

BAB II

TINJAUAN PUSTAKA, KERANGKA PEMIKIRAN, DAN HIPOTESIS

2.1 Tinjauan Pustaka

2.1.1 Metode 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu dan Shitsuke*)

5S merupakan metode yang sangat sederhana sehingga dengan mudah dapat dimengerti dan diterapkan oleh siapa saja. Tetapi untuk penerapan dengan benar 5S ini susah diterapkan, hal ini dikarenakan kebiasaan individu maupun kelompok yang ingin senang sendiri dan tidak mau diikat oleh aturan-aturan yang ada.

Dalam ilmu manajemen operasional, 5S merupakan bagian dari *Total Quality Management (TQM)* yang dalam artian merupakan strategi manajemen yang ditujukan untuk menanamkan kesadaran kualitas pada semua proses dalam organisasi yang berdasarkan partisipasi semua anggota dan memiliki tujuan untuk kesuksesan jangka panjang melalui kepuasan pelanggan serta memberi keuntungan untuk semua anggota dalam organisasi dan masyarakat. Terdapat 8 elemen pokok TQM yang mana dari tiap elemen tersebut terdapat unsur metode 5S dari segi fokus pada pelanggan (*Customer Focussed*), keterlibatan karyawan secara keseluruhan (*Total Employee Involvement*), pemusatan perhatian pada proses (*Process Centered*), sistem yang terintegritas (*Integrated System*), pendekatan strategi dan sistematis (*Strategy and Systematic Approach*), peningkatan yang berkesinambungan (*Continual Improvement*), keputusan berdasarkan fakta (*Fact Based Decision Making*), dan komunikasi (*Communications*).

Metode 5S ini terdiri dari beberapa tahap untuk mengatur kondisi tempat kerja yang berdampak langsung terhadap peningkatan kualitas, efisiensi, efektifitas, mengurangi pemborosan, menciptakan kondisi lingkungan kerja yang aman dan nyaman bagi pekerja. 5S ini dapat dan telah dapat diaplikasikan pada berbagai jenis perusahaan, tipe produk dan aliran proses yang berbeda, 5S sendiri dapat di aplikasikan atau diterapkan pada perusahaan jenis usaha *service industry operations* yang diantaranya seperti bidang keuangan, pemasaran, perhotelan dan jasa pelayanan lainnya sehingga 5S ini tidak hanya digunakan pada perusahaan manufaktur saja.

Menurut Osada (2015:23) bahwa 5S merupakan suatu bentuk gerakan yang berasal dari kebulatan tekad untuk mengadakan pemilahan ditempat kerja, mengadakan penataan, pembersihan, memelihara kondisi yang mantap dan memelihara kebiasaan yang diperlukan untuk melaksanakan pekerjaan dengan baik.

Sedangkan menurut Hirano (2015:23) bahwa 5S pada dasarnya merupakan proses perubahan sikap dengan menerapkan penataan dan kebersihan tempat kerja.

Menurut Heizer dan Render (2013:13) program 5S (*Seiri, Seiton, Seito, Seiketsu dan Shitsuke*) merupakan dasar bagi mentalitas karyawan untuk melakukan perbaikan (*improvement*) dan juga untuk mewujudkan kesadaran mutu (*quality awareness*). Sedangkan menurut Kristanto (2014:2) metode 5R merupakan tahap untuk mengatur kondisi tempat kerja yang berdampak terhadap efektifitas kerja, efisiensi, produktivitas dan keselamatan kerja. Salah satu cara

menciptakan suasana kerja yang nyaman adalah perusahaan menerapkan sikap kerja 5R.

Menurut Osada (2013:3) 5S adalah sebuah pendekatan dalam mengatur lingkungan kerja, yang pada intinya berusaha mengeliminasi *waste* sehingga tercipta lingkungan kerja yang efektif, efisien, dan produktif.

Menurut Hirano (2013:3) mendefinisikan 5S sebuah alat untuk membantu mengungkapkan masalah dan bila digunakan secara cangih, dapat menjadi bagian dari proses pengendalian visual dari sebuah sistem *lean* yang direncanakan dengan baik.

Sedangkan menurut Imai (2013:3) 5S sangatlah penting karena merupakan pondasi dalam membuat suatu proses menjadi sependek mungkin, mengurangi biaya produksi, *output* yang berkualitas dan mengurangi timbulnya kecelekaan dengan adanya kondisi yang lebih baik.

Dari beberapa pendapat diatas dapat disimpulkan bahwa metode 5S (*Seiri, Seiton, Seito, Seiketsu, dan Shitsuke*) merupakan sebuah metode perancangan mengenai lingkungan kerja agar terciptanya lingkungan kerja yang aman dan nyaman serta efektif bagi seluruh anggota perusahaan serta untuk meningkatkan produktivitas dan kualitas kerja.

Metode 5S pada dasarnya merupakan proses perubahan sikap dengan menerapkan penataan, kebersihan dan kedisiplinan ditempat kerja. Dengan menerapkan prinsip “*A place for everything, and everything in its place*” maka setiap anggota organisasi dibiasakan bekerja dalam lingkungan kerja dengan standar tempat yang jelas (Hirano, 1992:9).

Konsep 5S yang merupakan bagian dari konsep *kaizen* (perubahan baik), memiliki arti penyempurnaan yang berkesinambungan baik dalam kehidupan pribadi, dalam keluarga, lingkungan sosial maupun ditempat kerja (Imai, 1992:8).

Sebelum kegiatan 5S dimulai hal pertama yang harus dilakukan adalah mengambil foto di sekeliling tempat kerja. Hal ini akan sangat berguna sebagai perbandingan bilamana 5S dilaksanakan sepenuhnya (Hirano, 1992:12).

2.1.2 Tujuan Penerapan 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu dan Shitsuke*)

Proses penerapan metode 5S merupakan rangkaian program terstruktur yang bertujuan untuk mengatur dan mengelola lingkungan kerja, dimana dapat terjaga dan terciptanya standarisasi pada perusahaan sehingga dapat meningkatkan efisiensi dan kualitas pada perusahaan. Berikut tujuan dari penerapan metode 5S menurut Osada (2015:23) :

1. Keamanan

Keamanan merupakan hal yang sangat penting pada area kerja. Keamanan pada area kerja dapat mengurangi kecelakaan dalam bekerja seperti peralatan yang digunakan tertata dengan rapi dan baik sehingga tidak mengganggu *material handling*. Tempat kerja yang menerapkan 5S akan meminimalisir kecelakaan pada proses produksi.

2. Efisiensi

Menerapkan 5S akan terciptanya efisiensi waktu dan biaya. Dengan peralatan selalu dalam keadaan prima saat diperlukan, dalam proses produksipun akan menghemat waktu dan mempercepat proses produksi.

3. Mutu

Mesin yang kurang bersih akan mengurangi sistem kerja mesin dan menyebabkan terganggunya proses produksi. Mesin yang terganggu dalam proses produksi dapat mempengaruhi mutu produk yang dihasilkan dan menghambat produksi pada perusahaan. Apabila suatu perusahaan telah menerapkan 5S, maka akan terjaga kebersihan baik karyawan maupun peralatan yang digunakan sehingga dapat meningkatkan mutu dari produk yang dihasilkan.

4. Mencegah terjadinya kemacetan

Dengan menerapkan 5S di pabrik dapat mencegah macet pada proses produksi. Jika tidak menerapkan 5S dapat berakibat seperti saluran minyak tersumbat, mesin macet dan tekanan peralatan hidrolis tidak bekerja. Semua terjadi karena lingkungan kerja yang kotor dan ketidakpedulian pekerja pada lingkungan sehingga terjadinya kemacetan pada mesin.

5. Tempat kerja yang Rapih

Perusahaan yang menerapkan 5S dengan baik tidak perlu terus-menerus risau akan keamanan dan kecelakaan kerja yang dialami daripada perusahaan yang hanya mengutamakan peralatan dan prosedur yang sedemikian rupa sehingga tidak mungkin gagal.

Menurut Hiroyuki Hirano (2012:3) penerapan metode 5S bertujuan untuk memelihara ketertiban, efisiensi dan disiplin di lokasi kerja, sekaligus meningkatkan kinerja perusahaan secara menyeluruh. Teori 5S pada dasarnya

merupakan proses perubahan sikap dengan menerapkan penataan dan kebersihan tempat kerja.

Maksud dan tujuan 5S atau 5R ditempat kerja diarahkan pada empat bidang sasaran pokok industri dalam tumbuh dan berkembang secara wajar. Empat pokok bidang industri tersebut yaitu efisiensi kerja, produktivitas kerja, kualitas kerja dan keselamatan kerja.

Dari beberapa tujuan 5S diatas, dapat disimpulkan bahwa tujuan 5S adalah menciptakan tempat kerja atau lingkungan kerja yang aman, nyaman dan rapih dengan standarisasi yang sesuai. Sehingga dapat meningkatkan mutu, efisiensi, efektifitas, produktivitas karyawan maupun produk dan mengurangi kecelakaan dalam bekerja

2.1.3 Klasifikasi 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke*)

2.1.3.1 Ringkas (*Seiri*)

Ringkas (*Seiri*) merupakan prinsip awal atau dasar 5S yang pertama. Metode ini merupakan suatu metode kerja dalam pemilahan barang. Sering kali kita jumpai suatu lingkungan kerja yang kondisi barang yang tidak tertata dengan rapi dan terkesan berantakan. Kegiatan memisahkan suatu barang yang siap pakai atau barang yang *reject* atau memilah barang yang akan dipakai atau barang yang tidak dipakai. Barang-barang tersebut harus dipilah sesuai tempat, fungsi dan jenisnya agar tidak tercampur atau menyatu dengan barang lain sehingga mudah untuk dicari dan suasana kerja menjadi lebih nyaman. *Seiri* bisa dikatakan juga sebagai kegiatan membereskan kekacauan barang ditempat kerja dan menciptakan ruang yang lebih lega atau luas. Misalnya, yaitu dengan memilah barang yang

tidak digunakan dengan menandai atau memberi label merah pada barang tersebut (*Red Tag*). Barang yang diberi label merah akan disingkirkan dari tempat kerja sehingga dapat mempermudah dan membedakan barang-barang yang berguna dengan barang-barang yang tidak dipergunakan kembali. Semakin baik pemilahaan yang dilakukan, maka akan semakin efisien tempat kerja dan produksi semakin efektif..

Metode *Seiri* yaitu disiplin ditempat kerja dengan cara melakukan pemisahan atau pemilihan berbagai alat atau barang komponen ditempat masing-masing atau tempat yang sesuai, sehingga bila mana barang itu hendak digunakan atau disingkirkan akan mudah tanpa kesulitan mencarinya. Menurut Hirano (2005:13), Sesungguhnya terdapat banyak barang yang tidak diperlukan dalam setiap pabrik. Barang yang tidak diperlukan artinya barang tersebut tidak dibutuhkan untuk kegiatan produksi saat ini. Untuk mengetahui barang-barang yang perlu dibuang, barang harus dipisahkan menjadi barang yang diperlukan dan barang yang tidak diperlukan. Hal ini disebut dengan "*Seiri Visual*".

Menurut Osada (2013:3) *Seiri (Sort)* atau Ringkas merupakan tahap membedakan item-item yang diperlukan dan tidak diperlukan, mengambil keputusan yang tegas dan menerapkan manajemen starifikasi untuk membuang yang tidak diperlukan dan menyimpan barang-barang yang masih digunakan atau diperlukan. Adapun beberapa tujuan dari Ringkas (*Seiri*) yaitu :

1. Mendapatkan efisiensi tempat kerja.
2. Mempermudah *control*.
3. Mempermudah dalam perawatan.

Langkah-langkah melakukan Ringkas (*Seiri*):

1. Cek barang yang berada di area masing-masing.
2. Tetapkan kategori barang-barang yang digunakan dan tidak digunakan.
3. Beri label merah (*red tag*) pada barang yang tidak digunakan.
4. Siapkan tempat untuk menyimpan, membuang atau memisahkan barang-barang yang tidak digunakan.
5. Pindahkan barang-barang yang berlabel merah (*red tag*) ke tempat yang telah ditentukan.

Dengan melakukan fase yang pertama ini, kita akan mendapatkan keuntungan, antara lain:

1. Area kerja menjadi lebih luas dan banyak *space* yang bisa dimanfaatkan. Apabila kita menggunakan *space* sewa, kita dapat mengurangi *space* sewa tersebut.
2. Mencegah kegagalan fungsi pada barang yang ada. Yang seharusnya sudah rusak dapat diketahui dan tidak akan digunakan kembali atau dikirim.
3. Mengurangi jumlah penggunaan media penyimpanan dan *material handling tools*. Misalnya seperti barang yang tadinya letaknya berjauhan karena sudah diringkas menjadi lebih dekat dan mengurangi jarak tempuh. Hal ini akan menghemat biaya transpot. Demikian juga dengan menggunakan media *storage* seperti *pallet*. *Pallet* akan lebih efektif digunakan setelah prinsip kerja Ringkas (*Seiri*) dilakukan
4. Biaya, efektivitas dan keselamatan kerja lebih terjamin

2.1.3.2 Rapi (*Seiton*)

Rapi (*Seiton*) merupakan fase kedua dalam metode 5S setelah Ringkas (*Seiri*). Dalam sistematika atau prosedur 5S, barang-barang yang sudah dipilah atau diringkas selanjutnya barang-barang tersebut dirapikan atau disusun rapi sesuai tempat penyimpanan dan juga standar penyimpanannya. Proses merapikan ini dikerjakan sesuai dengan metode penyimpanan yang dilakukan. Misalnya, barang disimpan berdasarkan jenis materialnya maka barang-barang tersebut ditempatkan dan dirapikan atau ditata sesuai dengan jenis materialnya.

Menurut Hirano (2013:3) *Seiton (Straighten)* atau Rapi, merupakan tahap menyimpan barang ditempat yang tepat atau dalam tata letak yang benar dengan menekankan pada aspek keamanan, mutu dan efektivitas sehingga dapat digunakan dalam keadaan mendadak. Hal ini berguna untuk menghilangkan waktu yang terbuang dalam proses pencarian barang dan tempat kerja menjadi lebih rapi.

Metode *Seiton* disebut sebagai *Signboard Strategy* yaitu menempatkan benda atau barang-barang berguna secara rapi dan teratur kemudian diberi indikasi atau penjelasan tentang tempat, nama barang dan berapa banyak barang tersebut agar pada saat akan digunakan barang tersebut mudah dan cepat diakses. Dalam konteks 5S, *Seiton* (Rapi) ini mengatur barang-barang sehingga setiap orang dapat menemukan dengan cepat. Untuk mencapai langkah ini, pelat penunjuk digunakan untuk menetapkan nama tiap barang dan tempat penyimpanannya, (Yasuhiro, (2014:7). *Seiton* memungkinkan pekerja dengan mudah mengenali dan mengambil kembali perkakas dan bahan serta dengan

mudah mengembalikannya ke lokasi didekat tempat penggunaan. Pelat pununjuk digunakan untuk memudahkan penempatan dan pengembalian kembali bahan yang diperlukan.

Tujuan Rapi (*Seiton*):

1. Mengurangi *loss time* dari gerakan sehingga dapat meminimalisir gerakan-gerakan kerja yang tidak perlu.
2. Mempercepat dalam pengembalian barang.
3. Meminimalisir risiko kesalahan yang dapat menyebabkan produk cacat, *accidentccost* yang tidak perlu, dll.

Langkah-langkah melakukan Rapi (*Seiton*):

1. Rancang metode penempatan barang yang diperlukan, sehingga mudah didapatkan saat dibutuhkan.
2. Tempatkan barang-barang yang diperlukan ke tempat yang telah dirancang dan disediakan.
3. Beri label atau identifikasi untuk mempermudah penggunaan maupun pengembalian ke tempat semula.

Keuntungan yang diperoleh dari penerapan Rapi (*Seiton*):

1. Mempermudah pencarian barang karena barang-barang sudah terletak pada tempat semula.
2. Memprmudah *stock counting* karena barang-barang sudah dirapikan sesuai dengan standar penyimpanan.
3. Kondisi kerja akan terlihat jauh lebih rapi dan enak dipandang sehingga memberikan kenyamanan dalam bekerja.

2.1.3.3 Resik (*Seiso*)

Resik (*Seiso*) merupakan fase ketiga setelah Ringkas (*Seiri*), Rapi (*Seiton*). *Seiso* (Resik) memiliki arti pembersihan yang artinya membersihkan yang telah ditata dengan rapi agar tidak kotor, termasuk tempat kerja dan lingkungan kerja beserta mesin, baik mesin *breakdown* maupun dalam rangka program *preventive maintenance* (PM). Sebisa mungkin tempat kerja dibuat bersih dan bersinar seperti ruang pameran agar lingkungan kerja sehat dan nyaman sehingga mencegah motivasi bekerja menurun akibat tempat kerja yang kotor dan berantakan.

Menurut Hirano (2013:3) *Seiso* (*Shine*) atau Resik merupakan tahap ketiga dalam metode 5S. Prinsip dari *Seiso* atau Resik adalah membersihkan tempat atau lingkungan kerja, mesin atau peralatan dan barang-barang lainnya agar tidak terdapat debu atau kotoran dan sampah yang berserakan. Kondisi yang bersih dapat mempengaruhi manusia secara psikologis dengan membuat diri mereka merasa nyaman dan tidak merasa stres.

Konsep ini selalu mengutamakan kebersihan dengan menjaga kerapian dan kebersihan (resik). Ini adalah proses pembersihan dasar dimana suatu daerah dibersihkan seperti disapu dan dipel. Pembersihan ini dilakukan pada lantai, jendela, atap dan dinding. *Seiso* setara dengan aktifitas pembersihan berskala besar yang dilakukan setiap akhir tahun dirumah tangga Jepang.

Meskipun pembersihan besar-besaran diseluruh perusahaan dilakukan beberapa kali dalam setahun, namun tiap tempat kerja perlu dibersihkan setiap hari. Aktifitas itu cenderung mengurangi kerusakan mesin akibat tumpahan

minyak, debu dan sampah. Seperti contoh kalau terdapat pekerja yang mengeluh ada mesin yang rusak, ini berarti mesin itu perlu penyetelan. Sebenarnya yang diperlukan mungkin hanya program pembersihan ditempat kerja (Yasuhiro, 2014:7).

Tujuan Rapi (*Seiso*):

1. Menciptakan lingkungan kerja yang nyaman dan aman.
2. Menjaga keselamatan dan kesehatan pekerja.
3. Mencegah kerusakan mesin, peralatan dan area kerja.

Langkah-langkah melakukan Rapi (*Seiso*):

1. Membersihkan tempat kerja dari semua kotoran, debu dan sampah.
2. Menyediakan sarana dan prasarana kebersihan ditempat kerja.
3. Meminimalisir sumber-sumber kotoran dan sampah.
4. Memperbarui atau memperbaiki tempat kerja yang sudah rusak ataupun usang.

Beberapa keuntungan melakukan Rapi (*Seiso*):

1. Lingkungan kerja jauh lebih bersih.
2. Meningkatkan *mood* untuk bekerja karena lingkungan lebih bersih.
3. Kualitas barang akan lebih bagus karena tidak kotor, terutama untuk barang yang sensitif terhadap kotoran seperti *gear*, *seal* dan *bracket*.
4. Meningkatkan *image* perusahaan dimata orang lain.

2.1.3.4 Rawat (*Seiketsu*)

Rawat (*Seiketsu*) adalah fase keempat setelah Ringkas (*Seiri*), Rapi (*Seiton*), *Seiso* (Resik) yang memiliki arti penjagaan lingkungan kerja yang sudah rapi dan bersih menjadi suatu standar kerja. Keadaan yang telah dicapai dalam

proses *Seiri*, *Seiton* dan *Seiso* harus distandarisasi. Standar-standar ini harus mudah dipahami, diimplementasikan ke seluruh anggota organisasi, dan diperiksa secara teratur dan berkala.

Menurut Imai (2013:3) *Seiketsu (Standardize)* atau Rawat merupakan sebuah kegiatan dimana setiap orang harus berupaya mempertahankan kemajuan yang telah dicapai dipertahankan dengan cara membakukannya atau *standardize*.

Rawat (*Seiketsu*) adalah kegiatan memelihara barang dengan teratur sesuai standarisasi. Standarisasi dilakukan untuk menetapkan prosedur yang nantinya diikuti dan diterapkan oleh seluruh tenaga kerja. Metode ini bisa berupa peraturan tentang jenis barang yang boleh dibuang dan cara membuangnya, dimana dan bagaimana cara menyimpan bahan material, bagaimana mengeluarkan dan menggunakan material terutama yang berbahaya serta bagaimana cara menyimpan kembali setelah digunakan, serta bagaimana dan kapan saat yang baik melakukan pembersihan tempat kerja dan siapa yang bertanggung jawab atas kegiatan pembersihan tersebut. Sehingga dapat menjadi patokan bagi pegawai dan kadar kebersihan yang diinginkan. Setiap pegawai harus berlatih hal ini dengan menjaga kebersihan pada dirinya.

Pemanfaatan ukuran *visual* adalah hal yang paling penting dalam konsep ini. Kode warna dan tolak ukurannya digunakan untuk memudahkan identifikasi adanya anomali dalam lingkungan kerja. Pegawai pun dilatih untuk mendeteksi setiap ketidak normalan dengan panca inderanya serta dilatih pula untuk mampu memperbaikinya sesegera mungkin.

Rawat (*Seiketsu*) dimaksudkan agar masing-masing individu dapat menerapkan secara continue ketiga prinsip sebelumnya. Pelaksanaan fase Rawat (*Seiketsu*) ini akan membuat lingkungan selalu terjaga dalam kondisi ringkas, rapi dan resik secara terus menerus.

Tujuan dari Rawat (*Seiketsu*):

1. Menjaga atau merawat alat, material dan lingkungan agar selalu berfungsi sebagaimana mestinya.
2. Menjaga keadaan yang ringkas, rapi, resik dan teratur di area kerja

Langkah-langkah melakukan Rawat (*Seiketsu*):

1. Tetapkan standar kebersihan, penempatan dan penataan.
2. Komunikasi ke setiap karyawan yang sedang bekerja ditempat kerja.
3. Mempertahankan 3 kondisi diatas dari waktu ke waktu atau berkelanjutan.

Keuntungan dari pelaksanaan fase *Seiketsu* (Rawat) ini adalah terciptanya lingkungan yang selalu terjaga dalam kondisi ringkas, rapi dan resik secara berkelanjutan.

2.1.3.5 Rajin (*Shitsuke*)

Metode 5S yang terakhir adalah Rajin (*Shitsuke*). Pada fase ini lebih mengarah kepada membangun kesadaran masing-masing individu untuk secara konsisten menjalankan *Seiri*, *Seiton*, *Seiso* dan *Seiketsu*. Dalam fase ini, karyawan atau pekerja harus disiplin yang artinya masing-masing individu dapat menjalankan metode kerja tersebut meski tidak diawasi oleh atasannya.

Menurut Heizer dan Render (2013:3) metode Rajin (*Shitsuke*) adalah terciptanya kebiasaan pribadi karyawan untuk menjaga dan meningkatkan apa

yang sudah dicapai. Disiplin ditempat kerja merupakan pengembangan kebiasaan positif ditempatkerja. Agar tahap *Shitsuke* dapat terlaksana dengan baik maka dalam proses-proses sebelumnya harus dapat dijalankan secara baik.

Tujuan dari Rajin (*Shitsuke*):

1. Meminimalisir *loss*.
2. Menjaga tetap terlaksananya tiap-tiap metode dalam 4S.
3. Menjadikan 4S sebagai sebuah *habbit* atau kebiasaan.

Langkah-langkah melakukan Rajin (*Shitsuke*):

1. Target bersama.
2. Teladan atasan.
3. Hubungan atau komunikasi dilingkungan kerja.
4. Mendisiplinkan diri untuk melakukan metode 5S.

Beberapa hal yang menunjukkan bahwa seseorang sudah menerapkan Metode 5S adalah:

1. Membuang sampah pada tempatnya.
2. Tidak meludah disebarang tempat.
3. Barang-barang tersusun rapi.
4. Lingkungan kerja bersih dan nyaman.
5. Memungut sampah yang berceceran.
6. Melaksanakan piket kebersihan tanpa diperintah.

Penerapan 5S harus dilaksanakan secara bertahap sesuai urutannya. Jika tahap pertama Ringkas (*Seiri*) tidak dilakukan dengan baik dan benar, maka

tahap-tahap berikutnya pun tidak akan dapat dijalankan secara maksimal sehingga mengakibatkan terhambatnya proses produksi.

2.1.4 Faktor-faktor yang Menentukan Pelaksanaan 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu dan Shitsuke*)

Kegiatan yang berupaya untuk tetap menghidupkan budaya 5S sangatlah penting mengingat menciptakan budaya kerja harus dilakukan secara terus menerus dan didukung oleh seluruh manajemen dan karyawan. Mengubah budaya kerja tidaklah semudah membalikan telapak tangan. Diperlukan komitmen, ketelatenan, keteladanan, kedisiplinan dan semangat. Suksesnya 5S terletak pada sejauh mana orang menjadikan 5S tersebut sebagai suatu kebiasaan atau *habbit* bukan paksaan, sehingga munculnya inisiatif perbaikan dengan sendirinya.

Berikut ini merupakan beberapa faktor penting demi terwujudnya pelaksanaan 5S menurut Eris K (2011:4):

1. Membutuhkan keterlibatan atau partisipasi semua pihak dalam organisasi dari level atas sampai level bawah.
2. Membutuhkan komitmen manajemen untuk memastikan kegiatan 5S dilakukan setiap hari dan dianggap sebagai prioritas.
3. Merubah perspektif semua orang dalam organisasi bahwa 5S lebih dari sekedar program kebersihan maupun *housekeeping management*.
4. Menerapkan 5S secara konsisten untuk perubahan budaya.
5. Menggunakan sistem visual display untuk mengkomunikasikan aktifitas 5S secara efektif.

6. Melakukan *audit* 5S secara teratur (mingguan, bulanan dan *suprise audit*) untuk menilai *performance*.
7. Membutuhkan edukasi tentang konsep dan keuntungan aktifitas 5S.

2.1.5 Langkah-langkah Mempertahankan Budaya 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu dan Shitsuke*)

Menerapkan 5S ditempat kerja tidaklah terlalu sulit selama perusahaan tersebut mampu menjaga keseimbangan jalannya program. Adapun beberapa cara atau langkah untuk tetap mempertahankan budaya 5S ditempat kerja menurut *Industrial Accident Prevetion Association* adalah sebagai berikut:

1. *Housekeeping* yang baik memerlukan dukungan dan kerjasama dalam menentukan standar yang ingin diraih. Pastikan standar yang disepakati bersifat jelas, objektif dan tidak mustahil dicapai. Standar yang diciptakan seharusnya justru mempermudah pekerjaan, menjamin keselamatan dan keamanan bekerja. Karenanya dalam menetapkan standar ada baiknya jika melibatkan tenaga kerja.
2. Ukurlah seberapa jauh pencapaian standar yang telah terjadi. Kemudian buatlah evaluasi bila kinerja belum mampu mencapai standar yang disepakati.
3. Gunakanlah *checklist* untuk membantu pengukuran atau penilaian.
4. Upayakan umpan balik atau *feedback* yang positif. Perkenankan tenaga kerja mengetahui seberapa jauh kemajuan yang telah mereka capai.
5. Mendukung supaya perilaku 5S menjadi bagian atau kebiasaan (*habbit*) sehari-hari dan tidak hanya menjadi aktifitas aktual bila ada tamu atau pengunjung yang datang ke perusahaan.

6. Tanpa penundaan, tanpa kecelakaan dan tempat yang aman untuk bekerja.
7. Meningkatkan produktifitas dan efesiensi.
8. Meningkatkan image organisasi.

2.1.6 Manfaat 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu dan Shitsuke*)

Adapun manfaat yang diperoleh dengan melaksanakan program 5S ditempat kerja baik jangka pendek maupun jangka panjang adalah sebagai berikut menurut BP2TK (2003):

1. *Zero waste* yang berarti mengurangi biaya dan efesiensi meningkat.
2. *Zero injury* berarti keselamatan kerja lebih baik.
3. *Zero breakdown* yang berarti pemeliharaan lebih baik.
4. *Zero defect* yang berarti kualitas lebih baik.
5. *Zero set up time* yang berarti tidak ada waktu yang terbuang.
6. *Zero late delivery* yang berarti dapat memenuhi permintaan pelanggan tepat waktu.
7. *Zero customer claim* yang berarti pelanggan menaruh tingkat kepercayaan yang tinggi.
8. *Zero defisit* yang berarti perusahaan akan lebih maju.

2.1.7 Efektivitas Produksi

Efektivitas berasal dari kata efektif, menurut Kamus Besar Bahasa Indonesia (KBBI) efektif adalah ada efeknya, manjur atau mujarah, dapat membawa hasil, berhasil guna dan mulai berlaku. Sementara efektivitas memiliki

pengertian keefektifan yaitu keadaan berpengaruh, kemandirian, keberhasilan dan hal mulai berlaku.

Menurut James L. Gibson (2010:4) efektivitas adalah pencapaian sasaran menunjukkan derajat keberhasilan. Sedangkan menurut Keban (2010:151) organisasi dapat dikatakan efektif apabila tujuan organisasi atau nilai-nilai sebagaimana ditetapkan dalam visi tercapai.

Efektivitas adalah mengerjakan sesuatu yang benar. Suatu organisasi barangkali bisa efisien tetapi tidak efektif dalam pendekatan pencapaian tujuan organisasi. Semakin dekat organisasi pada tujuannya maka semakin efektif organisasi tersebut (Ahadi, 2010:3).

Menurut P. Robbins Stephen (2010:8) efektivitas adalah menjalankan aktivitas-aktivitas yang secara langsung membantu organisasi mencapai sasaran.

Dalam teori Emerson (2009:72) efektivitas adalah pengukuran dalam arti tercapainya sasaran atau tujuan yang telah ditentukan. Jadi apabila tujuan tersebut telah dicapai, maka dapat dikatakan efektif. Terdapat pula yang memaparkan bahwa efektivitas menunjukkan kemampuan suatu perusahaan dalam mencapai sasaran yang telah ditetapkan secara tepat. Pencapaian sasaran yang telah ditetapkan dan ukuran maupun standar yang berlaku mencerminkan suatu perusahaan tersebut telah memperhatikan efektivitas operasionalnya (Amirullah dan Hanafi 2009:72).

Menurut Sumaryadi (2005:105) organisasi dikatakan efektif apabila organisasi tersebut dapat sepenuhnya mencapai sasaran yang telah ditetapkan.

Efektivitas umumnya hanya dipandang sebagai tingkat pencapaian tujuan atau sasaran organisasional sesuai yang ditetapkan.

Dapat diketahui bahwa efektivitas merupakan suatu konsep yang sangat penting karena mampu memberikan gambaran mengenai keberhasilan suatu organisasi dalam mencapai sasarannya atau tingkat pencapaian tujuan dari aktifitas-aktifitas yang telah dilaksanakan.

Sedangkan produksi adalah kegiatan mentransformasikan masukan (*input*) menjadi keluaran (*output*), tercakup semua aktifitas atau kegiatan menghasilkan barang dan jasa, seta kegiatan-kegiatan lain yang mendukung atau usaha untuk menghasilkan produksi tersebut (Sofyan Assouri, 2001:11).

Menurut Hatta (2000:9) produksi adalah segala pekerjaan yang menimbulkan guna, memperbesar guna yang ada dan membagikan guna tersebut di antara orang banyak. Sedangkan menurut Harsono (2000:9) produksi adalah setiap usaha manusia atau kegiatan yang mambawa benda ke dalam suatu keadaan sehingga dapat dipergunakan untuk kebutuhan manusia dengan lebih baik.

Berdasarkan pengertian diatas dapat disimpulkan bahwa produksi adalah kegiatan mentransformasikan masukan (*input*) menjadi keluaran (*output*) yang dapat menimbulkan kegunaan dari transformasi tersebut untuk memenuhi kebutuhan.

Dari kedua kesimpulan tersebut dapat disimpulkan bahwa efektivitas produksi adalah konsep yang mampu memberikan gambaran mengenai keberhasilan yang akan dicapai dari kegiatan transformasi *input* menjadi *output* yang mampu menimbulkan kegunaan untuk memenuhi kebutuhan.

2.1.8 Ukuran Efektivitas Produksi

Menurut Ricard M. Streers (2013:18) ada beberapa ukuran dalam efektivitas produksi, yaitu :

1. Kualitas, artinya tingkatan baik atau buruk, taraf atau derajat sesuatu yang dihasilkan.
2. Produktivitas, artinya jumlah dari sesuatu yang dihasilkan.
3. Kesiagaan, artinya penilaian menyeluruh sehubungan dengan kemungkinan dalam hal penyelesaian suatu tugas khusus dengan baik.
4. Efisiensi, artinya perbandingan beberapa aspek prestasi terhadap biaya untuk menghasilkan prestasi tersebut.
5. Penghasilan, artinya jumlah sumber daya yang masih tersisa setelah semua biaya dan kewajiban dipenuhi.
6. Pertumbuhan, artinya suatu perbandingan mengenai eksistensi.
7. Stabilitas, artinya keseimbangan pemeliharaan struktur, fungsi, dan sumber daya sepanjang waktu.
8. Kecelakaan, artinya frekuensi dalam hal perbaikan yang berakibat pada kerugian waktu.
9. Semangat kerja, artinya adanya perasaan terikat dalam hal pencapaian tujuan yang melibatkan usaha tambahan, kebersamaan tujuan, dan perasaan memiliki.
10. Motivasi, artinya adanya kekuatan yang muncul dari setiap individu untuk mencapai tujuann.

11. Kepaduan, artinya fakta bahwa para anggota organisasi saling menyukai satu sama lain yang berakibat pada bekerja sama dengan baik, berkomunikasi, dan mengkoordinasikan.
12. Keluwesan adaptasi, artinya adanya suatu rangsangan baru untuk mengubah prosedur standar operasinya yang bertujuan untuk mencegah keterbekuan terhadap rangsangan lingkungan.

2.1.9 Indikator Efektivitas Produksi

Indikator efektivitas produksi adalah penentu efektif atau tidaknya suatu organisasi. Indikator efektivitas yang harus dipenuhi sebagai standar penilaian keberhasilan pencapaian tujuan memiliki keberagaman. Menurut Makmur (2011:7) terdapat beberapa indikator-indikator yang ditetapkan sebagai berikut:

1. Ketepatan penentu waktu.
2. Ketepatan perhitungan biaya.
3. Ketepatan dalam pengukuran.
4. Ketepatan menentukan pilihan.
5. Ketepatan berpikir.
6. Ketepatan dalam melakukan perintah.
7. Ketepatan dalam menentukan tujuan.
8. Ketepatan sasaran.

2.1.10 Hasil Penelitian Terdahulu

Beberapa hasil penelitian yang terkait dengan penelitian mengenai analisis metode 5S terhadap peningkatan efektivitas produksi yang diuraikan

secara ringkas dengan harapan dapat memberikan gambaran yang jelas terhadap analisis metode 5S terhadap peningkatan efektivitas produksi.

Hayu Kartika (2011) dengan jurnal penelitian yang berjudul “Analisa Pengaruh Sikap Kerja 5S dan Faktor Penghambat Penerapan 5S Terhadap Efektivitas Kerja Departemen Produksi di Perusahaan Sepatu“. Dalam penelitian tersebut menunjukkan bahwa hubungan antar variabel memiliki hubungan yang positif, maka seluruh variabel yang dipakai dan diuji memiliki hubungan yang baik serta memiliki keterkaitan satu sama lain. Namun dari hasil analisis regresi berganda didapatkan hasil negatif untuk sikap kerja 5S terhadap efektivitas kerja pada perusahaan sepatu. Hal ini menandakan bahwa sikap kerja 5S bukan menjadi faktor penentu terciptanya efektivitas kerja pada perusahaan sepatu, tetapi ada faktor yang lain.

Muhammad Reza (2019) dengan judul “Penerapan 5S (*Seiri, Seiton, Seito, Seiketsu, dan Shitsuke*) Pada Area Kerja Sebagai Upaya Peningkatan Produktivitas Kerja CV. Widjaya Presisi”. Hasil dari penelitian ini menunjukkan bahwa untuk menghasilkan produktivitas kerja di CV. Widjaya Presisi dapat dimulai dengan melakukan implementasi 5S sehingga dapat mengatasi masalah pada *waste of motion* yang terjadi pada lingkungan kerja produksi.

Tutik Farihah (2018) dengan judul jurnal penelitian “Penerapan 5S (*Seiri, Seiton, Seito, Seiketsu, dan Shitsuke*) Pada UKM Olahan Makanan Wonokerto”. Berdasarkan penelitian yang telah dilaksanakan, hasil penelitian tersebut dinyatakan memberikan dampak positif bagi UKM di Wonokerto dengan menerapkan 5S. Para masyarakat memberikan apresiasi dan memahami betul akan

arti pentingnya 5S (*Seiri, Seiton, Seito, Seiketsu, dan Shitsuke*) dalam proses produksi yang mana dalam proses produksi olahan makanan memberikan efektivitas baik dalam proses produksi.

Arki Aji Pangestu (2019) dengan judul “Implementasi Metode 5S (*Seiri, Seiton, Seito, Seiketsu, dan Shitsuke*) Pada Unit Reaching PT. Tekstil Majalengka”. Dalam penelitian tersebut menghasilkan pada nilai indeks evaluasi program 5S pada rantai produksi PT. Tekstil Majalengka sebelum penerapan metode 5S memiliki nilai sebesar 33,3% dengan kriteria buruk, sedangkan nilai indeks program 5S setelah perbaikan sebesar 66,7%.

Nadiya Pramudian (2019) dengan judul jurnal penelitian “Analisis Penerapan Metode 5S Pada Warehouse Fast Moving PT. Indonesia Power UBP Mrica Banjarnegara”. Dalam penelitian tersebut menghasilkan belum berjalan secara optimal. Ini dikarenakan penerapan hanya dilakukan apabila sedang dilaksankannya bulan K3 nasional setahun sekali. Oleh karena itu masih banyak sekali kekurangan yang terdapat pada warehouse PT. Indonesia UBP Mrica.

Andika Prstiyah (2010) dengan judul “Efektivitas Implementasi Program 5S (*Seiri, Seiton, Seito, Seiketsu, dan Shitsuke*) PT. PJB UP Gresik”. Hasil dari penelitian tersebut menunjukkan bahwa implementasi program 5S di PT. PJB UP Gresik sangat memuaskan, hampir keseluruhan telah terlaksana pada setiap area dan hasil ini dibuktikan dari hasil jawaban atas pertanyaan penanggung jawab area dari masing-masing bagian dalam area perusahaan.

Ni Ketut Laswrtani (2019) dengan judul penelitian “Analisis Budaya Kerja 5S (*Seiri, Seiton, Seito, Seiketsu, dan Shitsuke*) Terhadap Peningkatan

Efektivitas Pelayanan Bank Central Asia Cabang Gianyar dan Klungkung”. Hasil dari penelitian tersebut menunjukkan bahwa budaya kerja 5S (*Seiri, Seiton, Seito, Seiketsu, dan Shitsuke*) memiliki pengaruh positif terhadap efektivitas pelayanan Bank Central Asia Cabang Gianyar dan Klungkung dengan nilai signifikan $0,000 > 0,05$. Sehingga dapat dikategorikan bahwa dalam efektivitas pelayanan dibutuhkan budaya kerja 5S (*Seiri, Seiton, Seito, Seiketsu, dan Shitsuke*).

Sofiyannurriyanti (2019) dengan judul penelitian “Penerapan Budaya Kerja 5S dan Pengaruhnya Terhadap Kinerja Karyawan di CV. Cahaya Mandiri”. Hasil dari penelitian tersebut menunjukkan bahwa pada CV. Cahaya Mandiri budaya kerja 5S memiliki pengaruh yang positif terhadap kinerja karyawan. Hal ini ditunjukkan dengan nilai koefisien korelasi berganda sebesar 73,9% yang artinya budaya kerja 5S mempengaruhi kinerja karyawan dan sisanya 26,1% dipengaruhi faktor lain.

Agus Supriyanto (2014) dengan judul jurnal penelitian “Pengaruh Sikap Kerja 5S (*Seiri, Seiton, Seito, Seiketsu, dan Shitsuke*) Terhadap Produktivitas”. Hasil yang didapat dari penelitian adalah sikap kerja 5S (*Seiri, Seiton, Seito, Seiketsu, dan Shitsuke*) berpengaruh positif dan signifikan pada produktivitas kerja, dapat diartikan bahwa jika karyawan yang ada di perusahaan tersebut menerapkan sikap kerja 5S, maka akan berdampak pada peningkatan produktivitas ditempat kerja.

Okye Dian Sandika (2019) dengan judul penelitian “Implementasi Budaya Kerja 5S (*Seiri, Seiton, Seito, Seiketsu, dan Shitsuke*) di Unit *Machinery and Tools* PT. Mega Andalan Kalasan”. Hasil Penelitian menunjukkan bahwa penerapan

budaya kerja 5S oleh karyawan di Unit *Machinery and Tools* PT. Mega Andalan Kalasan telah dilakukan dengan sangat baik. Implementasi budaya 5S dilihat dari banyaknya kegiatan yang meliputi kedisiplinan, Kegiatan ringkas, rapi, resik, rawat dan rajin. Meskipun demikian terdapat temuan yang perlu ditingkatkan mengenai pemberian label warna untuk barang yang tidak digunakan, dan tugas kepala unit atau kepala bagian melakukan kontrol dan mengoreksi penyimpangan kegiatan 5S.

Tabel 2.1
Penelitian Terdahulu

No	Nama	Judul	Institusi	Persamaan	Perbedaan	Sumber
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)
1.	Hayu Kartika	Analisa Pengaruh Sikap Kerja 5S dan Faktor Penghambat Penerapan 5S Terhadap Efektivitas Kerja Departemen Produksi di Perusahaan Sepatu.	Universitas Mercu Buana Jakarta	Meneliti budaya kerja atau sikap kerja 5S	Variabel bebas penelitian sekarang adalah efektivitas produksi	https://journal.untar.ac.id/index.php/jmieb/article/view/7609
2.	Muhammad Reza	Penerapan 5S (<i>Seiri, Seiton, Seito, Seiketsu</i> , dan <i>Shitsuke</i>) Pada Area Kerja Sebagai Upaya Peningkatan Produktivitas Kerja CV. Widjaya Presisi.	<i>President Universty</i> Bekasi	Meneliti variabel terikat mengenai 5S	Penelitian terdahulu menggunakan variabel bebas berupa produktivitas kerja	https://e-journal.president.ac.id/presunivojs/index.php/journalofindustrialEngineering/article/view/892

(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)
3.	Tutik Fariyah	Penerapan 5S (<i>Seiri, Seiton, Seito, Seiketsu</i> , dan <i>Shitsuke</i>) Pada UKM Olahan Makanan Wonokerto.	UIN Sunan Kalijaga Yogyakarta	Meneliti mengenai 5S	Penelitian sekarang menambahkan variabel bebas berupa efektivitas produksi	https://ejournal.uin-suka.ac.id/saintek/jbs/article/download/1260&1229
4.	Arki Aji Pangestu	Implementasi Metode 5S (<i>Seiri, Seiton, Seito, Seiketsu</i> , dan <i>Shitsuke</i>) Pada Unit Reaching PT. Tekstil Majalengka.	Universitas Majalengka	Sama-sama mengukur penerapan metode 5S	Peneliti sekarang menambahkan variabel bebas yakni efektivitas produksi	https://jurnal.polban.ac.id/ojs-3.1.2/proceeding/article/view/143
5.	Nadiya Pramudiana	Analisis Penerapan Metode 5S Pada Warehouse Fast Moving PT. Indonesia Power UBP Mrica Banjarnegara.	Universitas Diponegoro Semarang	Meneliti metode 5S	Tidak memiliki variabel bebas sedangkan penelitian sekarang memiliki variabel bebas berupa efektivitas produksi	https://jurnal.uns.ac.id/performance/article/view/1907
6.	Andika Prastiyah	Efektivitas Implementasi Program 5S (<i>Seiri, Seiton, Seito, Seiketsu</i> , dan <i>Shitsuke</i>) PT. PJB UP Gresik	Universitas Muhammadiyah Gresik	Meneliti mengenai 5S	Penelitian terdahulu hanya menunjukkan seberapa efektif program 5S pada perusahaan dan tidak memiliki variabel bebas	https://journal.umg.ac.id/index.php/manajerial/article/download/421/368
7.	Ni Ketut Laswirtni	Analisis Budaya Kerja 5S (<i>Seiri, Seiton, Seito, Seiketsu</i> , dan <i>Shitsuke</i>) Terhadap Peningkatan Efektivitas Pelayanan Bank Central Asia Cabang Gianyar dan Klungkung.	STIMI Handayani Denpasar	Sama-sama meneliti budaya kerja 5S terhadap peningkatan efektivitas	Perbedaan terletak pada subjek penelitian dan objek jika terdahulu objeknya berupa pelayanan sedangkan sekarang produksi	https://ojs.stimihandayani.ac.id/index.php/PROSIDING/article/view/355

(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)
8.	Sofiyanu rriyanti	Penerapan Budaya Kerja 5S dan Pengaruhnya Terhadap Kinerja Karyawan di CV. Cahaya Mandiri.	Teknik Industri Sekolah Tinggi Teknik Qomaruddin Gresik	Meneliti budaya kerja 5S	Meiliki variabel bebas yang berbeda	https://journal.umg.ac.id/index.php/matriks/article/view/727
9.	Agus Supriyanto	Pengaruh Sikap Kerja 5S (<i>Seiri, Seiton, Seito, Seiketsu</i> , dan <i>Shitsuke</i>) Terhadap Produktivitas	STIE Atma Bhakti Surakarta	Memiliki persamaan dalam pengaruh 5S	Penelitian sekarang memiliki variabel bebas efektivitas produksi	https://media.neliti.com/media/publications/22097-pengaruh-sikap-kerja-5s-seoro-seiton-sei.pdf
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)
10.	Okye Dian Sandika	Implementasi Budaya Kerja 5S (<i>Seiri, Seiton, Seito, Seiketsu</i> , dan <i>Shitsuke</i>) di Unit <i>Machinery and Tools</i> PT. Mega Andalan Kalasan	Universitas Sebelas Maret Surakarta	Memiliki kesamaan meneliti 5S	Penelitian sekarang menambahkan variabel bebas berupa efektivitas produksi	https://core.ac.uk/download/pdf/289785018.pdf

2.1.11 Pengaruh Antar Variabel

Dalam perusahaan manufaktur, efektivitas dalam produksi sangat diharapkan bagi perusahaan. Semakin efektif produksi dalam perusahaan, pencapaian *output* dalam perusahaan akan semakin optimal. Pencapaian *output* harus diikuti dengan pemanfaatan *input* yang baik juga. Sumber-sumber *input* perusahaan dapat dilihat dari bahan baku (*raw material*), tenaga kerja (*labour*), modal (*capital*), energi (*energy*), mesin (*machine*), peralatan (*equipment*), dan bahan pendukung lainnya.

Namun kaitannya dengan efektivitas produksi, budaya kerja memiliki pengaruh yang sangat signifikan bagi peningkatan efektivitas produksi. Semakin baik budaya kerja yang diterapkan dalam perusahaan, maka semakin meningkatnya efektivitas produksi. Oleh karena itu, budaya kerja merupakan bagian yang sangat penting bagi peningkatan efektivitas produksi. Budaya kerja yang dimaksud dalam penerapan agar dapat meningkatkan efektivitas produksi adalah budaya kerja 5S C

Dalam hal ini, yang harus diperhatikan adalah penerapan budaya kerja. Budaya kerja yang dimaksud dalam penerapan agar dapat meningkatkan efektivitas produksi adalah budaya kerja 5S (*Seiri, Seiton, Seito, Seiketsu, dan Shitsuke*). Karena budaya kerja 5S memiliki berbagai cara dalam penerapannya yang kedudukannya sama-sama penting.

Menurut Miller (2011:4) jika nilai-nilai yang positif dalam setiap organisasi dikelola dengan baik, maka dapat dijadikan budaya kerja yang baik yang dapat merubah perilaku anggota organisasi kearah yang baik pula. Salah satu perubahan tersebut adalah dapat menjadi organisasi yang positif dan akan mengakibatkan efektivitas.

Menurut Kristanto (2014:2) metode 5R merupakan tahap untuk mengatur kondisi tempat kerja yang berdampak terhadap efektivitas kerja, efisiensi, produktivitas dan keselamatan kerja.

Menurut pendapat diatas penulis dapat menyimpulkan bahwa budaya kerja 5S (*Seiri, Seiton, Seito, Seiketsu, dan Shitsuke*) yang lancar dapat meningkatkan efektivitas produksi yang diharapkan, dengan cara pemilahan,

penataan, pembersihan, pemeliharaan dan pembiasaan pada tempat kerja maka akan berpengaruh pada efektivitas produksi. Namun apabila penerapan budaya kerja 5S tidak seutuhnya dan tidak berkelanjutan, maka hasil dari efektivitas produksi tidak tercapai, akibatnya akan menghambat pencapaian *output* yang diharapkan.

2.2 Kerangka Pemikiran

Pada era industri sekarang ini setiap perusahaan ingin mencapai visi, misi, dan tujuannya secara efektif dan efisien. Pada era ini persaingan antar setiap perusahaan semakin ketat. Untuk mempertahankan eksistensinya, perusahaan harus memiliki budaya kerja yang sangat baik. Budaya kerja yang baik yaitu pemilahan ditempat kerja, penataan ditempat kerja, pembersihan ditempat kerja, memelihara dan kondisi dan memelihara kebiasaan agar dapat melaksanakan pekerjaan dengan sangat baik dan semua tertuang pada sebuah metode budaya kerja yakni 5S (*Seiri, Seiton, Seito, Seiketsu, dan Shitsuke*).

Menurut Osada (2004:20) 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke*) adalah suatu ilmu yang menciptakan manusia berdisiplin tinggi, menghargai waktu, pekerja keras, teliti, berorientasi sukses, hemat dan bersahaja serta berorientasi pada hal positif lainnya.

Menurut Osada (2015:23) bahwa 5S merupakan suatu bentuk gerakan yang berasal dari kebulatan tekad untuk mengadakan pemilahan ditempat kerja, mengadakan penataan, pembersihan, memelihara kondisi yang mantap dan memelihara kebiasaan yang diperlukan untuk melaksanakan pekerjaan dengan baik.

Osada (2015:23) mengemukakan tujuan dari penerapan 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke*) sebagai berikut:

1. Keamanan
2. Efisiensi
3. Mutu
4. Mencegah terjadinya kemacetan
5. Tempat kerja yang rapi

Budaya kerja 5S memiliki pengaruh terhadap peningkatan efektivitas produksi, semakin baik penerapan 5S yang dilakukan semakin meningkat pula efektivitas produksi yang dihasilkan. Hal ini sejalan dengan jurnal penelitian dari Okye Dian Sandika (2019) dengan judul penelitian “Implementasi Budaya Kerja 5S (*Seiri, Seiton, Seito, Seiketsu, dan Shitsuke*) di Unit *Machinery and Tools* PT. Mega Andalan Kalasan”. Hasil Penelitian menunjukkan bahwa penerapan budaya kerja 5S oleh karyawan di Unit *Machinery and Tools* PT. Mega Andalan Kalasan telah dilakukan dengan sangat baik. Implementasi budaya 5S dilihat dari banyaknya kegiatan yang meliputi kedisiplinan, Kegiatan ringkas, rapi, resik, rawat dan rajin. Meskipun demikian terdapat temuan yang perlu ditingkatkan mengenai pemberian label warna untuk barang yang tidak digunakan, dan tugas kepala unit atau kepala bagian melakukan kontrol dan mengoreksi penyimpangan kegiatan 5S.

Dari penjelasan diatas dapat ditarik kesimpulan bahwa untuk mencapai peningkatan efektivitas produksi diperlukannya budaya kerja 5S. Ini dikarenakan semua aspek yang berkaitan dengan budaya 5S seperti memilah, menata,

membersihkan, merawat dan disiplin akan memiliki pengaruh terhadap peningkatan efektivitas produksi. Semakin baik penerapan 5S dilaksanakan semakin meningkat pula efektivitas produksi.

Menurut Osada (2013:3) 5S adalah sebuah pendekatan dalam mengatur lingkungan kerja, yang pada intinya berusaha mengeliminasi *waste* sehingga tercipta lingkungan kerja yang efektif, efisien, dan produktif. Adapun faktor-faktor penting yang mampu mewujudkan terlaksananya metode 5S menurut Eris K (2011:4)

1. Membutuhkan keterlibatan atau partisipasi semua pihak dalam organisasi dari level atas sampai level bawah.
2. Membutuhkan komitmen manajemen untuk memastikan kegiatan 5S dilakukan setiap hari dan dianggap sebagai prioritas.
3. Merubah perspektif semua orang dalam organisasi bahwa 5S lebih dari sekedar program kebersihan maupun *housekeeping management*.
4. Menerapkan 5S secara konsisten untuk perubahan budaya.
5. Menggunakan sistem visual display untuk mengkomunikasikan aktifitas 5S secara efektif.
6. Melakukan *audit* 5S secara teratur (mingguan, bulanan dan *suprise audit*) untuk menilai *performance*.
7. Membutuhkan edukasi tentang konsep dan keuntungan aktifitas 5S.

Ini sejalan dengan penelitian Hayu Kartika (2011) dengan jurnal penelitian yang berjudul “Analisa Pengaruh Sikap Kerja 5S dan Faktor Penghambat

Penerapan 5S Terhadap Efektivitas Kerja Departemen Produksi di Perusahaan Sepatu“.

Dari penjelasan diatas dapat disimpulkan penerapan 5S tidak cukup hanya dalam kegiatan pemilahan, penataan dan pembersihan, 5S perlu juga perawatan dan pendisiplinan serta kesadaran bagi karyawan perusahaan betapa pentingnya 5S tersebut. Dengan kesadaran tersebut akan menjadikan kebiasaan yang terus dilakukan sehingga tetap terjaga peningkatan efektivitas produksi perusahaan.

Menurut teori Emerson (2009:72) efektivitas adalah pengukuran dalam arti tercapainya sasaran atau tujuan yang telah ditentukan. Jadi apabila tujuan tersebut telah dicapai, maka dapat dikatakan efektif.

Menurut Sumaryadi (2005:105) organisasi dikatakan efektif apabila organisasi tersebut dapat sepenuhnya mencapai sasaran yang telah ditetapkan. Efektivitas umumnya hanya dipandang sebagai tingkat pencapaian tujuan atau sasaran organisasional sesuai yang ditetapkan.

Produksi adalah kegiatan mentransformasikan masukan (*input*) menjadi keluaran (*output*), tercakup semua aktifitas atau kegiatan menghasilkan barang dan jasa, seta kegiatan-kegiatan lain yang mendukung atau usaha untuk menghasilkan produksi tersebut (Sofyan Assouri, 2001:11).

Menurut Makmur (2011:7) terdapat beberapa indikator-indikator yang ditetapkan sebagai berikut:

1. Ketepatan penentu waktu.
2. Ketepatan perhitungan biaya.
3. Ketepatan dalam pengukuran.

4. Ketepatan menentukan pilhan.
5. Ketepatan berpikir.
6. Ketepatan dalam melakukan perintah.
7. Ketepatan dalam menentukan tujuan.
8. Ketepatan sasaran.

Dalam sebuah perusahaan, peningkatan efektivitas produksi merupakan suatu hal yang dipandang berharga bagi perusahaan sehingga perlu perhatian lebih. Budaya kerja 5S (*Seiri, Seiton, Seito, Seiketsu, dan Shitsuke*) memiliki pengaruh terhadap peningkatan efektivitas produksi karena dengan adanya budaya 5S yang diterapkan perusahaan secara berskala maka akan menjadi suatu kebiasaan atau *habbit* yang melekat bagi karyawan perusahaan sehingga dalam pencapaian tujuan akan mudah karena semakin meningkat pula efektivitas produksi. Ini sejalan dengan sebuah penelitian dari Ni Ketut Laswirtani (2019) dengan judul penelitian “Analisis Budaya Kerja 5S (*Seiri, Seiton, Seito, Seiketsu, dan Shitsuke*) Terhadap Peningkatan Efektivitas Pelayanan Bank Central Asia Cabang Gianyar dan Klungkung” yang menunjukkan bahwa budaya kerja 5S (*Seiri, Seiton, Seito, Seiketsu, dan Shitsuke*) memiliki pengaruh positif terhadap efektivitas pelayanan Bank Central Asia Cabang Gianyar dan Klungkung dengan nilai yang signifikan. Semakin baik dan rutin penerapan budaya 5S akan meningkat pula efektivitas produksi perusahaan. Hal ini karena 5S mampu memberikan dampak dari pemilahan, penataan, pembersihan, pemeliharaan dan tidak lupa pendisiplinan sehingga budaya kerja 5S tetap berlanjut dan menjadikan kebiasaan bagi

karyawan perusahaan yang mampu memberikan efektivitas produksi bagi perusahaan.

Oleh karena itu, untuk meningkatkan efektivitas produksi, perusahaan harus memperhatikan jalannya budaya kerja 5S dalam perusahaan agar tetap berjalan secara rutin sehingga dapat menjadikan suatu kebiasaan dan melekat pada karyawan perusahaan.

2.3 Hipotesis

Berdasarkan teori dan kerangka pemikiran yang telah diuraikan diatas, maka dapat di tarik hipotesis penelitian yaitu :

- 1) Terdapat Pengaruh Ringkas (*Seiri*) Terhadap Efektivitas Produksi PT. Samudra Gemilang Plastindo Jombang.
- 2) Terdapat Pengaruh Rapi (*Seiton*) Terhadap Efektivitas Produksi PT. Samudra Gemilang Plastindo Jombang.
- 3) Terdapat Pengaruh Resik (*Seiso*) Terhadap Efektivitas Produksi PT. Samudra Gemilang Plastindo Jombang.
- 4) Terdapat Pengaruh Rawat (*Seiketsu*) Terhadap Efektivitas Produksi PT. Samudra Gemilang Plastindo Jombang.
- 5) Terdapat Pengaruh Rajin (*Shitsuke*) Terhadap Efektivitas Produksi PT. Samudra Gemilang Plastindo Jombang.
- 6) Terdapat Pengaruh Metode 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke*) Terhadap Efektivitas Produksi PT. Samudra Gemilang Plastindo Jombang.