Dengan cara analisa tersebut maka dihasilkan beberapa kesimpulan berupa predikat penerapan *seiri* (pemilahan), *seiton* (penataan), *seiso* (pembersihan), *seiketsu* (pemantapan) dan *shitsuke* (pembiasaan) di Warehouse PT. Sansyu Precision Indonesia.



Tabel 4.13 Mapping loading part diwarehouse PT SPI

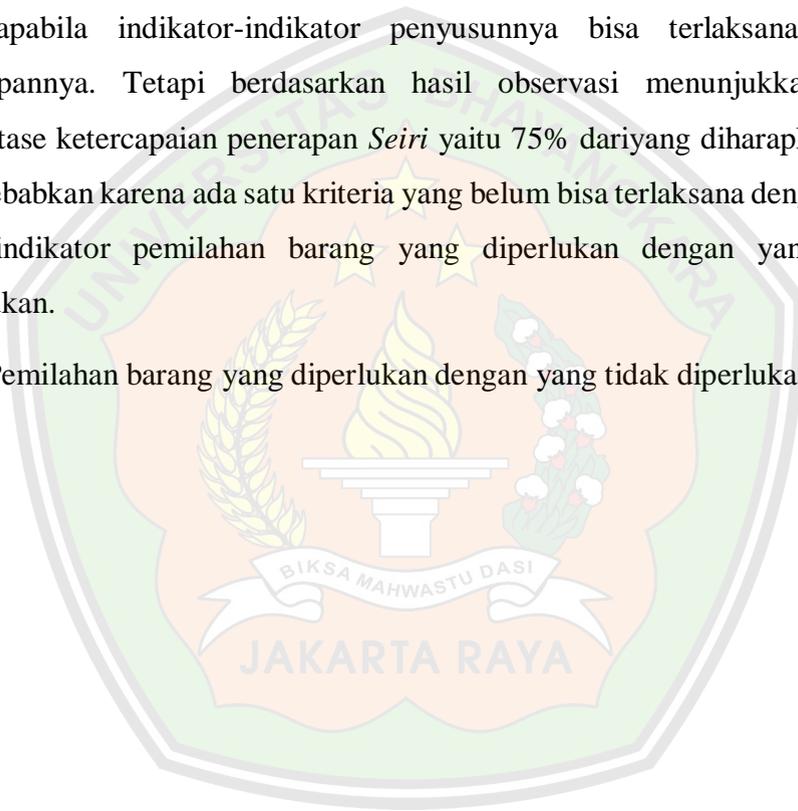
No	Part Name	Part Number	Status Part
1	KNOB SED (LASER)	M24678--03	Fast Moving
2	KNOB VSA (NH-167L)	HM48747	
3	KNOB VSA 2ND LASER	M51640-07	
4	KNOB VSA 3RD LASER	M51640-07	
5	KNOB LDW (LASER)	M58324	
6	KNOB AC BLACK	M69896-03	
7	KNOB AC GREY	M69896-03	
8	KNOB DEFOGGER BLACK	M69901-03	
9	KNOB DEFOGGER GREY	M69901-03	
10	KNOB TPMS	SFG-M57827	
11	PANEL	75H682-0012	Medium Moving
12	KNOB PWR (LASER)	75H681-0-021B	
13	KNOB ECO (LASER)	75H681-0-031B	
14	KNOB REAR (LASER)	75H228-00080	
15	KNOB AUTO (LASER)	75H228-00070	
16	KNOB MAIN LASER	75K004-0010	
17	PANEL LASER NEW	75K121-0010	
18	SLIDE L LASER	75K121-0-030	
19	SLIDE R LASER	75K121-0040	
20	KNOB PWR NEW	75K121-0-030	
21	KNOP ECO NEW	75K121-0-030	
22	KNOB AUTO RETRACT	SFG-183970-0040A	
23	HOME BUTTON (LASERED)	ZK77770	Slow Moving
24	LIB BUTTON (LASER)	ZK77780	
25	MENU BUTTON (LASER)	ZK77790	
26	SHIFT BUTTON (LASER)	ZK77810	
27	HOME CAP LASERED	ZU32480	
28	LIB CAP LASERED	ZU32490	
29	MENU CAP LASERED	ZU32500	
30	KEY TOP NO LENS GREY RIGHT	950898	
31	KEY TOP NO LENS GREY UP	950897	

Sumber : Pengolahan Data (2022)

4.13 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 merupakan kosmetik, dalam artian hanya berlangsung dipermukaan saja. Penerapan S yang lainnya akan dirasa sia-sia bila masih banyak barang yang tidak berguna menumpuk ditempat kerja. Jadi, mulailah kegiatan penerapan 5S dengan melakukan *seiri* (pemilahan) dengan sungguh-sungguh, karena disinilah letak kuncinya. Penerapan *seiri* (pemilahan) di *Warehouse* PT. SPI 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.



Warehouse PT. Sansyu Precision Indonesia memiliki beberapa ruangan yang terdiri dari beberapa proses yang berbeda juga mulai dari proses handling, pengecekan QC sampai dengan prepare delivery. Setiap ruang atau bagian tersebut sudah memiliki tempat barang bekas/*expart* yang bisa menampung barang-barang bekas yang sudah tidak digunakan lagi.

Kegiatan pemilahan antara barang yang sudah tidak digunakan dan masih digunakan tentunya harus terkontrol dalam pelaksanaannya. Di area *Warehouse* PT. SPI, pemilahan dilakukan secara rutin setiap hari. Sehingga barang-barang yang sudah tidak terpakai tidak bercampur dengan yang masih terpakai. Dalam proses pemilahan tentunya tidak dilakukan oleh OB saja tetapi pemilahan dilaksanakan oleh semua karyawan dilingkungan *Warehouse* PT. Sansyu Precision Indonesia. Sehingga dapat disimpulkan bahwa kriteria-kriteria penyusun salah satu indikator penerapan *seiri* (pemilahan) ini terlaksana dengan baik semua.

2. Menyingkirkan barang yang tidak diperlukan.

Sampah merupakan suatu yang dapat muncul dimana saja, dan bila tidak ada penanganan yang baik maka akan menjadi masalah tersendiri. Sampah-sampah yang dihasilkan oleh perusahaan seperti PT. SPI sangat bermacam-macam jenisnya, sehingga perlu penanganan yang lebih khusus supaya tidak mencemari lingkungan disekitarnya. Barang-barang tidak terpakai yang berada di area *Warehouse* PT. SPI juga mendapatkan perhatian lebih dari semua orang yang berada dilingkungan tersebut. Sampah-sampah yang dihasilkan di *Warehouse* tersebut juga pastinya sangat mengganggu apabila tidak langsung ditangani. Semua sampah tersebut dilakukan pemilahan terlebih dahulu sebelum dibuang supaya bisa dikontrol dalam penanganannya. Dalam pelaksanaannya ada beberapa tumpukan sampah/barang bekas yang belum bisa ditangani dengan baik sehingga mengganggu pemandangan disalah satu area di *Warehouse* PT. Sansyu Precision Indonesia. Sehingga perlu diperhatikan dalam pengontrolannya disetiap ruangan yang ada di *Warehouse*. Disamping itu, berdasarkan hasil pengamatan sampah-sampah tersebut ditampung dalam tempat sampah yang berbeda-beda. Pemilahan dikelompokkan menjadi 3

kelompok yaitu sampah organik, non organik, dan B3 (Bahan Beracun Berbahaya). Sampah yang tergolong dalam ketiga kelompok tersebut.

4.14 Penerapan *Seiton* (Penataan)

Penerapan 5S yang kedua yaitu *seiton* (penataan) *Warehouse* PT. SPI. Penataan merupakan hal yang mutlak dilaksanakan pada suatu area kerja karena dapat memudahkan dalam pemetaan dalam pengambilan barang atau part finish good. Ada dua (2) fokus pembahasan dalam penerapan *seiton* yaitu penataan peralatan/ tools sesuai dengan tempat yang telah ditetapkan dan penataan part sesuai dengan layoutnya. Kedua fokus pembahasan yang telah disebutkan diatas merupakan indikator ketercapaian penerapan *seiton* (penataan) yang ada di *Warehouse* PT. Sansyu Precision Indonesia. Dalam dua indikator tersebut terdapat empat kriteria yang harus terlaksana sehingga penerapan *seiton* (penataan) bisa dikatakan efektif penerapannya. Dari hasil observasi didapat bahwa prosentase penerapan *seiton* (penataan) di *Warehouse* PT. Sansyu Precision Indonesia mencapai 50 % dari yang diharapkan. Sehingga dengan demikian, penerapan *seiton* dikatakan kurang efektif karena ada dua kriteria yang belum terlaksana sesuai dengan tujuannya. Adapun kriteria tersebut yaitu Petugas atau leader melakukan pengecekan setiap harinya dan Penataan part sesuai layout dilakukan oleh setiap karyawan

1. Penataan peralatan/tools sesuai dengan tempat yang telah ditetapkan

Pada indikator penerapan peralatan/tools diruang alat, ada tiga (3) kriteria yang harus terlaksana yaitu adanya tempat/rak penyimpanan alat sesuai dengan fungsinya, adanya petugas yang mengatur penataan peralatan/tools, dan pengontrolan dilakukan setiap hari.

Pertama, adanya tempat/rak penyimpanan alat sesuai dengan fungsinya. Kegiatan penataan tools/peralatan diruang alat bertujuan supaya dalam pengontrolan peralatan di *Warehouse* bisa dilakukan dengan mudah dan terlihat rapi. Sehingga memberikan kesan bersih dan rapi pada tempat kerja yang digunakan sehari-hari. Di *Warehouse* PT. Sansyu Precision Indonesia terdapat beberapa rak yang dapat

menampung peralatan-peralatan di *Warehouse* sehingga bisa dikatakan kriteria tersebut terlaksana dengan baik.

Kedua, adanya petugas yang mengatur penataan peralatan/*tools*. Dalam pelaksanaan penataan peralatan di ruang alat sangat dibutuhkan petugas untuk mengatur penataan *tools*, sehingga akan mempermudah dalam pencarian peralatan di ruang alat. Disamping itu, dengan adanya petugas di ruang peralatan, maka pengontrolan terhadap peralatan yang akan keluar masuk akan berjalan dengan baik.

Ketiga, pengontrolan peralatan dilakukan setiap hari. Kegiatan ini bertujuan supaya semua peralatan yang digunakan di area kerja bisa terekam setiap hari kondisinya. Dalam kenyataannya, di area *Warehouse* PT. Sansyu Precision Indonesia belum bisa melakukan pengecekan peralatan setiap harinya. Hal ini menyebabkan kriteria dalam penerapan *Seiton* belum terlaksana 100%, hanya mencapai persentase ketercapaian 50% dari yang diharapkan.

Penataan part sesuai dengan layoutnya.

Untuk mencapai persentase 100% dalam penerapan *seiton* (penataan) juga harus bisa memenuhi kriteria penerapan dengan indikator penataan peralatan di tempat kerja. Penilaian tersebut dilakukan mencakup beberapa kriteria yang harus terlaksana yaitu peralatan mudah terjangkau dan tidak mengganggu aktivitas kerja karyawan, penataan dilakukan oleh semua karyawan.

Pertama, peralatan mudah terjangkau oleh semua karyawan. Kriteria tersebut bertujuan memaksimalkan efisiensi waktu dalam pengerjaan. Sehingga ketika peralatan yang sering digunakan diletakkan di dekat tempat kerja dan dekat dengan mekanik maka bisa mempercepat waktu pengerjaan. Di *Warehouse* PT. SPI, Penataan peralatan/*tools* sudah berjalan sesuai yang diharapkan. Dimana setiap peralatan tertata rapi di sisi pekerja. Adapun beberapa peralatan kerja yang ditempatkan di sisi area kerja yaitu handlift, sealer, rapping, gunting, dus, box dan lain-lain

Kemudian, penataan peralatan tidak mengganggu aktivitas pekerja. Penataan peralatan di sekitar pekerja tersebut juga dilengkapi dengan garis-garis pembatas dengan area kerja. Garis-garis tersebut berfungsi mempartegasi area

penempatan alat dan area kerja mekanik. Sehingga diharapkan keberadaan perataan tersebut tidak mengganggu aktivitas para pekerja. Kedua, penataan dilakukan oleh setiap karyawan. Penataan peralatan disekitar area kerja bukan hanya dilakukan oleh OB saja yang mengerjakan pekerjaan di area kerja masing-masing. Tetapi semua karyawan yang bekerja di area tersebut bertanggung jawab dalam penataan peralatan yang ada di area *Warehouse*.

4.15 Penerapan Seiso (Pembersihan)

Kebersihan tempat kerja sangat terkait dengan program manajemen yang diterapkan pada *Warehouse* PT. SPI. Dengan tempat kerja yang bersih berarti di lokasi kerja terbebas dari sampah-sampah, sehingga setiap pekerja merasa nyaman dalam bekerja. Dalam istilah 5S, kegiatan pembersihan termasuk dalam kegiatan inspeksi, karena pada saat melakukan kegiatan kebersihan berarti melakukan pengontrolan terhadap barang-barang yang tidak dipergunakan di tempat kerja. Tujuan jangka panjang dari kegiatan ini adalah meminimalkan terjadinya kesalahan-kesalahan kecil yang bisa mengganggu kegiatan pekerja, sehingga kualitas yang dihasilkan tetap terjaga. Pembersihan pada area kerja. Ketercapaian penerapan *Seiso* (Pembersihan) yang dilaksanakan pada area kerja memiliki dua kriteria yang harus tercapai yaitu pembersihan dilakukan secara rutin setiap hari oleh petugas khusus dan kelengkapan peralatan kebersihan di area kerja.

Pertama, Pembersihan dilakukan rutin setiap hari. Di *Warehouse* PT. SPI kegiatan pembersihan sudah dilaksanakan setiap hari. Pembersihan dilakukan setiap saat ketika ada tempat kerja yang kotor. Kegiatan pembersihan sudah terjadwal baik waktunya maupun orang yang melakukan kegiatan kebersihan. Kemudian, Pembersihan area kerja dilakukan oleh petugas khusus atau OB. Untuk mendukung kegiatan kebersihan di area kerja, PT. SPI memiliki rekan kerja untuk bisa memaksimalkan kegiatan kebersihan di lingkungan kerja khususnya, yaitu dari ISS. Petugas kebersihan dari ISS tersebut melakukan pembersihan setiap dia menemui kotoran pada area kerja.

Kedua, Kelengkapan peralatan kebersihan di area kerja. Pembersihan di area kerja tidak akan maksimal bila tidak didukung dengan peralatan kebersihan yang

lengkap. Pada area kerja di *Warehouse* , sudah memiliki peralatan kebersihan yang memadai. Sehingga kebersihan di area kerja bisa tetap terjaga setiap waktu.

1. Pembersihan pada peralatan kerja

Kegiatan pembersihan tidak hanya dilakukan pada tempat kerja yang ada di *Warehouse* PT. SPI, tetapi pembersihan juga dilakukan pada peralatan yang digunakan oleh karyawan dalam bekerja. Untuk memenuhi prosentase pencapaian penerapan *Seiso* (pembersihan), maka harus memenuhi 2 (dua) kriteria yaitu setiap mekanik melakukan pembersihan pada peralatan yang telah digunakan dan tersedianya majun atau alat kebersihan lainnya.

Kondisi peralatan bersih kembali setelah digunakan. Budaya untuk tetap menjaga kebersihan peralatan kerja memang sudah dilaksanakan di *Warehouse* PT. SPI. Sehingga peralatan kerja terutama peralatan yang berada di *area warehouse* tetap terjaga kondisinya. Kegiatan ini dilakukan oleh karyawan lainnya setelah selesai menggunakan peralatan tersebut.

4.16 Penerapan *Seiketsu* (Pemantapan)

Penerapan 5S yang keempat yaitu penerapan *seiketsu*(pemantapan). Dalam penerapan *seiketsu* tersebut perlu memenuhi indikator pelaksanaannya yaitu, Penggunaan garis-garis warna dan Adanya tanda-tanda peringatan yang berada di lingkungan area kerja *Warehouse* PT. SPI Penggunaan garis-garis warna. Ketercapaian indikator penggunaan garis-garis warna di area kerja harus memenuhi 2 (dua) kriteria yaitu Garis-garis warna terdapat di area kerja dan di ruang alat, dan kejelasan warna yang digunakan. Kedua kriteria tersebut harus diamati secara baik-baik sehingga bisa didapatkan hasil yang akurat.

Di *Warehouse* PT. SPI Penerapan garis-garis warna sudah dilakukan dengan baik. Garis-garis tersebut berfungsi untuk mempertegas area kerja. Disamping itu juga berfungsi sebagai tanda penataan peralatan kerja yang berada di area kerja. Disamping itu, penggunaan garis-garis warna juga terdapat di ruang peralatan *Warehouse* PT. SPI. Penggunaan garis-garis warna di ruang peralatan bertujuan

untuk mempermudah dalam pencarian dan penempatan kembali peralatan yang akan digunakan dalam kegiatan praktik. Adanya tanda-tanda peringatan

Ada beberapa kriteria yang harus terlaksana supaya indikator adanya tanda-tanda peringatan bisa tercapai yaitu Tanda-tanda terdapat di setiap ruangan, Kesesuaian tanda-tanda peringatan dengan area kerja, Kejelasan dalam penggunaan tanda peringatan. Di *Warehouse* PT. Sansyu Precision Indonesia sudah memiliki tanda-tanda peringatan yang tertempel di setiap dindingnya. Peringatan-peringatan tersebut digunakan sebagai media komunikasi dalam menyampaikan informasi yang bersifat peraturan dan peringatan.

Dari hasil observasi yang sudah dipaparkan diatas, maka dapat disimpulkan bahwa penerapan *Seiketsu* (Pemantapan) sudah berjalan efektif. Hal ini terbukti dengan terlaksananya semua kriteria yang menjadikan prosentase penerapannya mencapai 100% dari yang diharapkan.

4.17 Penerapan Shitsuke (Pembiasaan)

Penerapan 5S yang kelima yaitu penerapan *shitsuke* (pembiasaan). Setelah keempat “S” sebelumnya sudah terlaksana dengan baik tentunya diperlukan “S” selanjutnya yaitu *shitsuke* atau pembiasaan. Dalam penerapan *shitsuke* tersebut perlu memenuhi indikator pelaksanaannya yaitu, komunikasi yang baik antar karyawan di tempat kerja dan peraturan di *Warehouse* ditaati oleh setiap karyawan. Komunikasi yang baik antar karyawan di tempat kerja. Ketercapaian indikator komunikasi yang baik antar karyawan di tempat kerja harus memenuhi 2 (dua) kriteria yaitu penggunaan bahasa yang dapat dimengerti dan tidak adanya salah komunikasi antar karyawan. Kedua kriteria tersebut apabila tercapai maka indikator mengenai komunikasi akan terjalin dengan baik.

Dari hasil pengamatan di *Warehouse*, semua kriteria yang memenuhi indikator tersebut terlaksana semua, terbukti dengan terlaksananya pekerjaan yang dikerjakan oleh mekanik. Pekerjaan tersebut didapat dari perintah kerja yang diinstruksikan oleh atasannya atau foreman. Sehingga kelancaran dalam pekerjaan pun bisa tercapai. Peraturan di *Warehouse* ditaati oleh setiap karyawan Ketercapaian indikator penggunaan garis-garis warna di area kerja harus memenuhi 2 (dua) kriteria yaitu Setiap karyawan maupun lainnya dapat menaati semua

peraturan yang telah ditentukan dan adanya pengarahan yang dilakukan setiap hari oleh pimpinan dalam bentuk *breafing* atau lainnya. Pertama, setiap karyawan baik OB maupun karyawan lainnya dapat menaati semua peraturan yang telah ditentukan.

Peraturan-peraturan tersebut sebelumnya sudah disosialisasikan kepada karyawan di *Warehouse* PT. SPI. Sehingga tentunya setiap karyawan akan berusaha menaati peraturan yang berlaku. Tapi masih ada beberapa peraturan yang belum terlaksana dengan baik salah satunya mengenai ketepatan waktu dalam memulai kerja. Ada beberapa karyawan yang belum bisa hadir tepat waktu sesuai peraturan yang berlaku. Sehingga untuk indikator tersebut belum terlaksana dengan baik. Kedua, pengarahan dilakukan setiap hari oleh pimpinan. Sudah menjadi budaya yang baik diterapkan di perusahaan tersebut yaitu adanya *breafing* pagi sebelum bekerja. Kegiatan tersebut berisi evaluasi dari kegiatan servis hari sebelumnya dan adanya pengarahan dari pimpinan terkait kegiatan hari ini.

Dari hasil observasi yang sudah dipaparkan diatas, maka dapat disimpulkan bahwa penerapan *shitsuke* (pemantapan) sudah cukup efektif. Hal ini terbukti dengan adanya satu kriteria yang belum terlaksana dengan baik sehingga prosentase ketercapaiannya hanya 75% dari yang diharapkan.

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

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

1. Prosentase pemahaman operator terkait ketercapaian penerapan 5S di *warehouse* PT. Sansyu Precision Indonesia meliputi penerapan *seiri* (pemilahan) sebesar 75%, penerapan *seiton* (penataan) sebesar 50%, penerapan *seiso* (pembersihan) sebesar 100%, penerapan *seiketsu* (pemantapan) sebesar 100%, dan penerapan *shitsuke* (pembiasaan) sebesar 75%. Dari hasil presentase tersebut menunjukkan bahwa ada 3 aspek dari 5S yang belum diterapkan secara keseluruhan yaitu *seiri*, *seiso*, dan *shitsuke*. Sehingga bisadisimpulkan penerapan 5S di *warehouse* PT. Sansyu Precision Indonesia belum berjalan secara maksimal. untuk itu dilakukan training 5S untuk setiap member barudan juga refreshment untuk karyawan lama
2. Dari hasil Analisa yang dilakukan penulis terdapat 3S yang memerlukan perbaikan yaitu Seiri, Seiton, dan Shitsuke ada beberapa cara yang dapat dilakukan untuk memperbaiki *warehouse* PT Sansyu Precision Indonesia dari segi budaya 5S antara lain:
 - a. Seiri: Dibuatkan jadwal sebelum pulang untuk melakukan pemilahan serta dibuatkan mapping pada setiap produk, merah = fastmoving, kuning = medium moving, hijau = slow moving
 - b. Seiton: Dibuatkan laporan progress implementasi penerapan 5S kedalam penilaian performa leader dan Dibuatkan identifikasi dan layout yang jelas untuk semua finish good termasuk blue line dan rak layout
 - c. Shitsuke: Schedule training 5S dibuatkan untuk setiap anak yang baru bergabung ke PT SPI dan dilakukan refreshment training

5.2 Saran

Berdasarkan kesimpulan dan implikasi yang telah diuraikan pada penelitian ini, dengan segala kerendahan hati penulis mencoba akan merekomendasikan hasil penelitian ini yang sekiranya dapat dipertimbangkan untuk dijadikan bahan masukan bagi beberapa pihak yang berkepentingan dengan hasil atau temuan dari penelitian ini mengenai penerapan *seiri, seiton,*

seiso, seiketsu dan *shitsuke* (5S) di *warehouse* PT. Sansyu Precision Indonesia. Pada bagian ini saran atau rekomendasi yang dapat dikemukakan oleh peneliti adalah:

1. Bagi *warehouse* PT. Sansyu Precision Indonesia
 - a. Tumpukan barang yang tidak terpakai lagi di ruang peralatan dan ruang komponen untuk bisa dipilah dan segera dikeluarkan.
 - b. Pengontrolan peralatan di ruang alat untuk bisa dilakukan setiap hari dan ada repakapan datanya.
 - c. Diharapkan agar dilakukan evaluasi terhadap penerapan 5S yang sudah berjalan sehingga bisa diketahui kelemahan-kelemahan dalam pelaksanaannya. Dari kelemahan-kelemahan tersebut bisa dilakukan perbaikan terhadap beberapa aspek yang belum terlaksana secara maksimal.
2. Bagi penelitian selanjutnya

Penelitian ini mendiskripsikan tentang Penerapan *Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu* dan *Shitsuke* (5S) di *Warehouse* PT. Sansyu Precision Indonesia. Untuk memperbanyak kasanah karya tulis ilmiah serta manfaatnya, maka penulis menyarankan untuk penelitian sejenis selanjutnya bisa mengambil data yang lebih mendalam disamping data hasil observasi juga didukung dengan data dokumentasi dan data hasil wawancara sehingga bisa memaparkan permasalahan yang ada dan bisa memberikan solusi yang lebih bermanfaat.

DAFTAR PUSTAKA

- Agustin, P. (2013). *“Implementasi 5S pada CV. Valasindo menggunakan Pendekatan Ergonomi.* Yogyakarta: Universitas Islam Indonesia.
- Dian Palupi Restuputri, D. W. (2019). Jurnal Sistem Teknik Industri (JSTI) Vol. 21, No. 1, 2019 | 51 – 63. *Penerapan 5s (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke) Sebagai Upaya Pengurangan Waste Pada Pt X, 51-63.*
- Heizer, J., & Render, B. (2015). *Penerapan Konsep 5S dengan Upaya Menciptakan Lingkungan Kerja yang Efektif dan Efisien.* Jakarta.
- Hirano, H. (2006). *Penerapan 5S di Tempat Kerja. Pendekatan langkah-langkah Praktis.* Jakarta: PQM Consultans.
- Osada, T. (2010). *“Sikap Kerja 5S : Seiri Pemilahan, Seiton Penataan, Seiso Pembersihan, Seiketsu Pemantapan, Shitsuke Pembiasaan”.* Jakarta: Penerjemah : Dra. Mariani Gandamihardja. Penerbit PPM.
- Saragih, N. (2022). *Pelatihan Aplikasi Microsoft SPSS Dalam Pengolahan Data Primer Penelitian Bagi Mahasiswa Fakultas Ekonomi Unika Santo Thomas Medan, 9.*
- Suwondo, C. (2012). Penerapan Budaya Kerja Unggulan 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke). *Jurnal Magister Manajemen, 60-69.*



Lampiran 1. Hasil Kuisisioner



Lampiran 2. Dokumentasi



Lampiran 3. Hasil Plagiatrisme



DAFTAR RIWAYAT HIDUP

Yang bertanda tangan dibawah ini

Nama : Fajar Nugroho

Npm : 201510215234

Program Studi /Fakultas : Teknik Industri/ Teknik Tempat

/Tanggal Lahir : Jakarta 22 Desember 1995

Kewarganegaraan : Indonesia

Status Perkawinan : Belum Menikah

Tinggi, Berat Badan : 184cm, 82kg

Agama : Islam

Email : Nugrohofajar272@gmail.com

No. Hp : 0812-1801-5598

Alamat : PUP Blok AC6 no.19 RT04/09 KEL. Bahagia KEC.
Babelan Kabupaten Bekasi.

Riwayat Pendidikan Formal

2022-2008 : SDN Setia Asih 06

2008-2011 : SMPN 3 Babelan

2011-2014 : SMK Taman Harapan

2015-2022 : UNIVERSITA BHAYANGKARA JAKARTA RAYA

PENGALAMAN KERJA

- Warehouse

Demikian Biodata ini saya buat dengan Sebenar-Benarnya.



UNIVERSITAS BHAYANGKARA JAKARTA RAYA
FAKULTAS TEKNIK

Kampus I: Jl. Harsono RM No. 67, Ragunan Pasar Minggu,
Jakarta Selatan 12550 Telepon: (021) 27808121 - 27808882

Kampus II: Jl Raya Perjuangan, Margamulya, Bekasi

Utara Telp: (021).88955882 Fax: (021) 88955871

Web: ft.ubharajaya.ac.id Email: ft@ubharajaya.ac.id

Nama : Fajar Nugroho

NPM 201510215234

Judul : Penerapan Metode 5S Seiri, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke Pada
Area Warehouse Finish Good Studi Kasus Di PT Sansyu Precision
Indonesia

No	Tanggal Bimbingan	Keterangan	Paraf Pembimbing
1	24-03-2022	Pemeriksaan BAB I	✓
2	29-03-2022	Pemeriksaan BAB II	✓
3	21-04-2022	Pemeriksaan BAB III	✓
4	17-05-2022	Revisi BAB I, BAB II, BAB III	✓
5	3-06-2022	Pemeriksaan BAB IV	✓
6	9-06-2022	Revisian dan Bimbingan BAB IV	✓
7	14-06-2022	Pemeriksaan BAB V	✓
8	17-06-2022	ACC Seluruh BAB	✓

Pembimbing I

Yuri Regent Regent M, S.T., M.T.

NIDN. 03039098501

Ketua Program Studi

Teknik Industri

Yuri Regent Regent M, S.T., M.T.

NIDN. 03039098501



UNIVERSITAS BHAYANGKARA JAKARTA RAYA
FAKULTAS TEKNIK

Kampus I: Jl. Harsono RM No. 67, Ragunan Pasar Minggu,
Jakarta Selatan 12550 Telepon: (021) 27808121 - 27808882

Kampus II: Jl Raya Perjuangan, Margamulya, Bekasi

Utara Telp: (021).88955882 Fax: (021) 88955871

Web: ft.ubharajaya.ac.id Email: ft@ubharajaya.ac.id

Nama : Fajar Nugroho

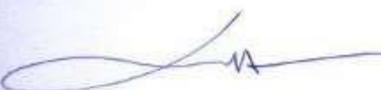
NPM : 201510215234

Judul : Penerapan Metode 5S Seiri, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke Pada
Area Warehouse Finish Good Studi Kasus Di PT Sansyu Precision
Indonesia

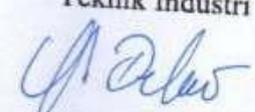
No	Tanggal Bimbingan	Keterangan	Paraf Pembimbing
1	24-03-2022	Pemeriksaan BAB I	↑
2	29-04-2022	Pemeriksaan BAB II	↑
3	21-04-2022	Pemeriksaan BAB III	↑
4	17-05-2022	Revisi BAB I, BAB II, BAB III	↑
5	12-06-2022	Pemeriksaan BAB IV	↑
6	14-06-2022	Pengecekan Plagiarisme	↑
7	15-06-2022	Pemeriksaan BAB V	↑
8	17-06-2022	ACC Seluruh BAB	↑

Pembimbing II

Ketua Program Studi
Teknik Industri


Murwan Widyantoro S.Pd., M.T.

NIDN: 0301048601


Yuri Regent Montororing, S.T., M.T.

NIDN. 0309098501

LEMBAR PERSETUJUAN PEMBIMBING

Judul Skripsi : Penerapan Metode 5S Seiri, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke Pada Area Warehouse Finish Good Studi Kasus Di PT Sansyu Precision Indonesia

Nama Mahasiswa : Fajar Nugroho

Nomor Pokok Mahasiswa : 201510215234

Program Studi/Fakultas : Teknik Industri/Teknik

Tanggal Lulus Ujian Skripsi : 15 Juli 2022

Bekasi, 25, juli 2022

MENYETUJUI

Pembimbing I



Yuri Delano Regent Montororing, S.T., M.T.
NIDN. 0309098501

Pembimbing II



Murwan Widyantoro S.Pd., M.T.
NIDN: 0301048601

LEMBAR PENGESAHAN

Judul Skripsi : Penerapan Metode 5S Seiri, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke Pada Area Warehouse Finish Good Studi Kasus Di PT Sansyu Precision Indonesia

Nama Mahasiswa : Fajar Nugroho

Nomor Pokok Mahasiswa : 201510215234

Program Studi/Fakultas : Teknik Industri/Teknik

Tanggal Lulus Ujian Skripsi : 15 Juli 2022

Bekasi, 25 Juli 2022

MENGESAHKAN,

Ketua Tim Penguji : Dr. Paduloh, S.T., M.T.
NIDN 0312047602

Penguji I : Ir. Achmad Muhazir, M.T.
NIDN 0316037002

Penguji II : Yuri Delano Regent M., S.T., M.T.
NIDN 0309098501

MENGETAHUI,

Ketua Program Studi
Teknik Industri

Dekan
Fakultas Teknik

Yuri Delano Regent Monitoring, S.T., M.T.
NIDN. 0309098501

Dr. Ismaniah, S.Si., M.M.
NIDN. 0309036503

LEMBAR PENGESAHAN

Judul Skripsi : Penerapan Metode 5S Seiri, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke Pada Area Warehouse Finish Good Studi Kasus Di PT Sansyu Precision Indonesia

Nama Mahasiswa : Fajar Nugroho

Nomor Pokok Mahasiswa : 201510215234

Program Studi/Fakultas : Teknik Industri/Teknik

Tanggal Lulus Ujian Skripsi : 15 Juli 2022

Bekasi, 25 Juli 2022

MENGESAHKAN,

Ketua Tim Penguji : Dr. Paduloh, S.T., M.T.
NIDN 0312047602

Penguji I : Ir. Achmad Muhazir, M.T.
NIDN 0316037002

Penguji II : Yuri Delano Regent M., S.T., M.T.
NIDN 0309098501



MENGETAHUI,

Ketua Program Studi
Teknik Industri

Dekan
Fakultas Teknik

A handwritten signature in blue ink on a light blue background, reading 'Yuri Delano'.

Yuri Delano Regent Montororing, S.T., M.T.
NIDN. 0309098501

A handwritten signature in blue ink on a light blue background, reading 'Ismaniah'.

Dr. Ismaniah, S.Si., M.M.
NIDN. 0309036503

LEMBAR PERNYATAAN

Dengan ini saya menyatakan bahwa skripsi yang berjudul,

“Penerapan Metode 5S Seiri, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke Pada Area Warehouse Finish Good Studi Kasus Di PT Sansyu Precision Indonesia”

ini adalah benar-benar merupakan hasil karya saya sendiri dan tidak mengandung materi yang ditulis oleh orang lain kecuali pengutipan sebagai referensi yang sumbernya telah dituliskan secara jelas sesuai dengan kaidah penulisan karya ilmiah.

Apabila di kemudian hari ditemukan adanya kecurangan dalam karya ini, saya bersedia menerima sanksi dari Universitas Bhayangkara Jakarta Raya sesuai dengan peraturan yang berlaku.

Saya mengizinkan skripsi ini dipinjam dan digandakan melalui Perpustakaan Universitas Bhayangkara Jakarta Raya.

Saya memberikan izin kepada Perpustakaan Universitas Bhayangkara Jakarta Raya untuk menyimpan skripsi ini dalam bentuk digital dan mempublikasikan nyamelalui internet selama publikasi tersebut melalui portal Universitas Bhayangkara Jakarta Raya.

Bekasi, 25 Juli 2022

Yang membuat pernyataan,



Fajar Nugroho
201510215234

ABSTRAK

Fajar Nugroho 201510215234. Penerapan Metode 5S Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu Shitsuke pada are warehouse Finish good study kasus di PT. Sansyu precision Indonesia

Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui tentang presentase ketercapaian penerapan *seiri*, *seiton*, *seiso*, *seiketsu*, dan *shitsuke* (5S) untuk mengetahui efektivitas penerapannya Adapun obyek penelitiannya yaitu *warehouse* PT. Sansyu Precision Indonesia Teknik pengumpulan data dilakukan menggunakan teknik observasi dengan kuesioner. Data yang didapat dari pengamatan/observasi langsung di *warehouse* PT. Sansyu Precision Indonesia. Instrumen yang digunakan yaitu menggunakan instrumen daftar cocok (*checklist*). Hasil penelitian mengenai presentase ketercapaian penerapan 5S di *warehouse* PT. Sansyu Precision Indonesia meliputi penerapan *seiri* (pemilahan) sebesar 75%, penerapan *seiton* (penataan) sebesar 50%, penerapan *seiso* (pembersihan) sebesar 100%, penerapan *seiketsu* (pemantapan) sebesar 100%, dan penerapan *shitsuke* (pembiasaan) sebesar 75%. Dari hasil presentase tersebut menunjukkan bahwa ada 3 aspek dari metode 5S yang belum diterapkan secara maksimal yaitu *seiri*, *seiso*, dan *shitsuke*. Hasil dari Analisa ada beberapa Langkah perbaikannya untuk Seiri dibuatkan jadwal sebelum pulang untuk melakukan pemilahan Seiton dibuatkan laporan progress implementasi penerapan 5S kedalam penilaian performa leader dan Dibuatkan identifikasi dan layout yang jelas untuk semua finish good termasuk blue line dan rak layout Shitsuke Schedule training 5S dibuatkan untuk setiap anak yang baru bergabung ke PT SPI dan dilakukan refreshment training

Kata kunci: *5S*, *PT. Sansyu precision Indonesia*.

ABSTRACT

Fajar Nugroho 201510215234. Application of the 5S Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu Shitsuke method in the warehouse area. Finish good case study at PT. Sansyu precision Indonesia

This study aims to determine the percentage of achievement of the application of seiri, seiton, seiso, seiketsu, and shitsuke (5S) to determine the effectiveness of the application. The object of this research is the warehouse PT. Sansyu Precision Indonesia Data collection techniques were carried out using observation techniques with questionnaires. The data obtained from direct observation in the warehouse of PT. Sansyu Precision Indonesia. The instrument used is a checklist instrument. The results of the study regarding the percentage of achievement of the implementation of 5S in the warehouse of PT. Sansyu Precision Indonesia includes the application of seiri (sorting) by 75%, application of seiton (arrangement) by 50%, application of seiso (cleaning) by 100%, application of seiketsu (consolidation) by 100%, and application of shitsuke (habituation) by 75%. From the results of these percentages, it shows that there are 3 aspects of 5S that have not been implemented optimally, namely seiri, seiso, and shitsuke. Result of analisis And the corrective step for Seiri is to make a schedule before going home to sort Seiton, a progress report on the implementation of 5S implementation is made into the leader's performance assessment and clear identification and layouts are made for all finish good including blue line and rack layout Shitsuke 5S training schedule is made for each new child join PT SPI and do refreshment training

Keywords: 5S, PT. Sansyu precision Indonesia.

LEMBAR PERNYATAAN PERSETUJUAN PUBLIKASI KARYA ILMIAH UNTUK KEPENTINGAN AKADEMIS

Sebagai civitas akademik Universitas Bhayangkara Jakarta Raya, Saya bertandatangan dibawah ini:

Nama : Fajar Nugroho
Nomor Poko Mahasiswa : 201510215234
Program Studi : Teknik Industri
Jenis Karya : Skripsi / ~~Tesis/ Karya Ilmiah~~

Demi pengembangan ilmu pengetahuan, saya menyetujui untuk memberikan kepada Universitas Bhayangkara Jakarta Raya Hak bebas Non-Eksklusif (*Non Exclusive Royalty-Free Right*), atas skripsi yang berjudul:

**PENERAPAN METODE 5S SEIRI,SEITON, SEISO, SEIKETSU,DAN SHITSUKE PADA
WAREHOUSE FINISHGOOD STUDI KASUS PT
SANSYU PRECISION INDONESIA SKRIPSI**

Beserta perangkat yang ada (bila diperlukan) dengan hak bebas royalti non-eksklusif ini. Universitas Bhayangkara Jakarta Raya berhak menyimpan, mengalih media/format kan, mengelolanya dalam bentuk pangkalan data (*database*), mendistribusikan dan menampilkan publikasinya di internet atau media lain untuk kepentingan akademis tanpa perlu meminta izin dari saya sebagai pemilik hak cipta. Segala bentuk tuntutan hukum yang timbul atas pelanggaran hak cipta dalam skripsi ini menjadi tanggung jawab saya pribadi.

Demikian pernyataan ini saya buat dengan sebenarnya.

Dibuat di :

Bekasi Pada Tanggal : 25 Juli
2022

Yang menyatakan,



Fajar Nugroho
201510215234

KATA PENGANTAR



Assalamu'alaikum Wr. Wb.

Puji dan syukur penulis ucapkan kehadirat Allah SWT. atas segala rahmat hidayat dan karunia-Nya sehingga penyusunan skripsi dengan judul
ini dapat terselesaikan

Skripsi ini tidak mungkin terselesaikan dengan baik tanpa adanya dukungan, bimbingan, bantuan, serta doa dari berbagai pihak selama penyusunan Skripsi ini. Oleh karena itu, dalam kesempatan ini penulis mengucapkan terima kasih kepada:

1. Bapak Irjen. Pol. (Purn), Dr. Drs. Bambang Karsono, S.H., M.H., selaku Rektor Universitas Bhayangkara Jakarta Raya.
2. Ibu Dr. Ismaniah, S.Si., M.M. selaku Dekan Fakultas Teknik Universitas Bhayangkara Jakarta Raya.
3. Bapak Yuri Delano Regent Montororing, M.T. selaku Ketua Program Studi Teknik Industri Universitas Bhayangkara Jakarta.
4. Bapak Yuri Delano Regent Montororing, M.T. selaku Dosen Pembimbing Skripsi 1.
5. Murwan Widyantoro S.Pd., M.T. selaku Dosen Pembimbing Skripsi 2.
6. Kedua Orang tuaku yang telah memberikan semangat, motivasi, do'a dan dukungannya.
7. Amrina Dwi Rossa dan Riva Amalia yang telah memberikan dukung dan support sehinggadapat menyelesaikan skripsi ini.
8. Bapak Arifin selaku leader di PT. Sansyu Procesion Indonesia.
9. Saudari Syifa Amalia Andini Aziz yang telah membantu dan mensupport saya dalam menyelesaikan skripsi ini.
10. Teman-teman Angkatan 2018 Teknik Bersatu yang sudah memberikan

dukungan terhadap saya sehingga saya dapat mengerjakan skripsi ini dengan baik.

11. Saudara Sheba, Tapir, Kojay, Hera, Faisal, Aris, yang telah menemani saya dalam mengerjakan dan menyusun skripsi ini.

Penulis menyadari bahwa dalam penulisan skripsi ini masih banyak sekali kekurangan-kekurangan, oleh karena itu kritik dan saran akan penulis terima dengan senang hati. Akhir kata penulis berharap agar Skripsi ini dapat memberikan manfaat yang sangat besar.



Bekasi, 25 Juli 2022

Yang Membuat pernyataan

Fajar Nugroho

2015.1021.5234

DAFTAR ISI

	Halaman
LEMBAR PERSETUJUAN PEMBIMBING	ii
LEMBAR PENGESAHAN	ii
LEMBAR PERNYATAAN	iv
ABSTRAK	v
ABSTRACT	vi
LEMBAR PERNYATAAN PERSETUJUAN PUBLIKASI	vii
KATA PENGANTAR	viii
DAFTAR ISI	x
DAFTAR TABEL	xii
DAFTAR GAMBAR	xiii
DAFTAR LAMPIRAN	xiv
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Identifikasi Masalah	6
1.3 Rumusan Masalah	6
1.4 Batasan Masalah	6
1.5 Tujuan Penelitian	6
1.6 Manfaat Penelitian	7
1.7 Lokasi Dan Waktu Penelitian	7
1.8 Metode Penelitian	7
1.9 Sistematika Penulisan	7

BAB II LANDASAN TEORI	9
2.1 Penerapan.....	9
2.2 Definisi Penerapan	9
2.3 Efektifitas dan Ukuran Efektifitas	9
2.4 Konsep 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke).....	14
2.5 Seiri (Ringkas atau Pemilahan).....	15
2.6 Seiton (Rapi atau Penataan)	16
2.7 Seiso (Resik atau Pembersihan).....	16
2.8 Seiketsu (Rawat atau Pemantapan).....	16
2.9 Shitsuke (Rajin atau Pembiasaan).....	17
2.10 Analisa 5W+1H	17
2.11 What.....	18
2.12 When.....	18
2.13 Where.....	18
2.14 Why.....	18
2.15 How.....	18
2.16 Pengertian SPSS	19
2.17 Penelitian Terdahulu	19
BAB III METODOLOGI PENELITIAN	23
3.1 Jenis Penelitian.....	23
3.2 Teknik Pengumpulan dan Pengolahan Data	23
3.3 Teknik Pengumpulan Data.....	23
3.4 Teknik Pengolahan Data	24
3.5 Kerangka Berfikir	25

BAB IV ANALISIS DATA DAN PEMBAHASAN.....	27
4.1 Deskripsi <i>Warehouse</i> PT. Sansyu Precision Indonesia.....	27
4.2 Penilaian Awal Kondisi Aktual di PT Sansyu terkait penerapan 5S	31
4.3 Analisa Data dan 5S.....	33
4.4 Uji Validitas Data	34
4.5 Uji Realibilitas Data.....	35
4.6 Penerapan Seiri (Pemilahan).....	35
4.7 Penerapan Seiton (Penataan)	37
4.8 Penerapan Seiso (Pembersihan).....	40
4.9 Penerapan Seiketsu (Pemantapan)	41
4.10 Penerapan Shitsuke (Pembiasaan)	43
4.11 Tingkat Efektivitas Penerapan 5S	45
4.12 Analisa dengan 5W+1H.....	47
4.13 Penerapan Seiri (Pemilahan).....	49
4.14 Penerapan Seiton (Penataan)	51
4.15 Penerapan Seiso (Pembersihan).....	53
4.16 Penerapan Seiketsu (Pemantapan)	54
4.17 Penerapan Shitsuke (Pembiasaan)	55
BAB V PENUTUP.....	57
5.1 Kesimpulan	57
5.2 Saran	58
DAFTAR PUSTAKA.....	59
LAMPIRAN	

DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 1. 1 Kondisi actual 5S di PT Sansyu Precision Indonesia.....	3
Tabel 1. 2 Luas area warehouse PT Sansyu Precision Indonesia.....	4
Tabel 1. 3 Detail Background Karyawan Bagian Warehouse.....	4
Tabel 2. 1 Analisa 5W+1H.....	19
Tabel 4. 1 Luas Area Warehouse PT. Sansyu Precision Indonesia.....	28
Tabel 4. 2 Perincian Jumlah Karyawan Warehouse 1 PT. SPI	30
Tabel 4. 3 Kondisi actual 5S di PT Sansyu Precision Indonesia.....	32
Tabel 4. 4 Rangkuman data kuesioner PT SPI.....	33
Tabel 4. 5 Data uji validitas menggunakan aplikasi SPSS	34
Tabel 4. 6 Ketercapaian Penerapan Seiri	36
Tabel 4. 7 Ketercapaian Penerapan Seiton.....	38
Tabel 4. 8 Ketercapaian Penerapan Seiso	40
Tabel 4. 9 Ketercapaian Penerapan Seiketsu	42
Tabel 4. 10 Ketercapaian Penerapan Shitsuke	44
Tabel 4. 11 Resume 5S Area warehouse PT Sansyu Precision Indonesia	46
Tabel 4. 12 Analisa 5W+1H Diarea warehouse PT SPI	47
Tabel 4. 13 Mapping loading part diwarehouse PT SPI.....	48

DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 1. 1 Foto Area WarehouseFoto Area Warehouse.....	2
Gambar 2. 1 Hubungan efektivitas.....	10
Gambar 3. 1 Flowchart Kerangka Berfikit.....	26
Gambar 4. 1 PT Sansyu Precision Indonesia	27
Gambar 4. 2 Data uji realibilitas dengan menggunakan aplikasi SPSS	35
Gambar 4. 3 Pengelompokkan tempat sampah	37
Gambar 4. 4 Penataan box part sesuai dengan layoutnya	39
Gambar 4. 5 Penerapan seiso di Warehouse PT. SPI.....	41
Gambar 4. 6 Garis-garis warna di area warehouse.....	43

DAFTAR LAMPIRAN

1. Kuisisioner
2. Dokumentasi