

**PERANCANGAN BUDAYA KERJA 5S (*SEIRI, SEITON,*  
*SEISO, SEIKETSU, SHITSUKE*) DI PT. ANDALAS  
CITRA ELEKTRINDO**

**SKRIPSI**

**OLEH**

**RAFIQ KURNIA PANGARIBUAN**

**178150008**



**PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI  
FAKULTAS TEKNIK  
UNIVERSITAS MEDAN AREA  
2022**

**UNIVERSITAS MEDAN AREA**

© Hak Cipta Di Lindungi Undang-Undang

1. Dilarang Mengutip sebagian atau seluruh dokumen ini tanpa mencantumkan sumber
2. Pengutipan hanya untuk keperluan pendidikan, penelitian dan penulisan karya ilmiah
3. Dilarang memperbanyak sebagian atau seluruh karya ini dalam bentuk apapun tanpa izin Universitas Medan Area

Document Accepted 9/6/22

Access From ([repository.uma.ac.id](http://repository.uma.ac.id))9/6/22

**PERANCANGAN BUDAYA KERJA 5S (*SEIRI, SEITON,  
SEISO, SEIKETSU, SHITSUKE*) DI PT. ANDALAS  
CITRA ELEKTRINDO**

**SKRIPSI**

Diajukan Sebagai Salah Satu Syarat Memperoleh  
Gelar Sarjana di Fakultas Teknik  
Universitas Medan Area

Oleh:

**RAFIQ KURNIA PANGARIBUAN**

**178150008**



**PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI  
FAKULTAS TEKNIK  
UNIVERSITAS MEDAN AREA  
MEDAN  
2022**

UNIVERSITAS MEDAN AREA

© Hak Cipta Di Lindungi Undang-Undang

1. Dilarang Mengutip sebagian atau seluruh dokumen ini tanpa mencantumkan sumber
2. Pengutipan hanya untuk keperluan pendidikan, penelitian dan penulisan karya ilmiah
3. Dilarang memperbanyak sebagian atau seluruh karya ini dalam bentuk apapun tanpa izin Universitas Medan Area

Document Accepted 9/6/22

Access From (repository.uma.ac.id)9/6/22

## LEMBAR PENGESAHAN

Judul Skripsi : Perancangan Budaya Kerja 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke*) Di PT. Andalas Citra Elektrindo

Nama : Rafiq Kurnia Pangaribuan

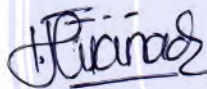
NPM : 178150008

Fakultas : Teknik

Program Studi : Teknik Industri

Disetujui Oleh :  
Komisi Pembimbing,

Dosen Pembimbing I



Yuana Delvika, ST, MT

NIDN: 0125068401

Pembimbing II



Sutrisno, ST, MT

NIDN: 0102027302

Mengetahui


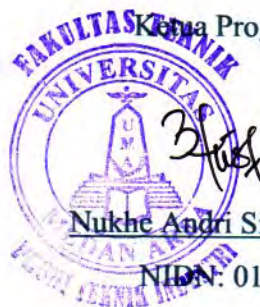
Dekan Fakultas Teknik


Dr. Rahmad Syah, S.Kom, M.Kom

NIDN: 0105058804

Ketua Program Studi

Nukhe Andri Silviana, ST, MT

NIDN: 0127038802

## LEMBAR PERNYATAAN KEASLIAN SKRIPSI

Saya yang bertanda tangan dibawah ini:

Nama : Rafiq Kurnia Pangaribuan

NPM : 178150008

Tempat Tanggal Lahir : Sei Buluh, 03 November 1999

Saya menyatakan bahwa skripsi yang saya susun sebagai syarat memperoleh gelar sarjana merupakan hasil karya saya sendiri. Adapun bagian – bagian tertentu dalam penulisan skripsi ini yang saya kutip dari hasil karya orang lain telah dituliskan sumbernya secara jelas sesuai dengan norma, kaidah dan etika penulisan ilmiah.

Saya bersedia menerima sanksi pencabutan gelar akademik yang saya peroleh dan sanksi – sanksi lainnya dengan peraturan yang berlaku apabila dikemudian hari ditemukan adanya plagiat dalam skripsi ini.

Medan, 1 Juni 2021



( Rafiq Kurnia Pangaribuan )

178150008

-----  
**HALAMAN PERNYATAAN PERSETUJUAN PUBLIKASI**  
**TUGAS AKHIR/ SKRIPSI / TESIS UNTUK KEPENTINGAN AKADEMIS**  
-----

Sebagai sivitas akademis Universitas Medan Area, saya yang bertanda tangan dibawah ini:

Nama : Rafiq Kurnia Pangaribuan

NPM : 178150008

Program Studi : Teknik Industri

Jenis Karya : Skripsi

Demi pengembangan ilmu pengetahuan, menyetujui untuk memberikan kepada Universitas Medan Area **Hak Bebas Royalti Noneksklusif (Non-exclusive Royalty-Free Right)** atas karya ilmiah saya yang berjudul: Perancangan Budaya Kerja 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke*) Di PT. Andalas Citra Elektrindo. Dengan Hak Bebas Royalti Noneksklusif ini Universitas Medan Area berhak menyimpan, mengalih media/ format-kan, mengelola dalam bentuk pangkalan data (database), merawat, mempublikasikan skripsi saya selama tetap mencantumkan nama saya sebagai penulis/pencipta dan sebagai pemilik Hak Cipta. Demikian pernyataan ini saya buat dengan sebenarnya.

Dibuat di : Medan

Pada Tanggal : 1 Juni 2021

Yang menyatakan

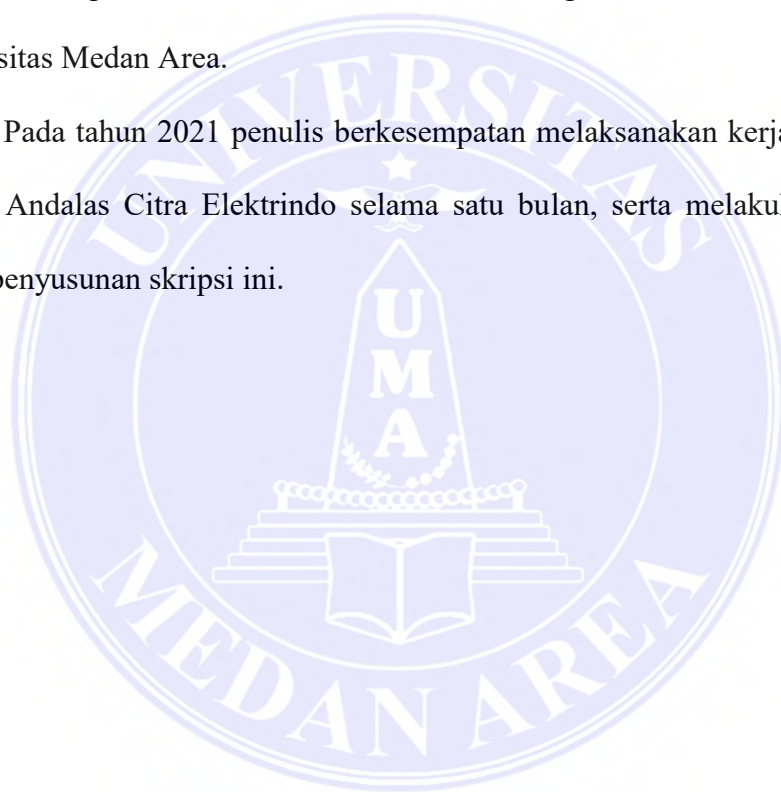


(Rafiq Kurnia Pangaribuan)

## RIWAYAT HIDUP

Penulis dilahirkan di Sei Buluh pada tanggal 03 November 1999 dari ayah bernama Guntur Pangaribuan dan Ibu bernama Sri Rostanti. Penulis merupakan putra pertama (1) dari tiga (3) bersaudara. Tahun 2017 penulis lulus dari SMK Negeri 1 Lubuk Pakam Kecamatan Lubuk Pakam. Pada tahun 2017 penulis terdaftar sebagai mahasiswa Fakultas Teknik Program Studi Teknik Industri di Universitas Medan Area.

Pada tahun 2021 penulis berkesempatan melaksanakan kerja praktik (KP) di PT. Andalas Citra Elektrindo selama satu bulan, serta melakukan penelitian untuk penyusunan skripsi ini.

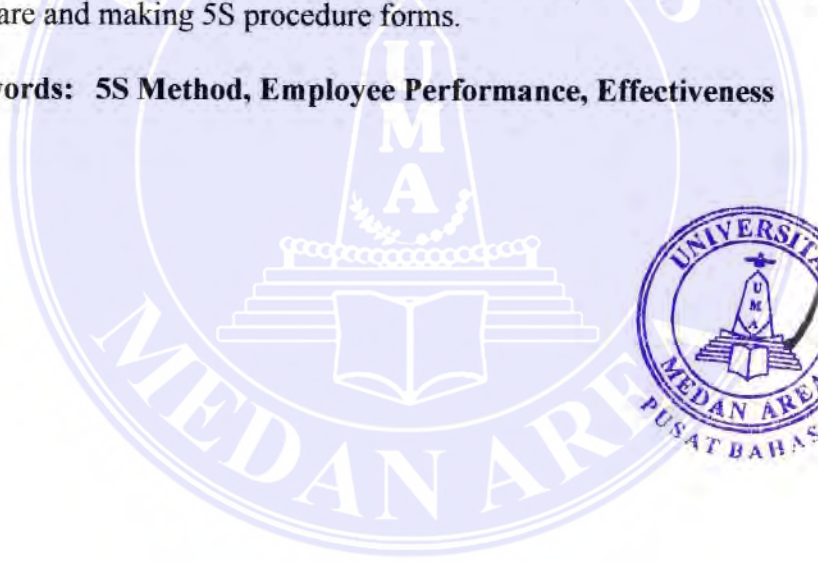


## ABSTRACT

**Rafiq Kurnia Pangaribuan. 178150008. "The 5S Work Culture Design (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke*) at PT. Andalas Citra Elektrindo". Supervised by Yuana Delvika, S.T., M.T. and Sutrisno, S.T., M.T.**

The 5S work culture is a work method created by Japan that implements the settings and arrangement of the work environment. One of the purposes of the study is to know the design of 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, and Shitsuke*) at PT. Andalas Citra Elektrindo by observing problems in working conditions so increasing efficiency and work comfort. The study used a descriptive research approach. Then, the object of the study was the production floor of PT. Andalas Citra Elektrindo that had not implemented 5S. The data collection technique used observational techniques. Furthermore, data were obtained from direct observation on the production floor. The instrument used was a checklist instrument. The results of the study were the design of the 5S work culture and the responsibility map layout of each department by using Microsoft Visio 2016 software and making 5S procedure forms.

**Keywords:** 5S Method, Employee Performance, Effectiveness



29/1-2022

## RINGKASAN

**Rafiq Kurnia Pangaribuan NPM 178150008. “Perancangan Budaya Kerja 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke) Di PT. Andalas Citra Elektrindo”.**

**Dibimbing oleh Yuana Delvika, ST, MT dan Sutrisno, ST, MT.**

Budaya kerja 5S merupakan metode kerja yang diciptakan oleh negara Jepang yang menerapkan pengaturan dan penataan lingkungan kerja. Salah satu tujuan dari penelitian ini adalah untuk mengetahui perancangan 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke) pada PT. Andalas Citra Elektrindo untuk mengamati permasalahan kondisi kerja sehingga meningkatkan efisiensi dan kenyamanan kerja. Penelitian ini menggunakan pendekatan penelitian deskriptif. Adapun obyek penelitiannya yaitu dilantai produksi PT. Andalas Citra Elektrindo yang belum menerapkan 5S. Teknik pengumpulan data dilakukan menggunakan teknik pengamatan/observasi. Data yang didapat dari pengamatan/observasi langsung di lantai produksi. Instrumen yang digunakan yaitu menggunakan instrumen daftar cocok (*checklist*). Hasil penelitian ini adalah perancangan budaya kerja 5S serta layout peta tanggung jawab setiap departemen dengan menggunakan software microsoft visio 2016 dan pembuatan formulir prosedur 5S .

**Kata Kunci: Metode 5S, Kinerja Karyawan, Efektivitas**



## KATA PENGANTAR

Segala puji dan syukur kepada Tuhan Yang Maha Esa yang tak henti-hentinya memberikan segala kenikmatan dan rahmat kepada seluruh hamba-Nya. Dengan Rahmat dan Hidayah-NYA, Skripsi yang berjudul “**Perancangan Budaya Kerja 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke) Di PT. Andalas Citra Elektrindo**” dapat terselesaikan dengan baik. Adapun Skripsi ini disusun sebagai salah satu syarat yang harus dipenuhi untuk mendapatkan gelar sarjana Program studi Teknik Industri Fakultas Teknik Universitas Medan Area.

Dalam penyelesaian penyusunan Skripsi ini tidak lepas dari dukungan, bantuan, dan bimbingan dari berbagai pihak. Untuk itu penulis ingin mengucapkan terima kasih dan penghargaan setinggi-tingginya kepada pihak-pihak yang telah memberikan dukungan secara langsung maupun tidak langsung.

Penulis menyadari bahwa penulisan Skripsi ini masih jauh dari sempurna, untuk itu penulis mengharapkan kritik, saran dan masukan yang bersifat membangun demi kesempurnaan penulisan di masa yang akan datang.

Akhir kata semoga Skripsi ini dapat digunakan sebagai mana mestinya dan dijadikan sebagai material pembelajaran, wawasan, dan ilmu yang baru bagi semua pihak serta khususnya bagi penulis sendiri. Oleh karena itu pada kesempatan ini penulis ingin mengucapkan terima kasih yang sebesar-besarnya kepada :

1. Bapak Prof. Dr. Dadan Ramdan, M.Eng, M.Sc, selaku Rektor Universitas Medan Area.
2. Bapak Dr. Rahmad Syah, S.Kom, M.Kom, selaku Dekan Fakultas Teknik Universitas Medan Area.
3. Ibu Nukhe Andri Silviana, ST, MT, selaku Ketua Program Studi Teknik

Industri Universitas Medan Area.

4. Ibu Yuana Delvika, ST, MT, selaku Dosen Pembimbing I.
5. Bapak Sutrisno, ST, MT, selaku Dosen Pembimbing II.
6. Seluruh dosen program Studi Teknik Industri Fakultas Teknik Universitas Medan Area yang telah memberikan pengetahuannya ketika mengajar mata kuliah dengan ikhlas kepada penulis.
7. Seluruh staf pegawai di Fakultas Teknik Universitas Medan Area.
8. Kedua orangtua saya yang selalu tak henti-hentinya memberikan dukungan baik moral maupun materil dalam menyelesaikan skripsi ini.
9. Teman - teman seperjuangan dari Teknik Industri, terkhususnya sahabat saya Kiky Andrian, Dimas Aditya, Boy Wahyu JT, Rifi Andri, Wahyu Ramadhani, ST.

Penulis berharap semoga Tuhan Yang Maha Esa dapat membalas semua kebaikan dan bantuan yang telah diberikan kepada penulis. Akhir kata penulis berharap semoga skripsi ini dapat bermanfaat bagi semua pihak dan dapat digunakan sebagai bahan referensi untuk rekan-rekan dan pembaca sekalian.

Medan, 1 Juni 2021

(Rafiq Kurnia Pangaribuan)

## DAFTAR ISI

	Halaman
<b>HALAMAN JUDUL .....</b>	<b>i</b>
<b>LEMBAR PENGESAHAN .....</b>	<b>ii</b>
<b>LEMBAR PERNYATAAN .....</b>	<b>iii</b>
<b>PERNYATAAN PERSETUJUAN PUBLIKASI.....</b>	<b>iv</b>
<b>RIWAYAT HIDUP .....</b>	<b>v</b>
<b>ABSTRACT .....</b>	<b>vi</b>
<b>RINGKASAN .....</b>	<b>vii</b>
<b>KATA PENGANTAR.....</b>	<b>viii</b>
<b>DAFTAR ISI.....</b>	<b>x</b>
<b>DAFTAR TABEL .....</b>	<b>xii</b>
<b>DAFTAR GAMBAR.....</b>	<b>xiv</b>
<b>BAB I PENDAHULUAN .....</b>	<b>1</b>
1.1. Latar Belakang .....	1
1.2. Rumusan Masalah .....	4
1.3. Batasan Masalah.....	4
1.4. Tujuan Penelitian.....	4
1.5. Manfaat Penelitian.....	5
1.6. Sistematika Penelitian .....	6
<b>BAB II TINJAUAN PUSTAKA.....</b>	<b>8</b>
2.1. Pengertian 5S.....	8
2.1.1. Pengertian <i>Seiri</i> (Ringkas/Pemilahan).....	9
2.1.2. Pengertian <i>Seiton</i> (Rapi/Penataan).....	12
2.1.3. Pengertian <i>Seiso</i> (Resik/Pembersihan) .....	15
2.1.4. Pengertian <i>Seiketsu</i> (Rawat/ Pemantapan).....	17
2.1.5. Pengertian <i>Shitsuke</i> (Rajin/Pembiasaan) .....	19
2.1.6. Latar Belakang 5S.....	20
2.1.7. Manfaat Penerapan Konsep 5S .....	22
2.1.8. Tujuan 5S.....	24
2.2. Observasi .....	26
2.2.1. Jenis Observasi .....	26

2.2.2. Tujuan Melakukan Observasi .....	27
2.2.3. Manfaat Observasi .....	27
<b>BAB III METODOLOGI PENELITIAN .....</b>	<b>29</b>
3.1. Lokasi dan Jadwal Penelitian .....	29
3.2. Sumber Data dan Jenis Penelitian .....	29
3.2.1. Sumber Data .....	29
3.2.2. Jenis Penelitian .....	30
3.3. Variabel Penelitian .....	30
3.4. Kerangka Berfikir .....	31
3.5. Definisi Operasional .....	31
3.6. Teknik Pengumpulan Data .....	33
3.7. Tahapan Penelitian .....	34
3.8. Alur penelitian .....	35
<b>BAB IV HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN.....</b>	<b>38</b>
4.1. Pengumpulan Data .....	38
4.2. Kondisi Lantai Produksi PT. Andalas Citra Elektrindo .....	38
4.3. Perancangan 5S .....	48
4.3.1. Perancangan <i>Seiri</i> (Pemilahan) .....	48
4.3.2. Perancangan <i>Seiton</i> (Penataan) .....	71
4.3.3. Perancangan <i>Seiso</i> (Resik/Pembersihan) .....	81
4.3.4. Perancangan <i>Seiketsu</i> (Pemantapan) .....	95
4.3.5. Perancangan <i>Shitsuke</i> (Pembiasaan) .....	98
<b>BAB V KESIMPULAN DAN SARAN .....</b>	<b>102</b>
5.1. Kesimpulan .....	102
5.2. Saran .....	103
<b>DAFTAR PUSTAKA .....</b>	<b>104</b>
<b>LAMPIRAN.....</b>	<b>105</b>

## DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 2.1 Azas Pemilahan .....	12
Tabel 3.1 Definisi Operasional .....	32
Tabel 4.1 Checklist Kondisi Lantai Produksi .....	39
Tabel 4.2 Item Di Lantai Produksi.....	51
Tabel 4.3 Peralatan Pada departemen Pemotongan .....	55
Tabel 4.4 Peralatan yang Akan Diberi Label Merah di Dept. Pemotongan.....	57
Tabel 4.5 Peralatan Pada departemen <i>Metal</i> .....	58
Tabel 4.6 Peralatan Yang Akan Diberi Label Merah di Dept. <i>Metal</i> .....	60
Tabel 4.7 Peralatan pada departemen Pengelasan.....	61
Tabel 4.8 Peralatan Yang Akan Diberi Label Merah di Dept. Pengelasan.....	63
Tabel 4.9 Peralatan Pada departemen Pengecatan .....	64
Tabel 4.10 Peralatan Yang Akan Diberi Label Merah di Dept. Pengecatan.....	65
Tabel 4.11 Peralatan Pada departemen <i>Assembly</i> .....	66
Tabel 4.12 Peralatan Yang Akan Diberi Label Merah di Dept. <i>Assembly</i> .....	67
Tabel 4.13 Peralatan Pada departemen <i>Wiring</i> .....	67
Tabel 4.14 Peralatan Yang Akan Diberi Label Merah Dept. <i>Wiring</i> .....	69
Tabel 4.15 Peralatan pada departemen <i>Finishing</i> .....	69
Tabel 4.16 Peralatan yang Akan Diberi Label Merah Di Dept. <i>Finishing</i> .....	71
Tabel 4.17 Frekuensi Pemakaian Barang Pada departemen Pemotongan .....	73
Tabel 4.18 Frekuensi Pemakaian Barang pada departemen <i>Metal</i> .....	74
Tabel 4.19 Frekuensi Pemakaian Barang pada departemen Pengelasan.....	75
Tabel 4.20 Frekuensi Pemakaian Barang pada departemen Pengecatan .....	76
Tabel 4.21 Frekuensi Pemakaian Barang Pada departemen <i>Assembly</i> .....	77
Tabel 4.22 Frekuensi Pemakaian Barang Pada departemen <i>Wiring</i> .....	78
Tabel 4.23 Frekuensi Pemakaian Peralatan Pada departemen <i>Finishing</i> .....	80
Tabel 4.24 Jadwal Pembersihan departemen Pemotongan .....	83
Tabel 4.25 Jadwal Pembersihan departemen <i>Metal</i> .....	85
Tabel 4.26 Jadwal Pembersihan departemen Pengelasan .....	87
Tabel 4.27 Jadwal Pembersihan departemen Pengecatan .....	89

Tabel 4.28 Jadwal Pembersihan departemen <i>Assembly</i> .....	91
Tabel 4.29 Jadwal Pembersihan departemen <i>Wiring</i> .....	93
Tabel 4.30 Jadwal Pembersihan departemen <i>Finishing</i> .....	95
Tabel 4.31 Label Warna .....	97



## DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 2.1 Diagram <i>Seiri</i> .....	10
Gambar 2.2 Proses Pemilahan .....	11
Gambar 2.3 Diagram <i>Seiton</i> .....	15
Gambar 2.4 Tiga Langkah Pembersihan .....	16
Gambar 3.1 Kerangka Berfikir .....	31
Gambar 3.2 Alur Penelitian .....	36
Gambar 4.1 Area kerja Departemen pemotongan .....	41
Gambar 4.2 Area kerja Departemen <i>Metal</i> .....	42
Gambar 4.3 Area kerja Departemen pengelasan .....	44
Gambar 4.4 Area kerja Departemen pengecatan .....	45
Gambar 4.5 Area kerja Departemen <i>assembly</i> .....	46
Gambar 4.6 Area kerja Departemen <i>wiring</i> .....	46
Gambar 4.7 Area kerja Departemen <i>Finishing</i> .....	48

# BAB I

## PENDAHULUAN

### 1.1. Latar Belakang

Saat ini industri manufaktur dan jasa sedang memasuki era pasar bebas dunia dan mengakibatkan kompetisi yang ketat antara perusahaan-perusahaan untuk menguasai pangsa pasar dari produk yang mereka hasilkan, jika perusahaan tidak mampu melakukan perubahan terhadap pengaruh arus globalisasi yang begitu cepat maka perusahaan tersebut tidak mampu bersaing dalam peningkatan barang/produk dengan kualitas internasional sehingga akan mudah tersaingi.

Tidak hanya itu, untuk menguasai pangsa pasar perlunya meningkatkan produksi, perusahaan dituntut harus mencegah terjadinya cacat produksi agar dapat memperoleh keuntungan yang optimal. Perusahaan juga tidak hanya harus menyediakan infrastruktur yang memadai tetapi harus didukung oleh lingkungan budaya kerja yang baik. Salah satu upaya untuk menciptakan budaya kerja yang baik adalah dengan menerapkan budaya kerja 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke*). 5S merupakan 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 (Devani, 2016). Budaya perusahaan ini sudah banyak diterapkan pada industri manufaktur di Jepang dan terbukti dapat meningkatkan produktivitas secara optimal.

Penerapan budaya kerja 5S tidak hanya digunakan untuk melakukan perbaikan lingkungan kerja, tapi juga memperbaiki cara berfikir tentang perilaku penerapan 5S karyawan terhadap pekerjaannya. Dalam budaya Industri di



Indonesia secara umum masih belum diterapkan secara baik. Hal ini dapat diketahui dengan masih adanya permintaan dari kalangan industri terhadap kebijakan proteksi terhadap produk yang dihasilkan. Pemborosan-pemborosan tersebut harus dikurangi karena menimbulkan biaya-biaya yang menyebabkan berkurangnya untung suatu perusahaan (Rinawati dan Lisano, 2016), 5S merupakan konsep yang sangat sederhana sehingga mudah dimengerti baik tujuan maupun penerapannya.

PT. Andalas Citra Elektrindo (ACE) didirikan pada tahun 2001. PT. Andalas Citra Elektrindo (ACE) merupakan perusahaan yang bergerak dibidang produksi panel listrik. PT. Andalas Citra Elektrindo berada di Jalan Siswa Sumber Jaya, Kecamatan Tanjung Morawa, Kabupaten Deli Serdang, Provinsi Sumatera Utara. Saat itu PT. Andalas Citra Elektrindo masih dibidang usaha yang kecil dan hanya menangani pemesanan pada wilayah Pulau Sumatera. Seiring berjalannya waktu, perusahaan ini mengalami perkembangan yang baik dan mulai merambah pemasaran luar pulau Sumatera ke pabrik-pabrik yang ada di seluruh wilayah Indonesia.

PT. Andalas Citra Elektrindo belum menerapkan 5S dan saat ini terjadi beberapa permasalahan dilantai produksi. Umumnya permasalahan yang ada di PT. Andalas Citra Elektrindo adalah pemilahan barang terpakai atau sudah merupakan sampah, pada lantai produksi terdapat sisa-sisa plat baja dan material lain yang tidak memiliki tempat khusus untuk menampung sisa material tidak terpakai dan menyebabkan lingkungan kerja kotor dan tidak rapi, peralatan produksi tidak disimpan pada tempatnya menyebabkan operator sulit menemukan alat yang ingin digunakan, kebijakan perusahaan dinilai kurang tegas karena tidak menerapkan sanksi pada karyawan yang melanggar aturan, dilihat dari operator yang tidak

memakai pelindung keamanan yang sesuai saat melakukan proses produksi misalnya pada saat melakukan pemotongan plat baja terdapat beberapa karyawan tidak menggunakan kacamata pelindung, sarung tangan dan tidak memakai sepatu *safety* yang telah diberikan oleh perusahaan.

Selain permasalahan diatas, pada setiap departemen juga terjadi permasalahan sikap kerja 5S diantaranya terjadi pada departemen pengecatan terjadi permasalahan, dimana setelah melakukan pengecatan panel listrik menggunakan mesin cat *powder coating* dan lantai hanya dibiarkan saja kotor, sehingga debu bekas cat menumpuk pada mesin dan lantai. Hal ini bisa menyebabkan menurunnya kualitas mesin cat *powder coating*. Selain itu juga terlihat beberapa peralatan yang tidak digunakan diletakkan sembarang tempat seperti sarung tangan dan sapu yang telah patah.

Permasalahan di departemen *assembly* adalah tidak adanya rak penyimpanan material baku setengah jadi, sehingga panel listrik yang ingin dirakit diletakkan dilantai begitu saja, pada panel listrik yang sudah dirakit juga tidak memiliki gudang penyimpanan untuk produk yang sudah jadi dan siap dikirim ke pemesan.

Berdasarkan berdasarkan uraian diatas dapat disimpulkan bahwa kondisi lantai produksi PT. Andalas Citra Elektrindo belum tertata dengan baik untuk itu perlu ada upaya perbaikan sikap kerja dan lingkungan kerja sesuai dengan budaya kerja 5S. Perusahaan tidak dapat bekerja secara aman, nyaman, dan maksimal karena adanya masalah tersebut. Jika masalah dan kinerja perusahaan dapat menjadi lebih maksimal. Sehingga pada kesempatan ini, penulis tertarik untuk membuat

penelitian mengenai “Perancangan Budaya Kerja 5s (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke*) Di PT. Andalas Citra Elektrindo”.

### 1.2. Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang yang telah diuraikan di atas, maka rumusan masalah dalam penelitian ini adalah “Bagaimana perancangan 5S (*Seiri, Seiton, Seisou, Seiketsu, dan Shitsuke*) pada PT. Andalas Citra Elektrindo untuk mengamati permasalahan kondisi kerja sehingga membuat lingkungan kerja menjadi lebih nyaman”.

### 1.3. Batasan Masalah

Batasan masalah yang digunakan dalam penelitian ini agar terfokus pada pemecahan masalah yang telah dirumuskan, yaitu :

1. Penelitian ini hanya membahas perancangan 5S pada 7 departemen lantai produksi di PT. Andalas Citra Elektrindo.
2. Penelitian ini tidak membahas masalah biaya dan waktu perakitan.

### 1.4. Tujuan Penelitian

Penelitian ini memiliki beberapa tujuan yang nantinya diharapkan dapat memberikan beberapa manfaat untuk PT. Andalas Citra Elektrindo. Adapun tujuan dari penelitian adalah untuk merancang *Seiri* pada lantai produksi PT. Andalas Citra Elektrindo untuk mengeliminasi yang tidak diperlukan, melakukan stratifikasi manajemen, *Seiton* dengan menetapkan tempat penyimpanan barang-barang di area kerja, meningkatkan produktivitas dengan menghilangkan waktu yang dibutuhkan

untuk mencari sesuatu, *Seiso* untuk mengatasi semua permasalahan kebersihan dan menemukan penyebab permasalahan setiap stasiun, *Seiketsu* untuk pemantapan yang dilakukan secara terus-menerus dan berulang-ulang memelihara pemilahan, penataan dan pembersihannya, dan terakhir merancang *Shitsuke* pada rantai produksi PT. Andalas Citra Elektrindo untuk pengembangan kebiasaan dalam hal mematuhi aturan di tempat kerja, melakukan komunikasi dan umpan balik secara rutin.

### 1.5. Manfaat Penelitian

Manfaat yang diperoleh dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Bagi Mahasiswa
  - a. Memiliki kemampuan untuk mengidentifikasi budaya kerja di perusahaan dengan menggunakan metode 5S dalam bidang kerja nyata.
  - b. Memberikan gambaran, pemahaman, dan wawasan yang lebih terhadap konsep 5S.
  - c. Diharapkan Penelitian ini dapat memberikan masukan dan saran yang bermanfaat bagi perusahaan untuk penerapan metode 5S sehingga menciptakan lingkungan kerja yang lebih aman, nyaman, dan dapat diperoleh hasil yang optimal.

#### 2. Bagi Perusahaan

Hasil penelitian dapat dijadikan sebagai suatu material pertimbangan dalam memperkirakan kendala-kendala yang terjadi pada rantai produksi sehingga perusahaan dapat mengatasi setiap kendala yang terjadi dan target dalam peningkatan kapasitas produksi dapat terlaksana.

## **1.6. Sistematika Penelitian**

Pada penulisan Proposal Skripsi ini sistematika penulisan disusun sebagai berikut :

### **BAB I PENDAHULUAN**

Bab pendahuluan berisi latar belakang kenapa peneliti ini diangkat, selain itu juga berisi permasalahan yang akan diangkat, batasan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, dan sistematika penulis.

### **BAB II KAJIAN PUSTAKA**

Berisi tentang rangkuman hasil penelitian yang pernah dilakukan sebelumnya yang ada hubungannya dengan penelitian yang dilakukan. Selain itu juga berisi konsep dan prinsip dasar yang diperlukan untuk memecahkan masalah penelitian, dasar teori yang mendukung kajian yang akan dilakukan dalam penelitian.

### **BAB III METODE PENELITIAN**

Pada bab ini berisi tentang materi, alat, tata cara penelitian dan data apa saja yang akan digunakan dalam mengkaji dan menganalisis sesuai dengan bagan alir yang telah dibuat.

### **BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA**

Berisi tentang uraian data-data apa saja yang dihasilkan selama penelitian yang selanjutnya diolah menggunakan metode yang telah ditentukan.

### **BAB V PEMBAHASAN**

Membahas tentang hasil penelitian yang telah dilakukan pada saat pengolahan data untuk selanjutnya dapat menghasilkan suatu kesimpulan dan saran.

### **BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN**

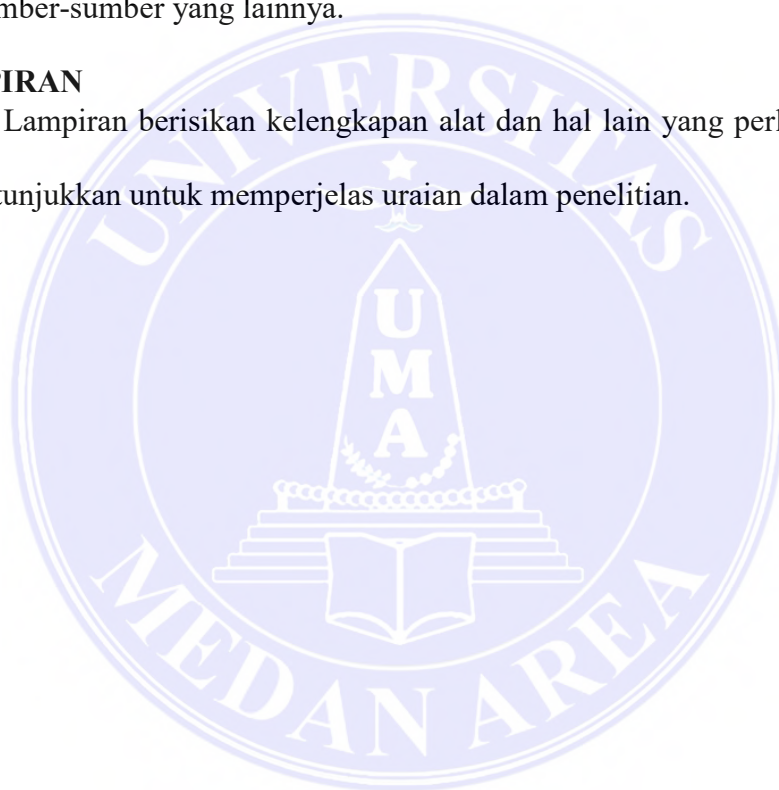
Berisi tentang kesimpulan yang diperoleh dari pembahasan hasil penelitian. Selain itu juga terdapat saran atau masukan-masukan yang perlu diberikan, baik terhadap peneliti sendiri maupun peneliti selanjutnya yang dimungkinkan penelitian ini dapat dilanjutkan.

#### **DAFTAR PUSTAKA**

Daftar pustaka berisikan tentang sumber-sumber yang digunakan dalam penelitian ini, baik itu berupa jurnal, buku, kutipan-kutipan dari internet ataupun dari sumber-sumber yang lainnya.

#### **LAMPIRAN**

Lampiran berisikan kelengkapan alat dan hal lain yang perlu dilampirkan atau ditunjukkan untuk memperjelas uraian dalam penelitian.



## BAB II

### TINJAUAN PUSTAKA

#### 2.1. Pengertian 5S

5S dalam bahasa Jepang yaitu *seiri, seiton, seiso, seiketsu* dan *shitsuke*, yang atau yang disebut juga 5R (ringkas, rapi, resik, rawat dan rajin). Konsep 5S pada dasarnya merupakan proses perubahan sikap yang disertai dengan pelatihan dan penerapan secara terus menerus sehingga terbiasa. 5S merupakan proses perubahan sikap kerja dengan menerapkan pemilahan, penataan, pembersihan, pemeliharaan dan pembiasaan di tempat kerja (Osada, 2004).

Budaya kerja adalah suatu sifat kebiasaan dalam suatu kelompok tercermin dalam sikap menjadi perilaku tindakan yang terwujud sebagai kerja. Budaya kerja yang diterapkan untuk memperbaiki kualitas lingkungan kerja adalah budaya kerja 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke*). Budaya kerja 5S tidak hanya baik digunakan untuk memperbaiki kualitas lingkungan kerja, tapi juga dapat memperbaiki cara berpikir karyawan terhadap pekerjaannya.

Konsep 5S merupakan metode penyempurnaan ditempat kerja yang dilakukan secara berkelanjutan atau berkala untuk menjadi kondisi yang lebih baik dari kondisi sebelumnya, sasaran terakhir dari budaya kerja 5S adalah peningkatan produksi. Penerapan 5S dalam dunia usaha adalah berusaha menghilangkan pemborosan. Pemborosan-pemborosan tersebut harus dikurangi karena menimbulkan biaya-biaya yang menyebabkan berkurangnya untung suatu perusahaan. 5S merupakan konsep yang sangat sederhana sehingga mudah dimengerti baik tujuan maupun penerapannya.

Pada dasarnya, gerakan ini merupakan kebulatan tekad untuk mengadakan pemilahan di tempat kerja, mengadakan penatan, pembersihan, memelihara kondisi yang mantap dan memelihara kebiasaan yang diperlukan untuk melaksanakan pekerjaan dengan baik.

### 2.1.1. Pengertian *Seiri* (Ringkas/Pemilahan)

*Seiri* berarti ringkas yang dalam pengertian industri adalah memilih material dengan membuang atau memisahkan material yang tidak dapat digunakan lagi dan menyimpan material yang masih dapat digunakan (Pramono, 2008). Tujuan *Seiri* adalah untuk memaksimalkan dan mengoptimalkan lokasi yang ada hanya untuk material yang dapat digunakan saja.

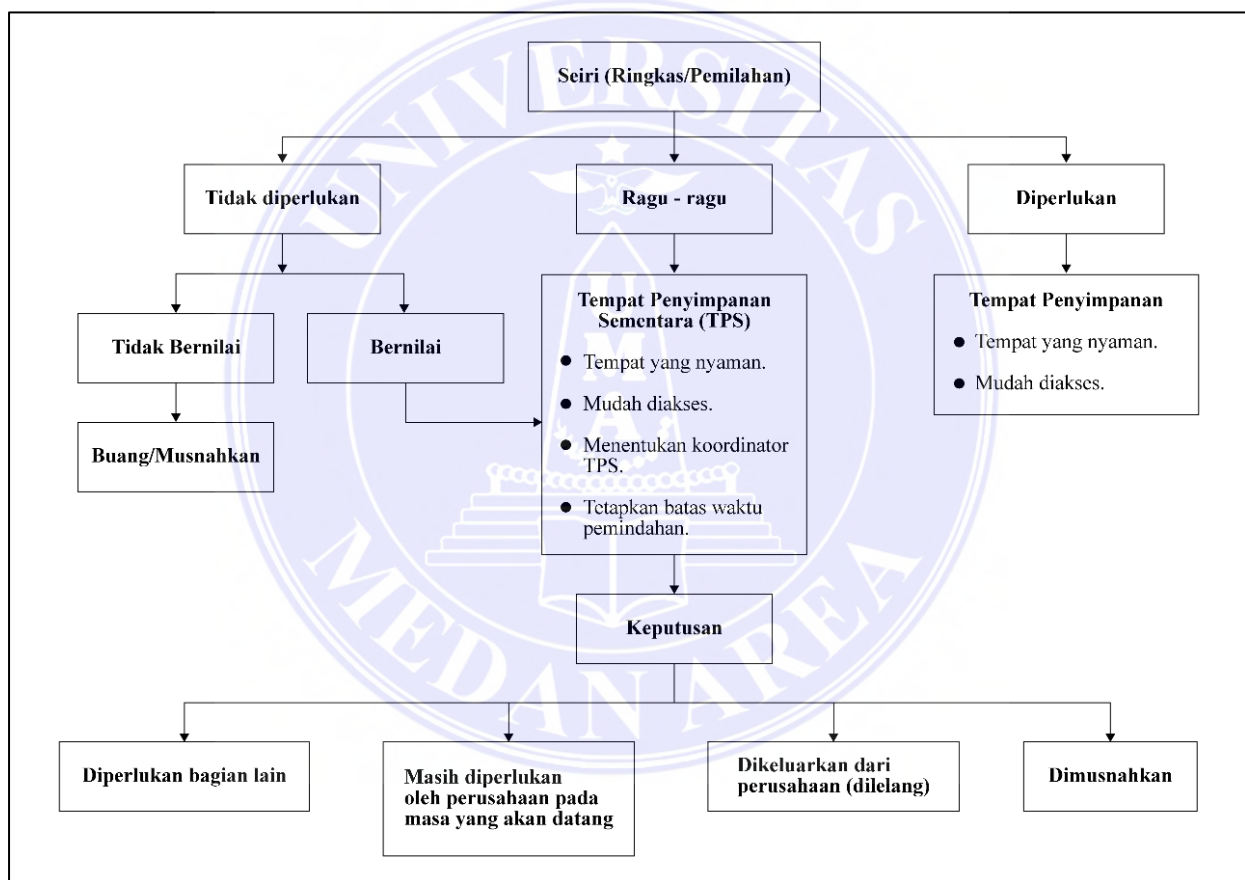
*Seiri* merupakan kegiatan penyusunan, dalam arti memilah semua peralatan, bahan, dan lain-lain di tempat kerja dan memastikan bahwa barang yang diperlukan disimpan dalam jangkauan supaya lebih efisien dengan memperhatikan frekuensi pemakaian. Benda lainnya dapat disimpan atau dibuang jika tidak perlu. Hal ini dapat mengurangi ketidakefektifan dalam bekerja, artinya kegiatan mengklasifikasi barang diperlukan dan tidak diperlukan di area tempat kerja.

*seiri* adalah mengatur segala sesuatu, memilah sesuai dengan aturan atau prinsip tertentu. *Seiri* berarti membedakan antara yang diperlukan dengan yang tidak diperlukan, mengambil keputusan yang tegas, dan menerapkan manajemen stratifikasi untuk membuang yang tidak diperlukan. Lebih memfokuskan kepada manajemen stratifikasi dan mencari penyebab-penyebabnya untuk menghilangkan yang tidak diperlukan tanpa menimbulkan masalah (Osada, 2004).

Ada beberapa langkah – langkah yang dilakukan pada penerapan *seiri*. Langkah pertama adalah menciptakan tingkat kepentingan dan menerapkan



manajemen stratifikasi. Langkah kedua, membuat daftar persediaan barang kemudian memutuskan barang yang penting dan tidak terlalu penting, lalu langkah ketiga menyiapkan manajemen berdasarkan prioritas membuang barang persediaan yang tidak lagi digunakan atau membuat perubahan berkala sesuai dengan permintaan atau kepentingannya, merupakan cara lain untuk memindahkan atau membuang barang yang kurang diperlukan sehingga dapat berkonsentrasi terhadap barang yang benar-benar penting dan memerlukan perhatian (Osada, 2004).

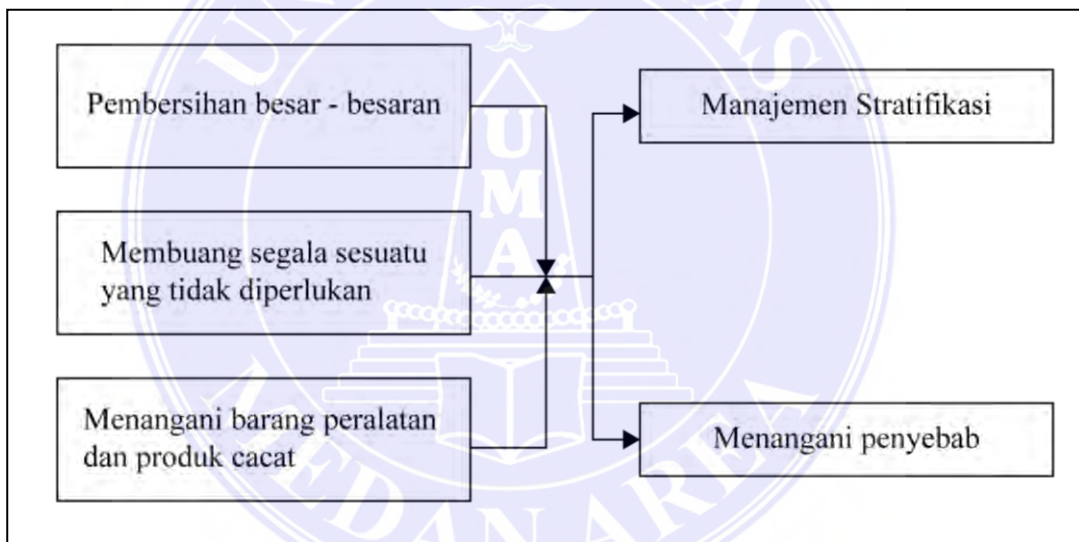


**Gambar 2.1 Diagram Seiri**  
(Sumber: Osada, 2004)

Tujuan dari kegiatan *seiri* adalah menetapkan kriteria bertujuan untuk mengeliminasi yang tidak diperlukan, belajar melakukan stratifikasi manajemen,

lakukan prioritas dan mampu melakukan orientasi pada penyebab. Ada tujuh kegiatan *seiri*, yaitu:

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



**Gambar 2.2 Proses Pemilahan**  
(Sumber: Osada, 2004)

Membuang segala sesuatu yang tidak diperlukan membutuhkan penilaian dan manajemen stratifikasi. Manajemen stratifikasi adalah memutuskan pentingnya suatu barang, mengurangi persediaan barang yang tidak diperlukan, sekaligus memastikan bahwa barang yang diperlukan disimpan dalam jarak dekat supaya lebih efisien.

Tabel 2.1 Azas Pemilahan

No	Derajat Kebutuhan	Frekuensi Pemakaian	Metode Penyimpanan
1	<b>Rendah</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Barang tidak digunakan tahun lalu.</li> <li>• Barang yang hanya digunakan sekali dalam waktu 6-12 bulan terakhir.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Buang</li> <li>• Simpan jauh - jauh</li> </ul>
2	<b>Sedang</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Barang digunakan sekali dalam waktu 2-6 bulan terakhir.</li> <li>• Barang digunakan lebih dari sekali dalam satu bulan terakhir.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Simpan ditengah – tengah tempat kerja</li> </ul>
3	<b>Tinggi</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Barang yang digunakan sekali dalam seminggu.</li> <li>• Barang digunakan sekali dalam sehari.</li> <li>• Barang yang digunakan sekali setiap jam.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Simpan dekat yang yang menggunakannya.</li> </ul>

### 2.1.2. Pengertian *Seiton* (Rapi/Penataan)

*Seiton*/Rapi berarti menyimpan barang di tempat yang tepat atau dalam tata letak yang benar sehingga dapat dipergunakan dalam keadaan mendadak. Hal itu merupakan cara untuk menghilangkan pencarian (Wiratmani, E, 2015). Tujuan *seiton* ini adalah mempermudah pencarian barang yang bersangkutan jika dibutuhkan di kemudian hari, terutama jika dicari oleh pekerja yang sebelumnya tidak mengetahui lokasi penyimpanannya. Jika segala sesuatu disimpan sesuai tempatnya demi mutu dan keamanan, berarti karyawan memiliki tempat kerja yang rapi sekaligus meningkatkan efisiensi waktu kerja.

Oleh karena itu, untuk membuat tempat kerja yang rapi perlu diterapkan langkah- langkah yaitu dengan menerapkan prinsip penataan yang tepat, penyimpanan fungsional, menentukan tempat barang yang tepat, menghilangkan waktu mencari barang dan mentaati aturan penyimpanan.

### 1. Prinsip penataan yang tepat

Langkah pertama ialah prinsip penataan yang tepat untuk barang- barang secara tepat. Sudah tentu harus ada kriteria untuk menentukannya. Jika tidak ada kriteria dan pola tertentu, tidak mungkin seseorang mengetahui dimana tempatnya yang tepat dan ini berarti akan diperlukan waktu lebih banyak untuk menyimpan atau mengambilnya. Penataan berarti menstandarkan tempat penyimpanan sesuai dengan kebutuhan dan seberapa banyak barang yang akan disimpan. Semua itu dirancang untuk membantu menemukan segala sesuatu pada saat diperlukan tanpa kehilangan waktu yang seharusnya tidak perlu untuk mencari dan membongkar dan diatur sedemikian rupa agar barang ataupun peralatan kerja mudah ditemukan kembali.

### 2. Penyimpanan fungsional

Penyimpanan harus didasarkan pada seberapa banyak yang ditangani dan seberapa cepat menemukannya saat diperlukan. Seringkali dimulai dengan memutuskan apa yang harus dilakukan yaitu :

- a. Barang yang tidak dapat lagi dipergunakan dibuang.
- b. Menyimpan barang yang sudah tidak pernah digunakan untuk keperluan tidak terduga.
- c. Simpan sejauh mungkin barang-barang yang hanya digunakan sewaktu- waktu saja.
- d. Barang yang kadang atau sering digunakan disimpan ditempat kerja atau dekat dengan tempat kerja.

### 3. Menentukan tempat barang yang tepat

Ada sejumlah contoh menentukan tempat barang yang tepat dalam

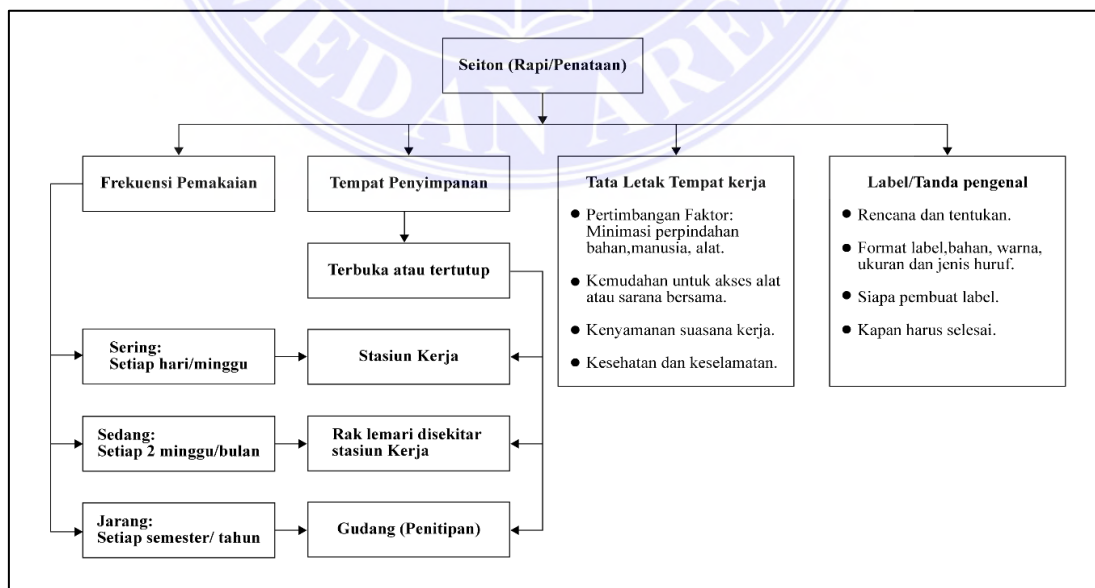
kehidupan sehari-hari. Salah satu diantaranya adalah tempat parkir. Semua kendaraan diparkir sesuai klasifikasi jenis kendaraan dan ditempatkan secara efisien agar setiap kendaraan dapat keluar dengan mudah. Demikian juga tentang perencanaan tata letak sistematis, manajemen gudang, dan cara penyimpanan peralatan kerja diperusahaan.

#### 4. Kurangi waktu mencari barang

Penataan barang yang tepat, menyimpan barang secara fungsional dan menentukan tempat untuk barang yang tepat harus dilakukan secara cepat dan efisien dalam proses pencarian agar tidak banyak waktu yang terpakai.

#### 5. Taat aturan penyimpanan

Langkah yang kelima ialah mentaati aturannya. Ini berarti selalu menyimpan kembali barang ke tempatnya semula. Kedengarannya memang mudah, akan tetapi yang sulit adalah pelaksanaannya. Langkah ini akan menentukan apakah persediaan barang yang diperlukan masih tersedia atau tidak.



**Gambar 2.3 Diagram Seiton**  
(Sumber: Osada, 2004)

### 2.1.3. Pengertian *Seiso* (Resik/Pembersihan)

*Seiso/Resik* berarti membersihkan barang sehingga menjadi bersih. Dalam hal ini berarti membuang sampah, kotoran dan benda asing serta membersihkan segala sesuatu. Diutamakan sebagai pemeriksaan terhadap kebersihan dan menciptakan tempat kerja yang tidak memiliki cacat atau peralatan selalu bersih sebelum dan sesudah penggunaan terutama saat meninggalkan area pekerjaan.

Membersihkan bukan hanya berarti membuang sampah dan menghilangkan kotoran serta menjadikannya lebih bersih. Meskipun pembersihan rutin dilakukan oleh setiap perusahaan pada tiap tempat kerja, mesin dan perkakas kerja, karyawan juga perlu memperhatikan agar semua aktivitas tersebut cenderung mengurangi kerusakan mesin akibat tumpahan minyak, abu dan sampah. Langkah - langkah yang diperlukan untuk menjaga kebersihan di area kerja maupun di lingkungan perusahaan:

1. Memperhatikan tiga aspek kerja (pakaian, peralatan dan tempat kerja).
2. Prosedur pembersihan dan inspeksi.
3. Analisis penyebab kekotoran.
4. Menciptakan tempat kerja yang kondusif
5. Partisipasi program kebersihan.

Tujuan *seiso* adalah menjaga atau memelihara agar area kerja tetap bersih. Mencapai keadaan tanpa kotoran dengan pertimbangan bahwa aktivitas membersihkan memberikan dampak terhadap kualitas, keselamatan, moral dan aspek operasional lainnya. *Seiso* berusaha mencapai keadaan tanpa kotoran dan menghilangkan kerusakan-kerusakan dan kesalahan-kesalahan kecil pada saat pemeriksaan.

Pembersihan disini terdapat tiga langkah pembersihan yang benar seperti terlihat pada Gambar 2.4. Pertama, aktivitas tingkat makro membersihkan segala sesuatu dan mencari cara untuk menangani penyebab keseluruhan yang berkaitan dengan keseluruhan gambaran. Kedua, tingkat individual menangani tempat kerja khusus dan mesin khusus. Ketiga, tingkat mikro, dimana peralatan dibersihkan dan penyebab kotoran dicari dan diperbaiki.



**Gambar 2.4 Tiga Langkah Pembersihan**  
(Sumber: Osada, 2004)

Membersihkan tempat kerja dan peralatan ada empat langkah yang harus diikuti, yaitu:

1. Bagi daerah itu menjadi beberapa bagian dan alokasikan tanggung jawab untuk tiap bagian.
2. Tentukan apa yang harus dibersihkan, urutannya, dan kemudian kerjakan. Selain itu, setiap orang harus memahami pentingnya pembersihan sehingga sumber masalahnya dapat dianalisis
3. Revisi cara melakukan pembersihan dan alat yang dipergunakan sehingga tempat yang sukar dibersihkan akan mudah dibersihkan.

4. Tentukan aturan yang harus ditaati supaya barang tampak seperti apa yang dikehendaki.

Daerah dan tanggung jawab aktivitas 5S sebaiknya ditentukan oleh kelompok bersama untuk daerah tertentu. Kemudian dapat membuatnya menjadi tanggung jawab dengan satu orang sebagai pemimpin kelompok. Tanggung jawab bersama berarti merupakan tanggung jawab setiap orang. Caranya adalah dengan melakukan pergantian harian yang bertujuan untuk menyebarkan tanggung jawab.

Dalam membuat sebuah tanggung jawab untuk jenis pekerjaan yang tidak disukai orang, seseorang ketika menyelesaikan pekerjaannya harus memastikan bahwa pekerjaan itu diserahkan terimakan kepada orang berikutnya secara bergantian, guna agar tidak terjadi kecemburuan sosial dilingkungan dan sebaiknya dalam melakukan ini, semua tugas harus diberikan secara detail agar tidak terjadi kesalahpahaman dan tidak ada satu pun yang tidak didefinisikan, tidak ditugaskan atau masih kabur.

#### **2.1.4. Pengertian *Seiketsu* (Rawat/ Pemantapan)**

*Seiketsu* berarti rawat yaitu memastikan semua kondisi peralatan, mesin, lingkungan dan kondisi lainnya sesuai dengan aturan yang telah disepakati dan menjaga agar tetap terpelihara secara baik. Tujuan dari *Seiketsu* adalah memelihara *seiri*, *seiton* dan *seiso* yang telah dirancang sebelumnya. Sasaran yang ingin dicapai dalam penerapan *Seiketsu* adalah menjaga dan memelihara kondisi area kerja tetap ringkas, rapi dan bersih. Jadi dapat disimpulkan bahwa pengertian *seiketsu* adalah mempertahankan atau merawat hasil-hasil yang telah dicapai 3S sebelumnya dengan membakukannya dengan manajemen standarisasi dalam suatu sistem



pengendalian perusahaan.

Dengan demikian perawatan mencakup pemilahan, penataan dan kebersihan barang dan peralatan kerja diperlukan langkah-langkah seperti:

1. Kontrol ekstra

Keterampilan untuk melakukan kontrol ekstra biasanya mengarah kepada daerah yang memerlukan perhatian khusus. Salah satu cara untuk mengontrol ekstra adalah terus memeriksa kembali segala aspek yang ada di area kerja dengan mengacu kepada konsep 3S sebelumnya. Langkah ini bertujuan untuk mengusahakan agar tempat kerja yang sudah menjadi baik dapat selalu terpelihara. Di tempat kerja yang terawat, kerawanan dan penyimpangan dapat segera dikenali sehingga berbagai masalah dapat segera dicegah. Akan tetapi ada batasan-batasan tertentu yang dilakukan manajemen dalam pemeriksaan seperti memperhatikan tanda peringatan terhadap apa yang harus diperhatikan dan peralatan apa saja yang berbahaya. Tanda-tanda ini dipasang sehingga pasti akan terlihat. Ada sejumlah besar bagian dan fungsi peralatan yang harus diperiksa dan ada pula sejumlah tempat yang memerlukan kontrol secara visual.

2. Pengendalian manajemen visual

Langkah ini dilakukan dengan cara menata atau mengurutkan barang dan peralatan kerja berdasarkan alur proses kerja dan juga menatanya berdasarkan waktu pemakaiannya serta pengendalian manajemen secara visual dengan label atau tanda dengan maksud barang lebih cepat mudah ditemukan sehingga terdapat keteraturan di tempat kerja. Manfaat dari pengendalian manajemen visual adalah supaya pekerja maupun tamu di tempat kerja dapat dengan mudah mengetahui situasi area kerja secara langsung bahkan tanpa

harus bertanya kepada petugas yang bekerja. Ada beberapa gambaran tentang berbagai jenis peragaan kontrol visual yang dibutuhkan untuk penerapannya, diantaranya yaitu :

- a. Peragaan untuk membantu karyawan mencegah melakukan kesalahan saat bekerja.
- b. Pemberian tanda atau label terhadap barang atau peralatan yang berbahaya.
- c. Indikasi dimana barang harus diletakkan penandaan peralatan.
- d. Peringatan untuk berhati-hati dan cara operasi peragaan pemeliharaan preventif.

#### 2.1.5. Pengertian *Shitsuke* (Rajin/Pembiasaan)

*Shitsuke* berarti rajin dalam arti bisa seluruh prosedur kerja 5S dilaksanakan secara ideal dan produktif disertai dengan kemajuan secara meningkat untuk mencapai hasil yang lebih baik. Tujuan utama dari prinsip kerja *shitsuke* adalah menjamin keberhasilan dari penerapan prinsip kerja 5S sebagai suatu disiplin. Dari penjelasan diatas dapat disimpulkan bahwa *shitsuke* adalah metode yang digunakan untuk memotivasi pekerja agar terus menerus melakukan dan ikut serta dalam kegiatan 5S serta membuat pekerja terbiasa melakukannya.

Adapun langkah-langkah dalam implementasi *shitsuke* yaitu :

1. Pertemuan dan komunikasi berkala  
Usahakan pertemuan berkala para karyawan di tempat kerja.
2. *Positive thinking* dalam bekerja

Karyawan harus selalu berfikir positif agar dapat menghadirkan

kebahagiaan, sukacita, kesehatan serta kesuksesan dalam situasi dan segala tindakan dalam bekerja.

### 3. Perbaiki target bersama

Perusahaan harus melakukan perbaikan target bersama dengan karyawan dalam upaya keselarasan antara tujuan organisasi dengan setiap individu para pekerja untuk meningkatkan kinerja perusahaan.

### 4. Lakukan hal yang benar sebagai pembiasaan

Pembiasaan adalah melakukan suatu pekerjaan secara berulang-ulang tanpa unsur paksaan. Permasalahan yang sering dihadapi perusahaan adalah kelalaian karyawan terhadap pemakaian atribut dan perlengkapan keselamatan kerja. Apabila diselaraskan dengan tindakan-tindakan yang baik, maka mengubah kebiasaan buruk dan menciptakan kebiasaan baik.

### 5. Tanggung jawab 5S

Tanggung jawab terhadap 5S ditentukan dan diintegrasikan karyawan dalam tugas sehari-hari sesuai dengan perjanjian kontrak dengan perusahaan. Untuk menjamin kinerja implementasi 5S agar tepat sasaran, maka diperlukan tahapan inspeksi atau evaluasi 5S. Pelaksanaan evaluasi tersebut sebaiknya dilakukan secara terjadwal dan untuk jangka panjang sehingga perbaikan akan kualitas, mutu dan kinerja secara dapat meningkat.

## 2.1.6. Latar Belakang 5S

Kata 5S berasal dari budaya kerja yang diterapkan oleh perusahaan-perusahaan di Jepang, yaitu *kaizen*. *Kaizen* menurut Imai (2005) adalah kemajuan dan perbaikan terus menerus dalam kehidupan seseorang, kehidupan berumah

tangga, kehidupan bermasyarakat dan kehidupan kerja. *Kaizen* (改善) terdiri dari dua huruf kanji yakni 改 (*kai*) artinya perubahan dan 善 (*zen*) artinya kebaikan. Dengan kata lain dapat disimpulkan bahwa definisi *kaizen* adalah perbaikan yang berkesinambungan (*continuous improvement process*) dengan keikutsertaan seluruh karyawan dan *top management* dalam bentuk apapun pada suatu perusahaan guna memperbaiki kinerja, meningkatkan mutu dan produktivitas.

*Kaizen* sangat penting untuk menjelaskan perbedaan antara pandangan orang Jepang dengan pandangan orang Barat terhadap manajemen. Perbedaan yang paling penting antara konsep manajemen Jepang dan Barat yakni cara berfikirnya. Konsep *kaizen* berorientasi pada proses, sedangkan cara berfikir Barat yaitu tentang pembaharuan yang berorientasi pada hasil (Imai, 2005).

Menurut Tazakigroup (2000), *kaizen* memiliki empat konsep kerja, yakni :

1. Konsep PDCA (*Plan, Do, Check, Action*)

Langkah pertama dari *kaizen* adalah menerapkan siklus PDCA (*plan, do, check, action*) sebagian sarana yang menjamin terlaksananya kesinambungan dari *kaizen*.

2. Konsep 5S (*Seiri, Seton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke*)

Ruang lingkup dari pelatihan dan penerapan konsep 5S yaitu menerapkan pemilahan, penataan, pembersihan, pemeliharaan dan pembiasaan di tempat kerja. Bila tempat kerja tertata rapi, bersih, aman, dan nyaman maka kemudahan bekerja perorangan dapat tercapai sehingga angka kecelakaan, tingkat kelelahan dan pemborosan berkurang.

3. Konsep 3M (*Muda, Mura, Muri*)

Konsep ini dibentuk untuk mengurangi banyaknya proses kerja,

meningkatkan mutu, mempersingkat waktu dan mencapai efisiensi.

#### 4. Konsep 5W + 1H

Salah satu pola pikir untuk menjalankan roda PDCA dalam kegiatan *kaizen* adalah dengan teknik bertanya dengan pertanyaan dasar 5 W + 1 H (*what, who, why, where, when* dan *how*).

### 2.1.7. Manfaat Penerapan Konsep 5S

Konsep 5S membawa banyak manfaat, khususnya dari segi ekonomi yaitu meningkatkan sumber daya manusia, mutu, kualitas, kuantitas serta lingkungan.

Maka dapat dikatakan bahwa manfaat utama dari penerapan 5S adalah :

#### 1. Efisien

Menghasilkan produk sesuai dengan jadwal yang didasarkan pada permintaan pelanggan.

#### 2. Memproduksi dalam jumlah kecil (*small lot size*)

Memproduksi dalam jumlah kecil sesuai dengan permintaan pelanggan akan menghemat biaya dan sumber daya selain menghilangkan persediaan barang dalam proses yang merupakan sejenis pemborosan yang dapat dihindari dengan menggunakan penjadwalan proses produksi.

#### 3. Menghilangkan pemborosan

Aktifitas produksi pantang menerima, pantang memproses dan pantang menyerahkan produk cacat kepada pemasok dengan mengurangi jumlah barang yang datang, menghilangkan persediaan penyangga, mengurangi biaya pembelian, memperbaiki penanganan material baku, tercapainya persediaan dalam jumlah kecil dan mendapatkan pemasok yang dapat dipercaya.

#### 4. Memperbaiki aliran produksi

Penataan produksi dilakukan dengan berpedoman pada lima konsep disiplin kerja yaitu konsep 5S.

#### 5. Penyempurnaan kualitas

Menyempurnakan kualitas produk dengan melihat prinsip manajemen, yaitu memelihara pengendalian proses dan membuat semua orang bertanggung jawab terhadap tercapainya mutu, meningkatkan pandangan manajemen terhadap mutu, terpenuhinya pengendalian mutu produk, memberikan wewenang kepada karyawan untuk mengadakan pengendalian mutu produk dan tercapainya komitmen terhadap pengendalian mutu jangka panjang.

#### 6. Menciptakan orang-orang yang tanggap

Penerapan konsep ini tidak lagi menggunakan aspek keuangan, pemasaran, dan SDM, tetapi dengan melatih kedisiplinan dan tanggung jawab karyawan terhadap tercapainya produk yang baik dan mencegah terjadinya kesalahan.

#### 7. Menghilangkan ketidakpastian

Menghilangkan ketidakpastian pembelian barang dengan pemasok dengan cara menjalin hubungan abadi dan memiliki satu pemasok yang lokasinya berdekatan dengan perusahaan agar pemasok selalu percaya dengan pelanggannya.

#### 8. Pemeliharaan jangka panjang

Karakteristik pemeliharaan jangka panjang yaitu dengan berpegang pada kontrak jangka panjang, fleksibilitas dalam pemesanan barang, pemesanan dalam jumlah kecil yang dilakukan berkali-kali serta mengadakan perbaikan mutu secara terus menerus dan berkesinambungan.

### 2.1.8. Tujuan 5S

Karena 5S dirancang untuk menghilangkan pemborosan, hal tersebut jelas begitu penting bagi suatu perusahaan. Maka banyak orang yang salah berkonsentrasi pada istilah individual seolah-olah hal tersebut merupakan daya tarik yang menguntungkan. Tetapi sebenarnya yang harus diingat adalah bahwasanya 5S merupakan cara untuk mencapai tujuan tertentu dan harus diterapkan dengan memperhatikan sasaran tertentu itu (Osada, 2014). Berikut adalah tujuan-tujuan 5S yang ada didalam buku Sikap Kerja 5S (Osada, 2014) :

1. Keamanan

Hampir selama puluhan tahun, kedua kata pemilahan dan penataan menjadi ciri khas pada poster-poster dan surat kabar bahkan diperusahaanperusahaan kecil. Karena pemilahan dan penataan sangat berperan besar didalam masalah keamanan.

2. Tempat Kerja yang Tersusun Rapi

Tempat kerja yang menerapkan 5S dengan teliti tidak perlu terus-menerus membicarakan keamanan, dan kecelakaan kerja yang dialami akan lebih sedikit dari pada perusahaan yang hanya mengutamakan peralatan dan prosedur yang amat sedemikian sehingga tidak mungkin gagal.

3. Efisiensi

Menggunakan peralatan yang baik dan memeliharanya. Tahu waktu yang dipergunakan untuk memelihara peralatan tidak terbuang percuma, bahkan hal itu lebih menghemat banyak waktu.

#### 4. Mutu

Elektronika dan mesin-mesin modern memerlukan tingkat presisi dan kebersihan yang sangat tinggi. Terkadang untuk menghasilkan produk yang baik banyak gangguan-gangguan kecil yang dapat berakibat terhadap penurunan mutu dari produk yang dikerjakan.

#### 5. Kemacetan

Pabrik yang tidak menerapkan 5S akan menghadapi berbagai masalah kemacetan mulai dari mesin yang disebabkan kotoran yang mengendap ataupun kemacetan dalam ingatan karyawan, harus disadari bahwa ingatan seseorang bisa saja salah, maka daripada itu diperlukan berbagai petunjuk yang melengkapi keterbatasan seorang manusia dalam menjalankan tugasnya. Selain sasaran diatas, menurut SIEN consultant (2021) dalam Jamaludin (2014) penerapan metode 5R ini bertujuan untuk:

- a. Memudahkan dalam pencarian suatu barang atau peralatan yang diperlukan dalam bekerja sehingga mengurangi kelelahan bekerja.
- b. Barang-barang yang sudah tidak terpakai mudah dikenali.
- c. Sistem standar mudah dipahami dan terlihat jelas.
- d. Memperbaiki kondisi fisik kerja, sehingga tidak ada benda yang berlebihan dan tempat kerja menjadi luas.
- e. Menurunkan tingkat kerusakan produk dan alat produksi.
- f. Mewujudkan citra positif dimata pelanggan yang tercermin dari kondisi tempat kerja yang rapih dan bersih.
- g. Lokasi menjadi lebih teratur (tidak berantakan).



## 2.2. Observasi

Observasi sering juga disebut pengamatan. Observasi sering digunakan untuk menelusuri atau mencari tahu suatu hal dari sebuah fenomena. Observasi biasanya dilakukan dengan meninjau, mengawasi dan meneliti suatu objek, hingga mendapat data yang bersifat valid.

### 2.2.1. Jenis Observasi

Adapun setidaknya ada tiga bentuk observasi, yaitu observasi partisipatif, observasi sistematis, observasi eksperimental. Penjelasannya, sebagai berikut;

#### 1. Observasi partisipatif

Observasi partisipatif adalah jenis pengamatan yang dilakukan dengan aktif terlibat langsung dalam berbagai hal yang sedang diobservasi. Observer harus terjun langsung dan melakukan proses pengamatan, sehingga bisa mendapatkan gambaran secara jelas mengenai apa yang diobservasi.

#### 2. Observasi sistematis

Observasi sistematis adalah jenis pengamatan yang dilakukan sesuai prosedur atau ketentuan yang telah dirancang sebelumnya tanpa melanggar ketentuan tersebut. Agar bisa melakukan observasi sistematis, observer harus menentukan terlebih dahulu faktor apa saja yang mendasari dirinya melakukan pengamatan.

#### 3. Observasi eksperimental

Observasi eksperimental adalah pengamatan yang dilakukan dengan mengadakan suatu tindakan untuk mengendalikan situasi, dan kemudian melakukan pengamatan terhadap gejala atau fenomena yang diteliti.

### 2.2.2. Tujuan Melakukan Observasi

Observasi bertujuan untuk mengumpulkan data yang digunakan untuk menjawab berbagai permasalahan yang muncul. Selain mengumpulkan data, observasi dilakukan dengan tujuan untuk mendapatkan sebuah kesimpulan mengenai objek yang diamati. Observasi juga bertujuan untuk menggambarkan sebuah objek dan segala hal yang berhubungan dengan objek yang dikaji.

### 2.2.3. Manfaat Observasi

Observasi bermanfaat untuk menafsirkan hasil penemuan dan interpretasinya. Dapat menjelaskan suatu peristiwa yang bisa teruji kualitas dan spekulasi berdasarkan aturan dunia nyata yang valid. Mampu mencatat indikasi yang tidak nyata berlangsung dan keadaan yang tidak bisa direplikasikan dengan eksperimen.

## **BAB III**

### **METODOLOGI PENELITIAN**

#### **3.1. Lokasi dan Jadwal Penelitian**

Penelitian ini dilakukan di PT. Andalas Citra Elektrindo Kecamatan Tanjung Morawa Kabupaten Deli Serdang Sumatera Utara. Dilaksanakan mulai pada bulan September 2021.

#### **3.2. Sumber Data dan Jenis Penelitian**

##### **3.2.1. Sumber Data**

Untuk melengkapi pembahasan dalam penulisan penelitian ini, penulis memperoleh data yang bersumber dari:

1. Data Primer

Data primer adalah data yang didapatkan dan dikumpulkan langsung dari objek yang diteliti seseorang atau organisasi yang melakukan penelitian. Sumber referensi data primer adalah melakukan observasi langsung atau data hasil wawancara secara langsung. Data primer untuk penelitian ini diambil pada saat melakukan observasi langsung pada pekerja di perusahaan sebagai alat pengumpulan data yang pokok.

2. Data Sekunder

Data sekunder adalah data yang diperoleh secara tidak langsung melalui media perantara. Hal tersebut berarti peneliti sebagai pihak kedua, karena tidak didapatkan secara langsung. Data yang diperoleh dari artiker jurnal dan buku yang berkaitan dengan masalah penelitian ini.

### 3.2.2. Jenis Penelitian

Jenis Penelitian ini adalah penelitian deskriptif. Penelitian deskriptif tidak dimaksudkan untuk menguji hipotesis tertentu, tapi hanya menggambarkan data yang nyata tentang suatu gejala dan keadaan. Penelitian deskriptif merupakan suatu metode penelitian yang menggambarkan karakteristik populasi atau fenomena yang sedang diteliti. Sehingga metode penelitian satu ini fokus utamanya adalah menjelaskan objek penelitiannya. Sehingga menjawab apa peristiwa atau apa fenomena yang terjadi.

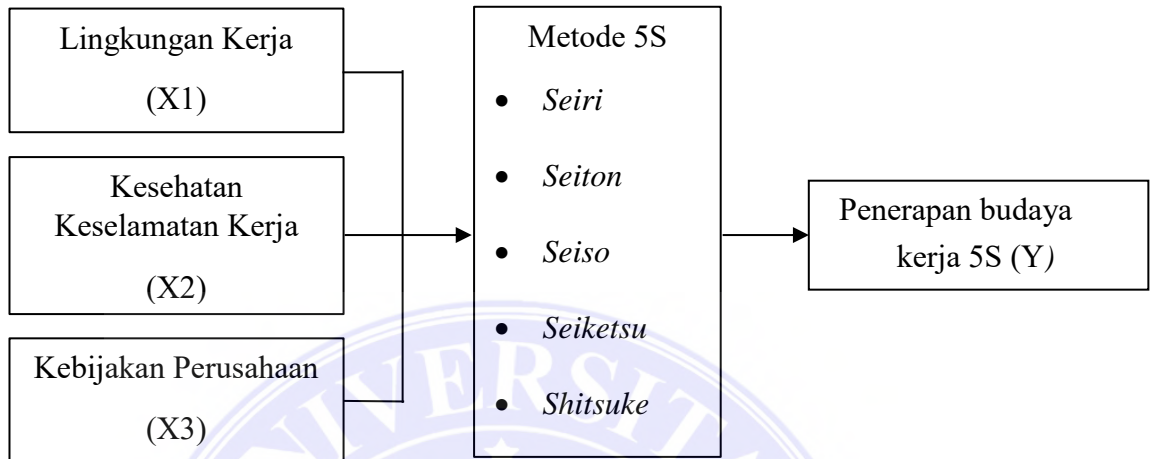
### 3.3. Variabel Penelitian

Variabel penelitian adalah objek penelitian yang menjadi titik perhatian penelitian. Dalam penelitian ini yang menjadi variable adalah sebagai berikut:

1. Variabel Dependen pada penelitian ini adalah kinerja karyawan dalam menyelesaikan pekerjaan dengan output yang maksimal sesuai dengan metode 5S.
2. Variabel Independen pada penelitian ini adalah Lingkungan kerja, Kesehatan Keselamatan Kerja (K3), dan Kebijakan perusahaan.

### 3.4. Kerangka Berfikir

Kerangka Konseptual digambarkan pada gambar berikut:



**Gambar 3.1 Kerangka Berfikir**

### 3.5. Definisi Operasional

Definisi operasional variabel adalah suatu atribut atau sifat atau nilai dari obyek atau kegiatan yang memiliki variasi tertentu yang telah ditetapkan oleh peneliti untuk dipelajari dan kemudian ditarik kesimpulannya. Definisi variabel-variabel penelitian harus dirumuskan untuk menghindari kesesatan dalam mengumpulkan data (Sugiyono, 2012). Dalam penelitian ini, definisi operasional variabelnya adalah sebagai berikut:

Tabel 3.1. Definisi Operasional

Variabel Penelitian	Definisi Variabel	Kesimpulan	Sumber
Lingkungan Kerja (X <sub>1</sub> )	lingkungan kerja adalah keseluruhan sarana dan prasarana kerja yang ada di sekitar karyawan yang sedang melakukan pekerjaan yang dapat mempengaruhi pelaksanaan pekerjaan.	Lingkungan kerja merupakan salah satu hal yang dapat mempengaruhi kinerja karyawan. Hal ini dikarena lingkungan kerja berada paling dekat dengan karyawan dalam melaksanakan pekerjaannya.	Diah Indriani Suwondo dan Eddy Madiono Sutanto (2015)
Kesehatan Keselamatan Kerja (X <sub>2</sub> )	Keselamatan kesehatan kerja (K3) sangat berkaitan dengan upaya pencegahan kecelakaan dan penyakit, akibat kerja memiliki jangkauan berupa terciptanya masyarakat dan lingkungan kerja yang aman, sehat dan sejahtera.	Artinya, semakin meningkatnya keselamatan kesehatan kerja maka kinerja karyawan pada PT. Sumber Rubberindo Jaya akan semakin meningkat. Semakin meningkatnya motivasi maka kinerja karyawan pada PT. Sumber Rubberindo Jaya akan semakin meningkat.	M. Rizal Nur Irawan (2020)
Kebijakan Perusahaan (X <sub>3</sub> )	Kebijakan perusahaan merupakan suatu keadaan dimana Perusahaan dikelola secara profesional tanpa benturan kepentingan dan intervensi dari pihak manapun yang tidak sesuai dengan peraturan perundang-undangan yang berlaku dan prinsip prinsip perusahaan yang sehat.	Pengaruh langsung yaitu pengaruh kebijakan perusahaan terhadap etos kerja adalah sebesar 0,710 bersifat positif signifikan.. Dengan demikian kebijakan perusahaan berpengaruh terhadap etos kerja terbukti kebenarannya.	Rina Maretasari Dan Fitri Nuraini (2018)

**Tabel 3.1. Definisi Operasional (Lanjutan)**

<b>Variabel Penelitian</b>	<b>Definisi Variabel</b>	<b>Kesimpulan</b>	<b>Sumber</b>
Kinerja Karyawan (Y)	Hasil kerja yang dihasilkan oleh seorang karyawan yang diukur melalui kualitas, kuantitas, waktu kerja, dan kerjasama.	Budaya Kerja 5R/5S yang meliputi ringkas/Seiri (Pemilahan), resik/Seiton (Penataan), rapi/Seiso (Pembersihan), rawat/Seiketsu (Pemantapan) dan rajin/Shitsuke (Pembiasaan) yang diterapkan di perusahaan secara bersama-sama bisa mempengaruhi kinerja karyawan.	Sofiyanurri yanti, dan Ahmad Isti'dzan As Shofi (2019)

Sumber : Diolah dari berbagai sumber (2021)

### 3.6. Teknik Pengumpulan Data

Pengumpulan data dalam penulisan laporan dilakukan dengan cara sebagai berikut:

#### 1. Observasi

Pengumpulan data dengan cara melakukan penelitian secara langsung di pabrik PT. Andalas Citra Elektrindo, dan melakukan perhitungan data yang diperoleh.

#### 2. Studi Pustaka

Pengumpulan data dengan cara mempelajari buku literatur, laporan – laporan dan hasil penelitian yang telah dilakukan terdahulu yang berhubungan dengan masalah penelitian ini.

### 3.7. Tahapan Penelitian

Tahapan- tahapan penelitian adalah sebagai berikut:

#### 1. Melakukan Observasi

Pada tahap ini peneliti akan mengambil data dengan melakukan observasi secara langsung di PT. Andalas Citra Elektrindo sebagai alat pengumpulan data.

Dalam penelitian ini data-data yang diperoleh adalah sebagai berikut:

- a. Kondisi pada lantai produksi 7 departemen di PT. Andalas Citra Elektrindo tidak tertata dengan baik.
- b. Lingkungan kerja yang kotor.
- c. Lingkungan kerja tidak rapi.
- d. Peralatan produksi tidak disimpan pada tempatnya.

#### 2. Rekapitulasi Data Observasi

Setelah mengambil data observasi di ruang produksi terpenuhi selanjutnya peneliti akan melakukan rekapitulasi data sebagai data pokok yang dianalisis untuk mendapatkan hasil penelitian.

#### 3. Pengolahan Data

Data yang telah direkapitulasi akan dilakukan langkah pertama dari pengolahan data adalah menggali dan menyelidiki lebih dalam lagi terhadap penyebab munculnya masalah sikap kerja pada lantai produksi PT. Andalas Citra Elektrindo, selanjutnya mencari solusi pemasalahan sikap kerja yang dihadapi oleh PT. Andalas Citra Elektrindo dengan cara merancang sikap kerja 5S pada lantai produksi PT. Andalas Citra Elektrindo.



#### 4. Analisa dan Pembahasan

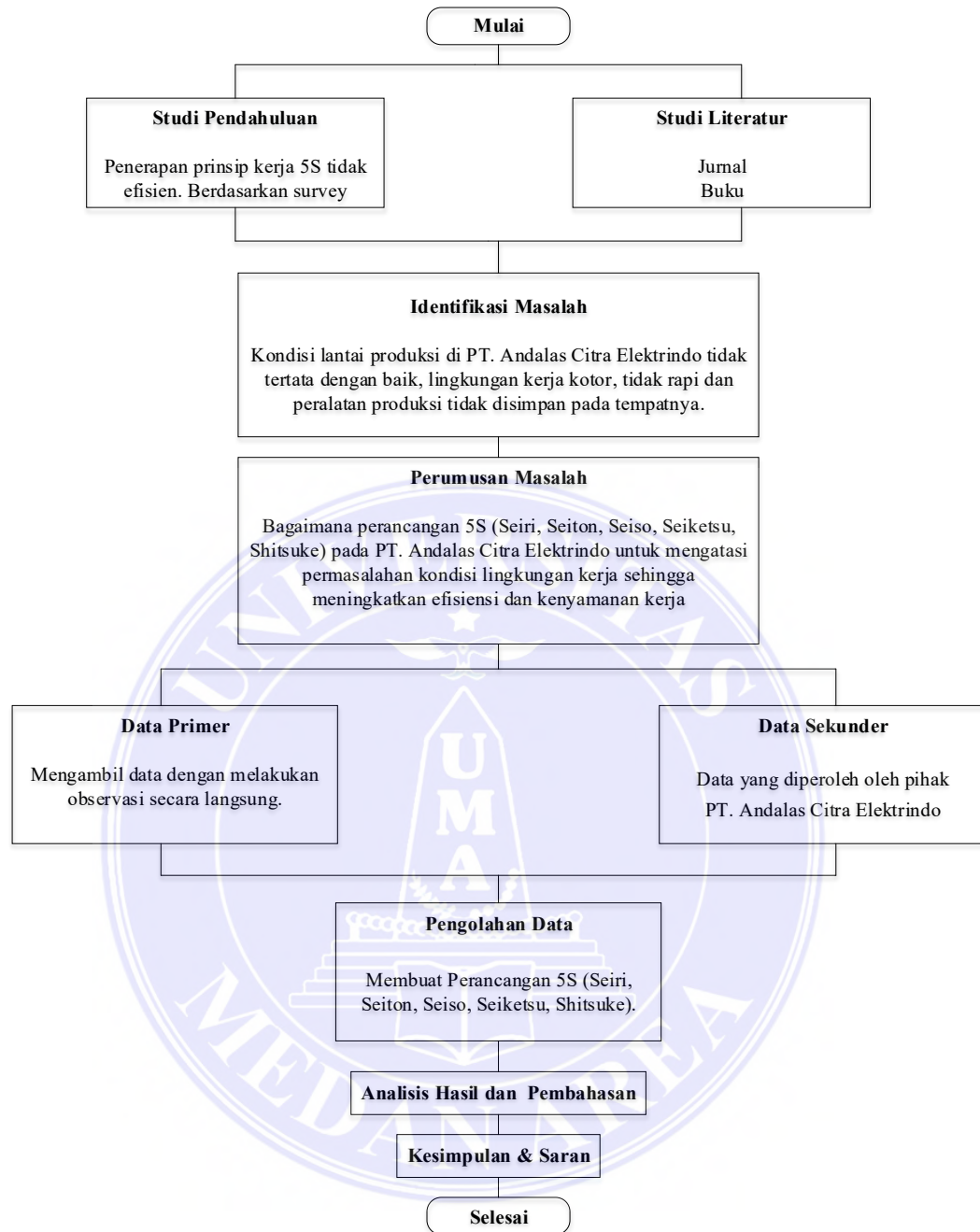
Berdasarkan hasil pengolahan data yang dilakukan, maka selanjutnya kita dapat menganalisa lebih mendalam dari hasil pengolahan data. Analisa tersebut akan mengarahkan pada tujuan penelitian dan akan menjawab pertanyaan pada perumusan masalah. Analisa hasil data pada penelitian ini adalah hasil rancangan sikap kerja 5S.

#### 5. Tahap Kesimpulan dan Saran

Tahap akhir penelitian ini adalah membuat kesimpulan dari hasil penelitian berdasarkan tujuan yang ingin dicapai. Berdasarkan hasil penelitian ini akan diketahui rancangan sikap kerja 5S efisien dan karyawan lebih nyaman berkerja, serta pemberian saran-saran yang dianggap perlu mengenai perancangan sikap kerja 5S baik untuk perusahaan maupun untuk penelitian pihak lain dengan tema yang sama dengan penelitian ini.

### 3.8. Alur penelitian

Agar penelitian yang dilakukan lebih terarah dan sistematis, maka perlu dibuat alur dari penelitian itu sendiri. Adapun tahapan dalam penelitian ini dapat dilihat dari gambar berikut ini:



**Gambar 3.2 Alur Penelitian**

## BAB V

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 5.1. Kesimpulan

Berdasarkan hasil pengolahan dan analisa data pada bagian sebelumnya maka dapat disimpulkan rancangan 5S (*seiri, seiso, seiton, seiketsu* dan *shitsuke*) pada PT. Andalas Citra Elektrindo sebagai berikut:

- Hasil rancangan *seiri* pada lantai produksi PT. Andalas Citra Elektrindo adalah mengeliminasi barang-barang yang tidak diperlukan pada setiap stasiun, memberi label merah pada peralatan yang tidak diperlukan dan yang rusak, menerapkan manajemen stratifikasi.
- Hasil rancangan *seiton* pada lantai produksi PT. Andalas Citra Elektrindo adalah menentukan frekuensi pemakaian barang setiap stasiun, menetapkan tempat penyimpanan barang-barang setiap departemen dan membuat gambar rancangan penataan area kerja. Dengan ditatanya peralatan akan meningkatkan produktivitas dengan menghilangkan waktu yang dibutuhkan untuk mencari sesuatu.
- Hasil rancangan *seiso* pada lantai produksi PT. Andalas Citra Elektrindo adalah membuat jadwal pembersihan setiap stasiun, membuat peta tanggung jawab pembersihan setiap departemen untuk mengatasi semua permasalahan yang berhubungan dengan kebersihan.
- Hasil rancangan *seiketsu* pada lantai produksi PT. Andalas Citra Elektrindo adalah membuat mekanisme pantau, mekanisme yang digunakan terdiri dari peta lokasi barang, label warna dan garis pembatas dan aktifitas inspeksi harian 3S pemantapan *seiri, seiso, dan seiton*.

- Hasil rancangan *shitsuke* pada rantai produksi PT. Andalas Citra Elektrindo dengan melakukan pembiasaan prosedur 5S, pemberian penghargaan, terhadap operator yang berprestasi dan mensosialisasikan peraturan-peraturan 5S untuk pengembangan kebiasaan dalam hal mematuhi aturan di tempat kerja.

## 5.2. Saran

Berdasarkan penelitian yang dibuat maka dapat diberikan saran-saran, baik bagi perusahaan maupun bagi penelitian pihak lain dengan tema 5S (*seiri, seiso, seiton, seiketsu, shitsuke*):

### 1. Pihak Perusahaan

Adanya penelitian ini diharapkan kepada pihak perusahaan dapat mempertimbangkan hasil penelitian untuk diaplikasikan ke bentuk nyata agar tercipta budaya dan sikap kerja yang lebih baik.

### 2. Penelitian Pihak Lain

Kepada penelitian selanjutnya dengan tema 5S (*seiri, seiso, seiton, seiketsu, shitsuke*) diharapkan dapat menyempurnakannya dengan bentuk yang lebih baik, misalnya perancangan 5S (*seiri, seiso, seiton, seiketsu, shitsuke*) lebih lengkap, penerapan 5S semua area pabrik termasuk kantor.

**DAFTAR PUSTAKA**

- Devani, V. (2016). Analisis Penerapan Konsep 5S di Bagian Proses Maintenance PT. Traktor Nusantara. *Jurnal Teknik Industri: Jurnal Hasil Penelitian dan Karya Ilmiah dalam Bidang Teknik Industri*, 2(2), 113-120.
- M. Rizal Nur Irawan, 2020. Pengaruh (K3) Dan Motivasi Terhadap Kinerja Karyawan Di Perusahaan. *Jurnal Ecopreneur*.12, Vol. 3, No.1.
- Maretasari, Rina & Fitri Nuraini. (2018). Pengaruh Kebijakan Perusahaan Terhadap Etos Kerja Karyawan Dengan Kompensasi Sebagai Variabel Intervening. *Jurnal Ekonomi Manajemen Akuntansi*, 14(1), 10-12.
- Osada, Takashi, 2004. Sikap Kerja 5S. Ahli Bahasa Oleh Dra. Mariani Gandamihardja. Jakarta: PPM.
- Pramono, Wishnu Arief, ST (2008). Meraup keuntungan dengan *lean manufacturing*, Jakarta: PT Elex Media Komputindo.
- Rinawati, D. I., WP, S. N., & Lisano, N. (2016). Rancangan Penerapan 5S Guna Mereduksi Searching Time Pada Area 1 PT. XYZ. *Prosiding SNST Fakultas Teknik*, 1(1).
- Sofiyannurriyanti & Ahmad Isti'dzan As Shofi, 2019. Penerapan Budaya Kerja 5R/5S Dan Pengaruhnya Terhadap Kinerja Karyawan Di Cv. Cahaya Mandiri. *Jurnal MATRIK*, 19(2), 31-36.
- Sugiyono, 2012, *Metode Penelitian Bisnis*, Penerbit CV. Alfabeta Bandung.
- Suwondo, Diah Indriani & Eddy Madiono Sutanto, 2015. Hubungan Lingkungan Kerja, Disiplin Kerja, Dan Kinerja Karyawan. *JMK*, 17(2), 135-144.
- Wahyudi, 2017. Penerapan Budaya Kerja 5S Dan Pengaruhnya Terhadap Kinerja Karyawan. *Jurnal Teknoterap* 1(1), 49-69.
- Wiratmani, E. (2015). Implementasi Metode 5S Pada Divisi Gudang Barang Jadi (Studi Kasus Pada PT.X). *Faktor Exacta*, Vol. 3 No. 3, pp. 268-286.

## LAMPIRAN

### FOTO DOKUMENTASI PENGAMBILA DATA ANALISIS KINERJA KARYAWAN DENGAN METODE 5S DI PT. ANDALAS CITRA ELEKTRINDO

#### 1. Penerapan *Seiri* (Pemilahan) di PT. ANDALAS CITRA ELEKTRINDO

Pemilahan sisa pemotongan plat besi di Departemen Pemotongan



Hasil pemilahan plat besi

#### 2. Penerapan *Seiton* (Penataan) di PT. ANDALAS CITRA ELEKTRINDO

Penataan di departemen *Metal*



Penataan rak penyimpanan plat besi

### 3. Penerapan *Seiso* (Pembersihan) di PT. ANDALAS CITRA ELEKTRINDO

a. Karyawan melakukan pembersihan di Departemen Wiring



b. Karyawan melakukan pembersihan di Departemen Finishing



### 4. Penerapan *Seiketsu* (Pemantapan) di PT. ANDALAS CITRA ELEKTRINDO

a. Pemantapan di rak penyimpanan bahan baku

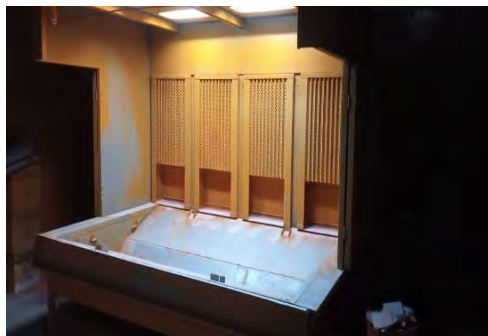


b. Pemantapan dengan pemberian garis pembatas di departemen Wiring



### 5. Penerapan *Shitsuke* (Pembiasaan) di PT. ANDALAS CITRA ELEKTRINDO

a. Pembiasaan melakukan pembersihan di Departemen Pengecatan

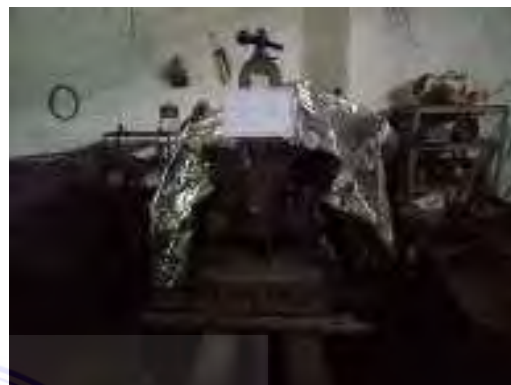


b. Pembiasaan karyawan melakukan kerjasama di Departemen Wiring



## 6. Lampiran Label Merah 5S

### a. Pelabelan Merah pada Mesin Sekrap (Shaping Machine)



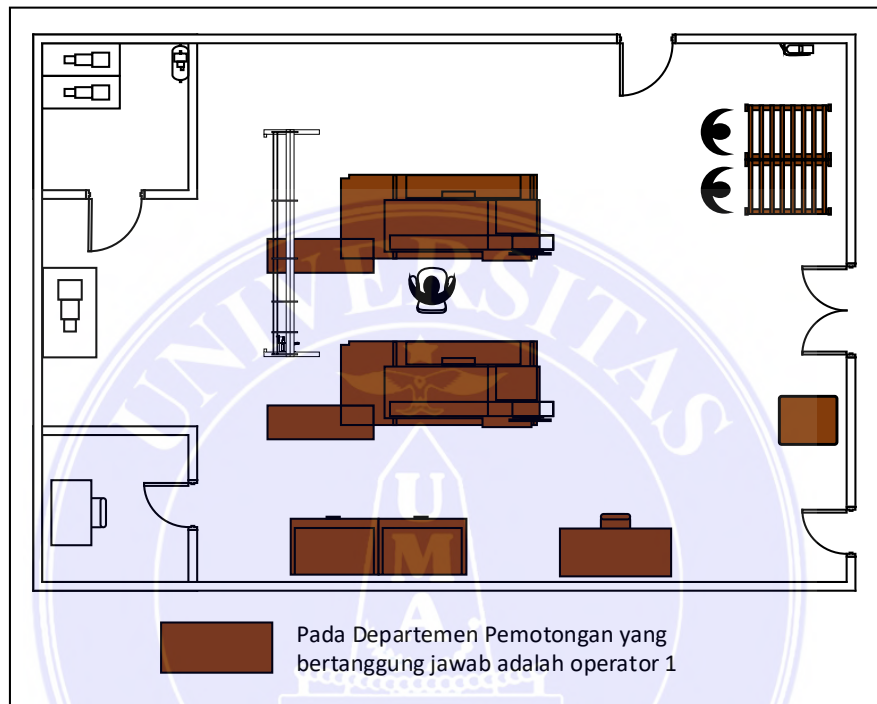
### b. Pelabelan Merah pada Mesin bubut (Lathe Machine)



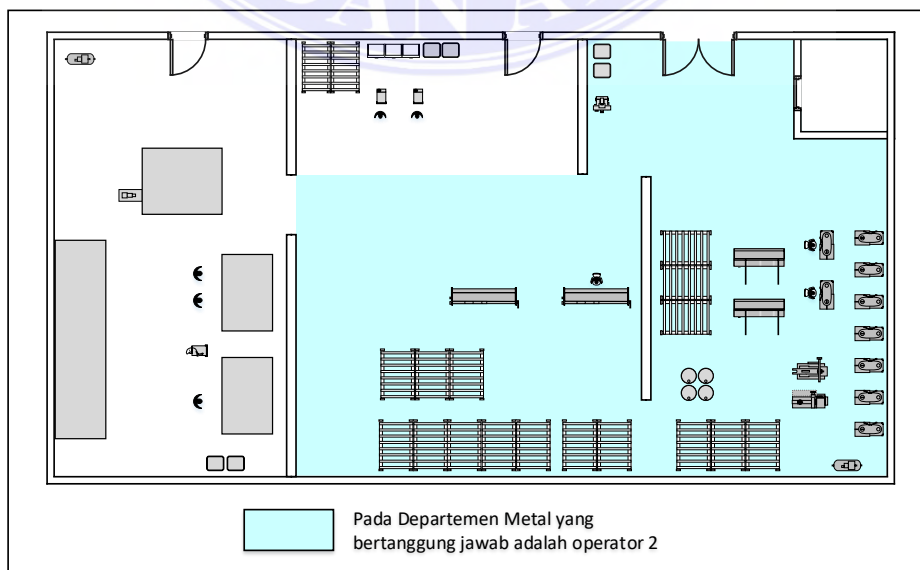


## RANCANGAN PETA TANGGUNG JAWAB SETIAP DEPARTEMEN

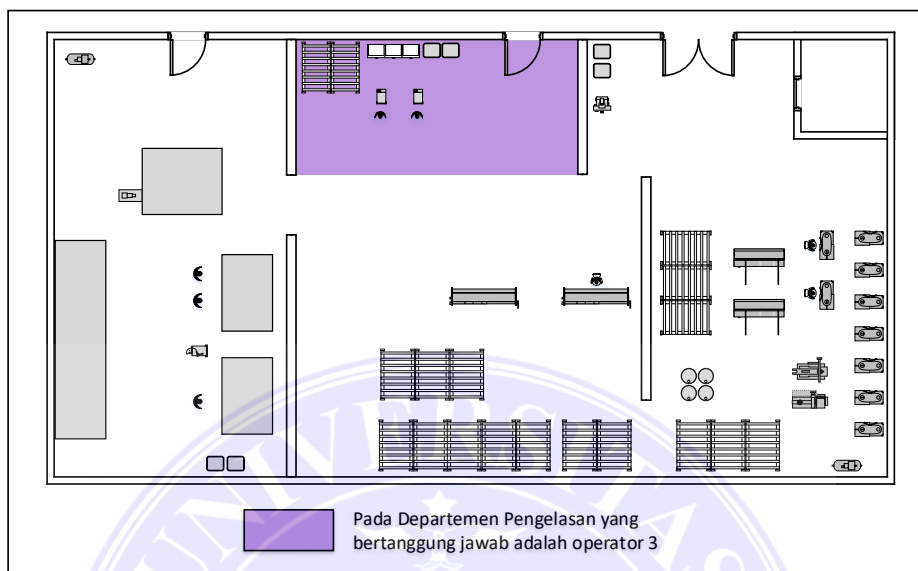
### 1. Departemen Pemotongan



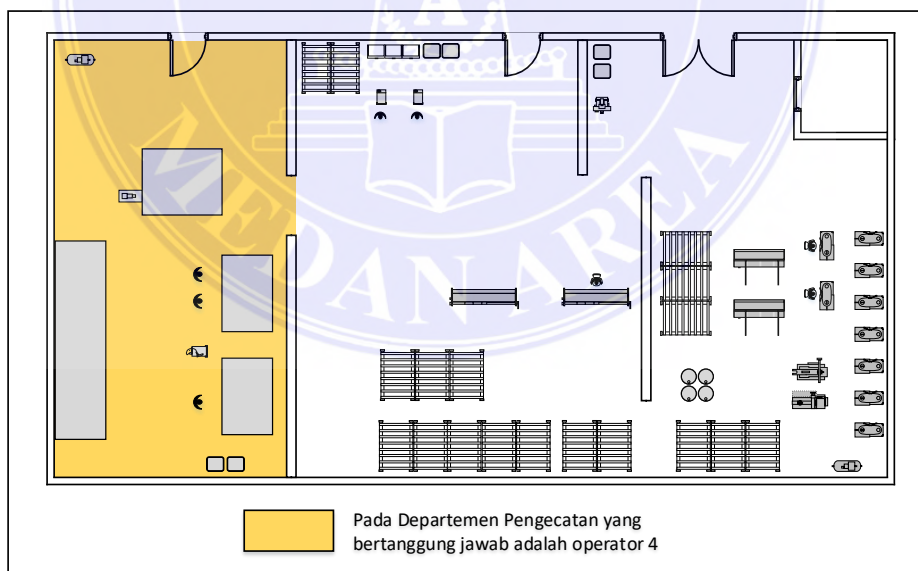
### 2. Departemen Metal



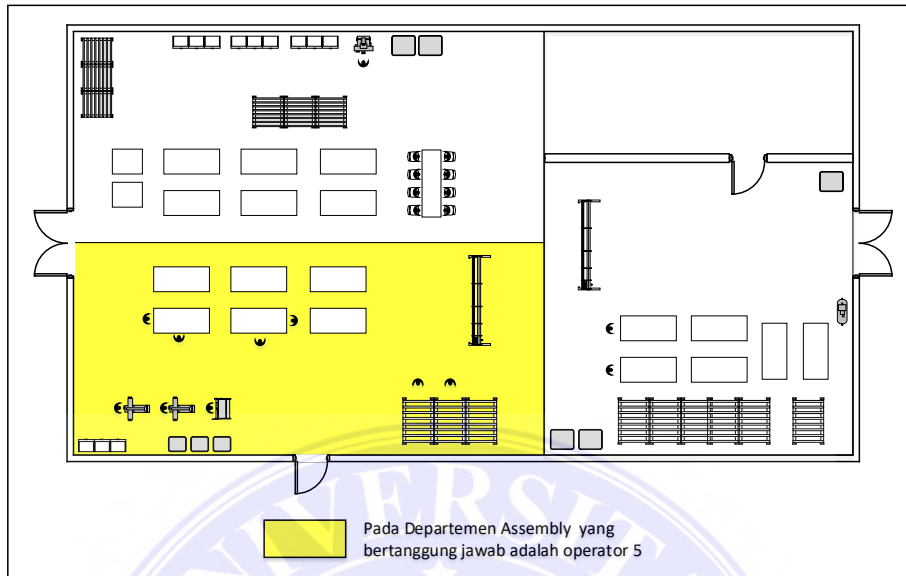
### 3. Departemen Pengelasan



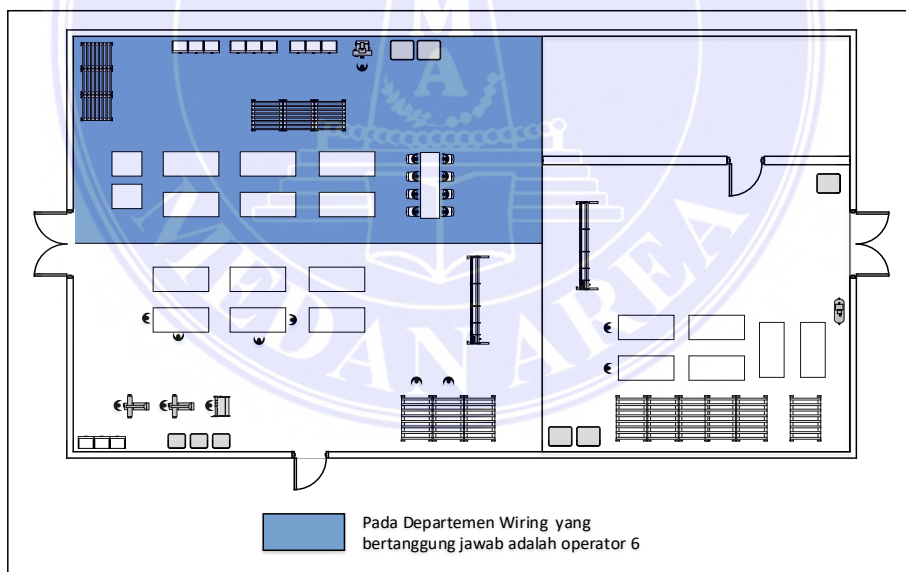
### 4. Departemen Pengecatan



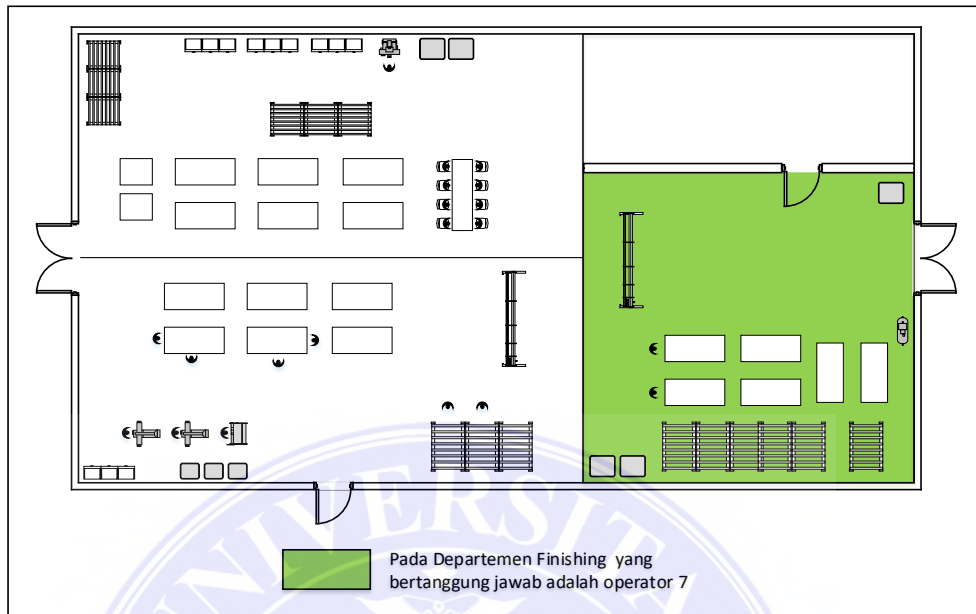
### 5. Departemen Assembly



### 6. Departemen Wiring



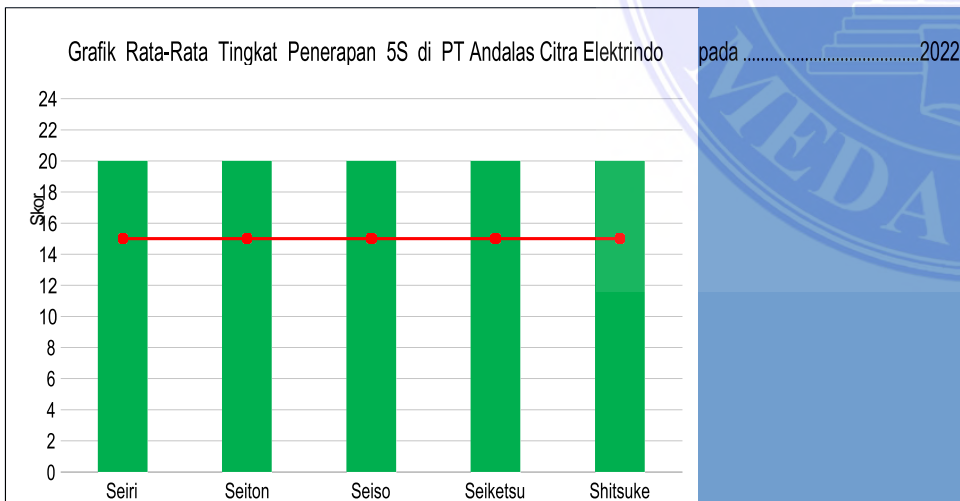
## 7. Departemen *Finishing*



FORMULIR PROSEDUR 5S				No. Dokumen	
Location:				Tgl Dikeluarkan	
Date:				Revisi	
				Tgl Revisi	
0	1	2	3	4	Inspector
Belum memulai kegiatan 5S, tidak ada usaha sama sekali.	Sudah memulai kegiatan 5S, tetapi ada banyak perbaikan major (perbaikannya perlu beberapa hari)	Cukup baik, hanya perlu beberapa improvement minor (bisa langsung saat itu memperbaiki kondisi)	Sudah baik, hanya perlu sedikit improvement	Sudah sangat baik, terus dipertahankan kondisi seperti ini	
5S	No.	Check Item	Description	(0-4)	
STEP 1: Seiri, Ringkas		Merupakan kegiatan memilah dan membuang barang atau file yang tidak dipergunakan lagi			Catatan atau Komentar
1	Makanan	Tidak ada makanan di area kerja	4		
2	Komponen/bahan	Tidak ada benda yang tidak diperlukan berada di area kerja	4		
3	Order/ Dokumen	Order/ dokumen obsolete di tindak lanjuti sesuai prosedur	4		
4	Pengumuman	Yang dipamerkan adalah yang terupdate	4		
5	Pengendalian Visual	Semua barang yang tidak diperlukan terlihat	4		
STEP 1 TOTAL SCORE				20	
STEP 2: Seiton, Rapi		Merupakan kegiatan merapikan semua barang dan file			Catatan atau Komentar
6	Garis Pembagi	Semua garis pembagi jelas dan ada cat warnanya	4		
7	Label Rak	Semua rak dan barang terdapat label yang jelas	4		
8	Jig/Peralatan	Diletakkan ditempat yang telah ditentukan	4		
9	B3	Terdapat simbol, label & MSDS	4		
10	Akses Darurat	Perangkat keselamatan tidak terhalang	4		
STEP 2 TOTAL SCORE				20	
STEP 3: Seiso, Resik		Merupakan kegiatan membersihkan tempat kerja, ruangan kerja dan lingkungan kerja secara rutin			Catatan atau Komentar
11	Lantai	Lantai bersih dan tidak licin. Maks hanya ada 2 pcs part.	4		
12	Mesin/Peralatan	Selalu dijaga kebersihannya sesuai standard	4		
13	Tempat sampah	Tempat sampah tidak overload	4		
14	Peralatan Kebersihan	Peralatan kebersihan cukup dan disusun rapi	4		
15	Jadwal kebersihan	Ada jadwal khusus untuk kebersihan	4		
STEP 3 TOTAL SCORE				20	
STEP 4: Seiketsu, Rawat		Merupakan kegiatan perawatan atau maintenance terhadap kegiatan Seiro, Seiton dan Seiso.			Catatan atau Komentar
16	Pengisian Check Sheet	Check Sheet di isi sesuai jadwal	4		
17	Berpakaian	Tidak ada yang berpakaian kotor/kena bercak minyak	4		
18	Kondisi Lingkungan	Udara bersih, segar dan tidak berbau	4		
19	Visual Display	Standard- standar ditempel ditempat yg mudah dilihat	4		
20	Safety Patrol	Safety patrol dilakukan rutin min setiap bulan	4		
STEP 4 TOTAL SCORE				20	
STEP 5: Shitsuke, Rajin		Merupakan suatu kebiasaan dan pemeliharaan program 5S yang sudah berjalan			Catatan atau Komentar
21	Peraturan perusahaan	Berusaha mentaati peraturan perusahaan	4		
22	Berpakaian	Menggunakan APD sesuai standard dan ID Card	4		
23	Hub. Antar manusia	Secara umum ada suasana saling menyapa	4		
24	Pemisahaan Sampah	Mentaati pemisahan sampah	4		
25	Penilaian Umum	Kesan inspector secara umum	4		
STEP 5 TOTAL SCORE				20	
TOTAL SCORE				100	

<b>SUMMARY TINGKAT PENERAPAN 5S PT ANDALAS CITRA ELEKTRINDO Tahun 2022</b>	No Dokumen	
	Tgl Dikeluarkan	
	Revisi	
	Tgl Revisi	

Id	5S	Title	Nilai dari Inspector											Points			
			A	B	C	D	E	F	G	H	I						
S1	Seiri	Upaya pemisahan barang yang layak dan tidak layak	20														20.0
S2	Seiton	Upaya merapikan barang-barang	20														20.0
S3	Seiso	Upaya kebersihan yang dilakukan	20														20.0
S4	Seiketsu	Standar pelaksanaan termasuk perawatan	20														20.0
S5	Shitsuke	Upaya menjadikan 5S sebagai kebiasaan	20														20.0
<b>Total</b>		<b>5S Score</b>	<b>100</b>	<b>0</b>	<b>0</b>	<b>0</b>	<b>0</b>	<b>0</b>	<b>0</b>	<b>0</b>	<b>0</b>	<b>0</b>	<b>0</b>	<b>0</b>	<b>0</b>	<b>0</b>	<b>100.0</b>



STD SCORE	
S1	15
S2	15
S3	15
S4	15
S5	15
<b>Tot Score</b>	<b>80</b>

Prepared by	Checked by	Approved by