

**IMPLEMENTASI METODE 5S UNTUK MENINGKATKAN EFESIENSI
DAN PRODUKTIVITAS OPERASIONAL BENGKEL PURBA JAYA**

SKRIPSI

OLEH:

ERWIN SIMANJUNTAK

218150043



PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI

FAKULTAS TEKNIK

UNIVERSITAS MEDAN AREA

2025

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 13/3/26

Access From (repository.uma.ac.id)13/3/26

**IMPLEMENTASI METODE 5S UNTUK MENINGKATKAN EFESIENSI
DAN PRODUKTIVITAS OPERASIONAL BENGKEL PURBA JAYA**

SKRIPSI

Diajukan Sebagai Salah Satu Syarat Untuk Memperoleh Gelar Sarjana
di Fakultas Teknik Program Studi Teknik Industri
Universitas Medan Area

OLEH :

ERWIN SIMANJUNTAK

NPM : 218150043

PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI

FAKULTAS TEKNIK

UNIVERSITAS MEDAN AREA

2025

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 13/3/26

Access From (repository.uma.ac.id)13/3/26

LEMBAR PENGESAHAN

Judul Skripsi : Implementasi Metode 5S Untuk Meningkatkan Efisiensi Dan Produktivitas Operasional Bengkel Purba Jaya
Nama : ERWIN SIMNJUNTAK
NPM : 218150043
Fakultas/Prodi : Teknik/Teknik Industri

Disetujui Oleh :

Dosen Pembimbing

REAKHA ZULVATRICIA, ST, M.SC

NIDN : 0129119601

Mengetahui :

Dekan Fakultas Teknik



Dr. Eng. Supriatno ST., MT

NIDN : 0102027402

Ketua Program Studi



Nukhe Andri Silviana, ST, MT

NIDN : 0127038802

Tanggal Sidang : 08 September 2025

HALAMAN PERNYATAAN

Saya yang bertanda tangan dibawah ini :

Nama : ERWIN SIMANJUNTAK

NPM : 218150043

Saya menyatakan bahwa skripsi yang saya susun, sebagai syarat memperoleh gelar sarjana merupakan hasil karya tulis saya sendiri. Adapun bagianbagian 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 di kemudian hari ditemukan adanya plagiat dalam skripsi ini.

Medan, 02 September 2025



Erwin Simanjuntak

218150043

RINGKASAN

ERWIN SIMANJUNTAK (218150043). Implementasi Metode 5S Untuk Meningkatkan Efisiensi dan produktivitas Operasional Bengkel Purba Jaya

Skripsi ini membahas penerapan metode 5S untuk meningkatkan efisiensi dan produktivitas di Bengkel Purba Jaya, sebuah bengkel perbaikan kendaraan roda dua yang menghadapi masalah ketidakteraturan tata letak, kebersihan, dan kurangnya SOP. Penelitian dilakukan dengan pendekatan deskriptif kuantitatif melalui observasi, wawancara, dokumentasi, dan audit 15 indikator 5S. Hasil analisis menunjukkan bahwa sebelum penerapan 5S, kondisi bengkel tidak efisien dengan skor ketercapaian hanya **6,6%**, ditandai oleh penumpukan alat, area kerja kotor, dan budaya kerja yang kurang disiplin. Setelah penyusunan dan penerapan SOP berbasis 5S selama empat minggu, tingkat ketercapaian meningkat drastis menjadi **100%**. Perubahan signifikan terjadi pada keteraturan penyimpanan alat, kebersihan area kerja, standarisasi prosedur, dan pembiasaan disiplin kerja. Penerapan metode 5S terbukti efektif menciptakan lingkungan kerja yang rapi, bersih, terstandar, dan mendukung produktivitas karyawan, sekaligus meningkatkan kepuasan pelanggan terhadap layanan bengkel.

Kata Kunci: Metode 5S, Efisiensi, Produktivitas, Bengkel, SOP.

ABSTRACT

Erwin simanjuntak (218150043). Implementation of the 5S Method to Improve Operational Efficiency and Productivity at Bengkel Purba Jaya"

This research aims to analyze the implementation of the **5S method** (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, and Shitsuke) in improving operational efficiency and productivity at **Bengkel Purba Jaya**. The study employed a **quantitative descriptive approach** using observations, interviews, documentation, and checklist audits on 15 indicators of the 5S method. The results show that before implementing 5S, the achievement level was only **6.6%**, indicating a disorganized workplace, poor cleanliness, and the absence of standardized operating procedures. After developing and applying 5S-based SOPs for four weeks, the achievement level significantly increased to **100%** across all indicators. This improvement had a positive impact on workspace organization, time efficiency, employee discipline, and service quality. The findings confirm that the **5S method** is highly effective in enhancing productivity, establishing standardized procedures, and fostering a more organized and disciplined work culture at Bengkel Purba Jaya.

Keywords: 5S Method, Efficiency, Productivity, Workshop, SOP.

RIWAYAT HIDUP

Penulis dilahirkan di Kab. Tapanuli Utara, Kecamatan Sipahutar, Provinsi Sumatra utara pada tanggal 02 April 2002 dari Bapak Tanding Simanjutak dan Ibu Renta Manalu merupakan anak ke 3 dari lima bersaudara.

Penulis pertama kali menempuh pendidikan di Sekolah Dasar No 173166 sipahutar pada tahun 2008 dan selesai pada tahun 2014, pada tahun yang sama penulis melanjutkan sekolah di SMP Swasta HKBP Sipahutar dan lulus pada tahun 2017, pada tahun yang sama penulis melanjutkan sekolah di SMA Negeri 1 Sipahutar dan lulus pada tahun 2020, dan pada tahun 2021 penulis mendaftar dan terdaftar sebagai mahasiswa Fakultas Teknik Program Studi Teknik Industri Universitas Medan Area.

Berkat petunjuk Tuhan Yang Maha Esa, usaha yang disertai doa juga dari kedua orang tua dalam menjalani aktivitas akademik Perguruan Tinggi Swasta Universitas Medan Area. Penulis dapat menyelesaikan tugas akhir dengan skripsi yang berjudul **“Implementasi Metode 5S Untuk Meningkatkan Efisiensi Dan Produktivitas Operasional Bengkel Purba Jaya”**.

KATA PENGANTAR

Puji dan syukur saya panjatkan kepada Tuhan Yang Maha Esa, yang telah melimpahkan rahmat dan hidayah-Nya, sehingga saya dapat menyelesaikan tugas akhir ini dengan baik. Adapun judul tugas akhir yang saya ajukan yaitu **“Implementasi Metode 5S Untuk Meningkatkan Efisiensi Dan Produktivitas Operasional Begkel Purba Jaya”**. Penulisan laporan tugas akhir ini adalah salah satu syarat untuk menyelesaikan mata kuliah pada prodi teknik industri fakultas teknik Universitas Medan Area. Saya ucapkan terima kasih kepada orang tua tercinta, Ibu Renta Manalu yang telah mengajari dan mendidik saya untuk selalu bersyukur, bersabar, dan berjuang, serta dengan doa dan nasehat serta kerja keras yang selalu diberikan untuk saya.

Dan juga dalam penyelesaian Tugas Akhir ini sangat butuh usaha yang keras serta tidak lepas dari dukungan, bantuan, bimbingan dan Doa dari orang - orang di sekeliling saya serta dari berbagai pihak lainnya. Maka dari itu terima kasih saya sampaikan kepada:

1. Bapak Prof. Dr. Dadan Ramdan, M.Eng, M.Sc., selaku Rektor Universitas Medan Area.
2. Bapak Dr. Eng. Supriatno, ST.,MT., selaku Dekan Fakultas Teknik Universitas Medan Area.
3. Ibu Nukhe Andri Silviana ST, MT., Selaku ketua Program Studi dan koordinator program studi Teknik Industri Fakultas Teknik Universitas Medan Area.
4. Ibu Reakha Zulvatricia , ST, M,SC., Selaku dosen pembimbing.
5. Orang - orang spesial yang tidak dapat saya sebut satu persatu, yang terus menemani, membantu dan mendukung saya dalam segala hal.

6. Bapak Riko selaku pemilik dari usaha Bngkel yang sudah memberikan waktu luang untuk penelitian saya.
7. Teman-teman saya di kampus maupun di luar kampus.
8. Seluruh dosen dan staff Fakultas Teknik yang telah banyak memberikan bantuan kepada saya.

Semoga segala kebaikan yang telah Bapak, Ibu, Saudara/i, Teman, serta orang spesial sekalian mendapatkan pahala yang berlipat dari Tuhan Yang Maha Esa. Saya menyadari bahwa penulisan tugas akhir ini masih jauh dari kata sempurna, untuk itu penulis dengan kerendahan hati mengharapkan saran dan kritik yang sifatnya membangun dari semua pihak demi kesempurnaan penulisan di masa yang akan datang.

Akhir kata semoga laporan ini dapat digunakan sebagai mana mestinya dan dijadikan sebagai bahan pembelajaran, wawasan, dan ilmu yang baru bagi semua pihak khususnya bagi penulis sendiri, amin.

Medan, 23 Januari 2025

Erwin Simanjuntak

DAFTAR ISI

RINGKASAN.....	i
ABSTRACT.....	ii
RIWAYAT HIDUP.....	iii
KATA PENGANTAR.....	iv
DAFTAR ISI.....	vi
DAFTAR GAMBAR.....	ix
DAFTAR TABEL	x
BAB I.....	1
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Rumusan Masalah	5
1.3 Batasan Masalah.....	5
1.5 Manfaat Penelitian.....	6
1.6 Sistematika Penulisan	6
BAB II	8
2.1 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu dan Shitsuke).....	8
2.1.1 Pengertian Umum Metode 5S.....	8
2.1.2 Arti 5S	9
2.1.3 Tujuan Metode 5S.....	10
2.1.4 Manfaat 5S	11
2.1.5 Keuntungan 5S	11

2.2	Penerapan.....	12
2.2.1	Penerapan 5S	12
2.3	Lingkungan Kerja	13
2.3.1	Manfaat Lingkungan Kera.....	14
2.2.3	Aspek Lingkungan kerja	14
2.3.3	Jenis Lingkungan Kerja.....	15
2.3.4	Indikator Lingkungan Kerja	16
2.4	Budaya kerja.....	17
2.4.1	Pengertian Budaya Kerja	17
2.4.2	Tujun Budaya kerja.....	18
2.5	Sikap Kerja.....	18
2.6	Kinerja	19
2.6.1	Penilaian Kinerja.....	19
2.6.2	Pengaruh lingkungan kerja terhadap kinerja kariawan	20
2.6.3	Tujuan dan manfaat penilaian kerja	20
BAB III.....		22
3.1	Jenis Penelitian	22
3.2	Lokasi dan waktu penelitian.....	22
3.3	Populasi dan sampel	22
3.4	Teknik Analisis data	22
3.5	Standar penilaian indicator 5S.....	23
3.7.1	Kerangka berfikir.....	23

3.7.2	Teknik Pengolahan data	24
3.6	Flowchat Penelitian	25
BAB IV		27
4.1	Gambaran Umum Bengkel Purba Jaya	27
4.1.1	Pengumpulan Data	27
4.1.2	Pengolahan Data	27
4.2	Penerapan 5S Terhadap Bengkel Purba Jaya Sebelum SOP	31
4.3	Penerapan 5S Terhadap Bengkel Purba Jaya	37
4.4	Tahapan Alur Perbaikan dan Perawatan Kendaraan.....	43
BAB V		57
5.1	Kesimpulan	57
5.2	Saran	58

DAFTAR GAMBAR

Gambar 3. 1 Flowchart.....	26
Gambar 4. 1 Tahapan perbaikan dan perawatan kendaraan.....	43



DAFTAR TABEL

Tabel 1. 1 Penelitian Terdahulu.....	4
Tabel 4. 1 Layout dan Autocad Bengkel Purba Jaya Sebelum Penerapan 5S	29
Tabel 4. 2 Perincian Jumlah Karyawan Bengkel	30
Tabel 4. 3 Penerapan Seiri (Pemilihan).....	31
Tabel 4. 4 Penerapan Seiton	32
Tabel 4. 5 Penerapan Seiso.....	33
Tabel 4. 6 Penerapan Seiketsu	33
Tabel 4. 7 Penerapan Shitsuke.....	34
Tabel 4. 8 Tabel Skoring Sebelum Penerapan 5S.....	36
Tabel 4. 9 Penerapan Seiri.....	37
Tabel 4. 10 Penerapan Seiton	38
Tabel 4. 11 Penerapan Seiso.....	38
Tabel 4. 12 Penerapan Seiketsu	39
Tabel 4. 13 Penerapan Shitsuke.....	40
Tabel 4. 14 Tabel Skoring Sesudah Penerapan SOP.....	42
Tabel 4. 15 Barang yang Dibutuhkan Saat Perbaikan Ringan.....	44
Tabel 4. 16 Barang Yang Dihilangkan dari Area Kerja	45
Tabel 4. 17 Perbandingan Waktu Sebelum dan Sesudah Penerapan 5S	46
Tabel 4. 18 Tabel Sesudah Penerapan 5S.....	49
Tabel 4. 19 Tabel Sop	49

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Di tengah persaingan industri yang semakin ketat, perusahaan atau bengkel perlu menyesuaikan diri menggunakan perkembangan zaman buat permanen menjaga daya saing dan keberlanjutan usahanya. Salah satu cara yang bisa ditempuh adalah dengan menerapkan metode 5S, Metode 5S yang berasal dari Jepang ini bertujuan untuk membuat dan membangun lingkungan kerja yang lebih efisien, produktif, dan kondusif, Metode ini meliputi 5 langkah primer: Seiri (Sortir), Seiton (Set in Order), Seiso Shine), Seiketsu (Standardize), dan Shitsuke (Sustain),(Farihah & Krisdiyanto, 2018).

Bengkel merupakan salah satu jenis bisnis yang tidak pernah lepas dari bidang pemugaran dan pemeliharaan, mempunyai tuntutan operasional yang tinggi, baik dari segi kecepatan layanan juga kualitas pekerjaan. Tantangan utama yang banyak dihadapi bengkel merupakan ketidakteraturan pada proses kerja, penyimpanan material dan alat-alat bengkel yang tidak efisien, sehingga pada saat pencarian material atau alat-alat bengkel yg seringkali memakan waktu, Kondisi ini sering kali mengakibatkan menurunnya efisiensi operasional dan kualitas layanan yg diberikan pada pelanggan.

Penyebab yang dapat menyebabkan pabrik dalam memajukan performa pabrik, salah satu penghambat persahaan dalam memajukan performanya yaitu terdapat ketidakefisienan disekitar lingkungan kerja dan sarana pada area kerja sehingga menjadikan area kerja jadi sesak, keadaan itu terjadi karena belum dijalankannya parameter dalam pengaturan dan perawatan area kerja (Pangestu & Negara, 2019)

Kondisi itu hendak menyebabkan beraneka macam pemborosan, misalnya pemborosan gerakan kerja, durasi produksi, bahkan pemborosan anggaran produksi, hingga

daripada itu harus dilaksanakan analisis untuk meminimalisasi beragam pemborosan. Selain itu, penyimpanan alat dan bahan yang tidak tertata dengan baik berkaitan dengan peningkatan kegiatan pencarian peralatan kerja. Kegiatan mencari peralatan kerja memungkinkan terjadinya penundaan aktivitas atau durasi produksi jadi lebih lama (Rizky 2019).

Bengkel Purba Jaya merupakan salah satu usaha di bidang perbaikan kendaraan yang telah beroperasi selama bertahun-tahun. Seiring berjalannya waktu, bengkel ini menghadapi berbagai tantangan dalam menjaga efisiensi operasional dan produktivitas kerja. Salah satu permasalahan utama yang dihadapi adalah kondisi lingkungan kerja yang kurang tertata dengan baik, yang menyebabkan berbagai kendala dalam proses kerja sehari-hari.

Kondisi lingkungan kerja di bengkel Purba Jaya menunjukkan adanya ketidakteraturan dalam penyimpanan alat dan suku cadang, area kerja yang kotor, serta kurangnya standarisasi dalam pelaksanaan tugas. Hal ini mengakibatkan waktu pencarian alat menjadi lebih lama, ruang kerja yang sempit dan tidak nyaman, serta meningkatkan risiko kecelakaan kerja. Selain itu, kurangnya sistem manajemen yang baik juga menyebabkan keterlambatan dalam penyelesaian pekerjaan, sehingga menurunkan tingkat kepuasan pelanggan.

Ada beberapa faktor yang mempengaruhi menurunnya produktivitas di bengkel Purba Jaya antara lain:

1. Ketidakteraturan tata letak dan penyimpanan: Alat dan suku cadang sering tidak tersusun rapi, sehingga menyulitkan mekanik dalam menemukan peralatan yang dibutuhkan dengan cepat.
2. Kebersihan dan kerapian yang tidak terjaga: akumulasi debu, oli bekas, dan limbah

bengkel yang tidak di kelola dengan baik menciptakan lingkungan kerja yang tidak nyaman dan dapat membahayakan keselamatan pekerja.

3. Kurangnya kesadaran dan disiplin kerja: para pekerja belum memiliki kebiasaan yang konsisten dalam menjaga keteraturan, kebersihan serta kedisiplinan dalam penggunaaa alt dan ruang kerja.
4. Minimnya standarisasi prosdur kerja: tidak adanya prosedur operasional standar (SOP) yang jelas menyebabkan ketidak konsistenan dalam bekerja, sehingga menurunkan dan kualitas hasil kerja.
5. Waktu tunggu yang panjang: karena kurangnya sistem yang tertata dengan baik, proses perbaikan kendaraan sering mengalami keterlambatan akibat waktu tunggu alat atau suku cadang yang tidak efisien.

Dampak dari kondisi ini adalah menurun nya produktivitas kerja, meningkatnya waktu penyelesaian perbaikan kedaraan, serta penurunan kepercayaan pelanggan terhadap layanan yang di berikan oleh bengkel purba jaya. Untuk mengatasi permasalahan ini, di perlukan sebuah metode yang mampu meningkatkan efisiensi dan produktivitas operasional secara sistematis Salah satu metode yang terbukti efektif alam meningkatkan efisiensi dan produktivitas di lingkungan kerja adalah metode 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke).

Metode ini berfokus pada pembenahan lingkungan kerja dengan cara memilah barang yang diperlukan, menyusun alat secara teratur, menjaga kebersihan tempat kerja, menstandarisasi prosedur, serta menanamkan budaya disiplin kepada seluruh pekerja. Dengan menerapkan metode 5S, diharapkan Bengkel Purba Jaya dapat meningkatkan efisiensi kerja, mengurangi pemborosan waktu, dan menciptakan lingkungan kerja yang lebih nyaman serta produktif.

Berikut di bawah ini adalah tabel penelitian terdahulu terkait penerapan Metode 5S:

tabel 1. 1 Penelitian Terdahulu

NO	Judul Penelitian	Metode Penelitian	Hal Penelitian
1.	Implementasi Metode 5S pada bengkel tenker truck (Studi kasus CV XYZ)	Metode 5S	Penelitian ini bertujuan untuk meningkatkan produktivitas kerja di lingkungan bengkel melalui penerapan metode 5S. Metode yang digunakan adalah implementasi 5S yang terdiri dari Seiri (pemilahan), Seiton (penataan), Seiso (pembersihan), Seiketsu (standarisasi), dan Shitsuke (pembiasaan). Hasil penelitian menunjukkan bahwa penerapan metode 5S secara efektif dan efisien dapat meningkatkan efisiensi dan produktivitas kerja (A., Eka erdiarni, tahun 2023)
2.	Implementasi 5S dalam Meningkatkan Efisiensi Kerja pada Bengkel	Metode 5S	Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui kondisi area kerja bengkel dan bagaimana penerapan metode 5S dapat meningkatkan efisiensi. Hasil penelitian menunjukkan bahwa implementasi metode 5S secara efektif dapat meningkatkan efisiensi kerja di bengkel tersebut.

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakan yang telah di paparkan, maka rumusan masalah dalam penelitian ini adalah:

1. Bagaimana cara mengidentifikasi dan mengatasi ketidakteraturan dalam pengelolaan ruang kerja dan penyimpanan peralatan di bengkel purba jaya?
2. Bagaimana dampak yang di hasilkan dari penerapan Metode 5S terhadap kualitas layanan dan kepuasan pelanggan di bengkel Purba Jaya?
3. Apa saja langkah yang di perlukan untuk mempertahankan keberlanjutan penerapan Metode 5S dalam operational bengkel Purba Jaya?

1.3 Batasan Masalah

Adapun ruang lingkup permasalahan dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Penelitian ini di lakukan di salah satu bengkel kendaraan roda dua milik bapak Riko yang berada di daerah Bangun Purba, dengan tujuan untuk mengkaji penerapan Metdode 5S di bengkel Purba Jaya.
2. Penelitian ini hanya mencakup Penerapan lima langkah dalam metode 5S
3. Penelitian ini hanya membahas dampak penerapan metode 5S terhadap:
 - a. Keteraturan dalam mengelola ruang kerja.
 - b. Kebersihan dan pemeliharaan area kerja.
 - c. Waktu proses perbaikan Efisiensi dan produktivitas tenaga kerja.

1.4 Tujuan Penelitian

Berdasarkan rumusan masalah yang telah di jabarkan, tujuan penelitian ini dapat di rumuskan sebagai berikut:

1. Menganalisis masalah katidak teraturan dan pemborosan waktu yang terjadi di bengkel purba jaya dan mencari solusi melalui penerapan Metode 5S

2. Untuk mengetahui dampak penerapam metode 5S terhadap kualitas layanan dan kepuasan pelanggan di bengkel Purba Jaya.
3. Untuk memberikan saran langkah-langkah lebih lanjut dalam mempertahankan dan meningkatkan Penerapan Metode 5S untuk mencapai efifiensi dan produktivitas bengkel Purba Jaya.

1.5 Manfaat Penelitian

Adapun manfaat yang di dapat dari penelitian ini adalah:

1. Bagi peneliti
Untuk pengaplikasian ilmu yang telah di peroleh selama perkuliahan dan mengaplikasikan nya langsung di lapangan.
2. Bagi bengkel purba jaya
Untuk meningkatkan efisiensi oprasional, penghematan biaya, peningkatan kualitas layaan, dan kepuasan pelanggan, serta menciptakan limngkungan kerja yang lebih nyaman.

1.6 Sistematika Penulisan

Pada penelitian ini sistematika yang di susun adalah sebagai berikut:

BAB I PENDAHULUAN

Bab ini nemuat uraian mengenai latar belakang pemilihan topik penelitian, permasalahan yang terjadi pada perusahaan, Batasan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, serta sistematika penuluisan.

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

Pada bab ini berisikan tentang rangkuman hasil penelitian yang pernah di lakukan sebelum nya yang ada hubungan nya dengan penelitian yang di lakukan, selain itu juga penjelasan

lengkap tentang konsep dan asal usul Metode 5S setiap masing- masing elemen Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke.

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Bab ini berisi pembahasan mengenai materi, metode penelitian, serta jenis data yang digunakan dalam proses pengkajian dan analisis, sesuai dengan bagan alur yang telah disusun.

BAB IV HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

Bab ini memuat data yang dikumpulkan selama penelitian, yang kemudian diolah menggunakan metode yang telah ditetapkan. Hasil dari pengolahan data tersebut selanjutnya menjadi dasar dalam penarikan kesimpulan dan pemberian saran.

BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

Bab ini memuat kesimpulan yang di peroleh dari hasil pembahasan dan penelitian, serta menyajikan saran ataupun masukan yang bersifat membangun bagi penulis, perusahaan, maupun pembaca.

BAB II

TINJAUAN PUSTAKA

2.1 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu dan Shitsuke)

Konsep 5S (Seiri, Seiton, Seise, Saiketsu dan Shitsuke) merupakan metode yang berasal dari Jepang dan digunakan untuk menciptakan lingkungan kerja yang tertata, bersih, dan terpelihara. Penerapan 5S bertujuan untuk membentuk perubahan perilaku kerja melalui lima tahap, yaitu pemilihan (Seiri), penataan (Seiton), pembersihan (Seiso), pemeliharaan (Seiketsu), dan pembiasaan (Shitsuke). Dalam bahasa Indonesia, kelima tahap tersebut diartikan sebagai ringkas, rapi, resik, rawat, dan rajin. Secara esensial, 5S bukan hanya berfokus pada kondisi fisik tempat kerja, tetapi juga pada pembentukan kebiasaan positif yang berkelanjutan melalui penataan dan pemeliharaan kebersihan lingkungan kerja (Diniaty, 2017).

2.1.1 Pengertian Umum Metode 5S

Program 5S berasal dari Jepang dan telah menjadi salah satu faktor yang membuat industri di negara tersebut dikagumi di seluruh dunia. Keberhasilan ini menarik perhatian banyak pihak, sehingga 5S kemudian diadopsi oleh berbagai industri di berbagai negara. Pada era 1980-an, konsep ini mulai diterapkan di perusahaan manufaktur di luar Jepang. 5S berfungsi sebagai alat untuk mengidentifikasi dan mengungkapkan permasalahan di lingkungan kerja, dan apabila diterapkan secara optimal, dapat menjadi bagian dari sistem visual dalam manajemen lean yang terencana dengan baik (Devani, 2016).".

Konsep 5S merupakan metode perbaikan tempat kerja yang dilaksanakan secara berkelanjutan untuk menciptakan kondisi yang lebih baik dibandingkan sebelumnya. Tujuan akhir dari penerapan 5S adalah meningkatkan hasil produksi. Dalam dunia usaha,

penerapan 5S diarahkan untuk menghilangkan pemborosan (waste), karena pemborosan tersebut dapat menimbulkan kerugian dan menghambat efektivitas operasional.

5S merupakan konsep yang sederhana sehingga mudah dipahami, baik dari segi tujuan maupun penerapannya. Banyak orang menganggap bahwa 5S identik dengan kebersihan; anggapan ini tidak sepenuhnya salah, namun juga tidak sepenuhnya tepat. Berdasarkan berbagai buku dan literatur, pada dasarnya 5S bertujuan mengubah pola pikir dasar (basic mentality) dan mendorong perubahan melalui langkah-langkah sederhana yang dapat dilakukan dalam aktivitas sehari-hari., (Ralahalu 2018).

2.1.2 Arti 5S

5S terdiri dari Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke, yang dalam bahasa Indonesia dikenal sebagai 5R, yaitu ringkas, rapi, resik, rawat, dan rajin. Adapun penjelasan masing-masing unsur 5S adalah sebagai berikut::

1. Seiri (ringkas) merupakan kegiatan memilah seluruh peralatan, bahan, dan barang lainnya di tempat kerja, kemudian memastikan bahwa barang yang diperlukan disimpan pada lokasi yang telah ditentukan, dengan mempertimbangkan frekuensi penggunaannya. Barang yang tidak diperlukan dapat dibuang atau disimpan di tempat terpisah. Langkah ini bertujuan untuk mengurangi ketidakefisienan dan meningkatkan efektivitas kerja." (Maitimue, 2018).
2. Seiton (Rapi) Seiton atau rapi adalah kegiatan menempatkan barang pada lokasi yang tepat atau sesuai tata letak yang benar sehingga mudah digunakan, termasuk dalam situasi mendesak. Penataan yang tepat akan menghilangkan kebutuhan untuk mencari barang, sehingga lingkungan kerja menjadi lebih teratur dan efisien." (Tiara 2020)
3. Seiso (Resik) Seiso atau resik berarti membersihkan barang atau peralatan dari debu

dan kotoran sehingga tetap bersih dan terhindar dari kerusakan. Kegiatan ini bertujuan menjaga kondisi peralatan agar selalu siap digunakan dan memperpanjang usia pakainya." Kegiatan ini mencakup pembuangan sampah, kotoran, dan benda asing, serta pembersihan seluruh area kerja. Hal ini juga berfungsi sebagai bentuk pemeriksaan terhadap tingkat kebersihan dan bertujuan menciptakan lingkungan kerja yang bebas dari cacat maupun kekurangan." (Maitimue 2018).

4. Seiketsu atau rawat merupakan upaya mempertahankan kondisi lingkungan kerja yang telah rapi dan bersih dengan menetapkan sebagai standar kerja. Hasil yang dicapai melalui proses Seiri, Seiton, dan Seiso harus distandardisasi, sehingga mudah dipahami, dapat diterapkan oleh seluruh anggota organisasi, serta diawasi secara rutin dan berkala." (Kariza, 2018).
5. Shiketsu (Rajin) Shitsuke atau rajin berarti membiasakan diri melalui pelatihan dan pengembangan kemampuan agar mampu melaksanakan tugas yang diinginkan, meskipun pelaksanaannya terbilang sulit. (Maitimue, 2018).

2.1.3 Tujuan Metode 5S

Tujuan yang diharapkan dengan menerapkan 5S di UMKM bengkel adalah:

1. Meningkatkan keamanan untuk mengurangi resiko kecelakaan kerja dengan menjaga kebersihan dan keteraturan.
2. Meningkatkan ke disiplinian untuk memastikan kariawan mengikuti prosedur dan standar yang telah di tentukan.
3. Meningkatkan produktivitas dan efidiensi terhadap kariawan untuk mempermudah akses terhadap alat dan bahan yang di perlukan, sehingga mempercepat proses kerja
4. Mendukung kualitas layanan demi meningkatkan kepuasan pelanggan melalui layanan yang lebih cepat dan lebih baik.

2.1.4 Manfaat 5S

1. Meningkatkan Efisiensi dan Produktivitas Penerapan 5S membantu menciptakan lingkungan kerja yang lebih teratur dan bersih, yang pada gilirannya dapat meningkatkan efisiensi dan produktivitas kerja di bengkel Purba jaya.
2. Meningkatkan kesadaran akan Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) Dengan penerapan 5S, aspek keselamatan dan kesehatan kerja menjadi lebih diperhatikan, sehingga mengurangi risiko kecelakaan di tempat kerja.
3. Mendorong Budaya Kerja yang Baik Metode 5S tidak hanya berfokus pada kebersihan fisik, tetapi juga membangun disiplin dan kebiasaan baik di kalangan pengelola dan peserta didik, yang penting untuk menciptakan budaya kerja yang positif.
4. Meningkatkan Kualitas Pembelajaran Dengan lingkungan yang lebih teratur dan bersih, peserta didik dapat lebih fokus dan nyaman dalam belajar, yang berkontribusi pada peningkatan kualitas pembelajaran di bengkel.
5. Memudahkan Pengelolaan Sumber Daya Penerapan 5S membantu dalam mengelola alat dan bahan di bengkel, sehingga memudahkan pengelola dalam mengatur dan menemukan peralatan yang ingin di perlukan.

2.1.5 Keuntungan 5S

Bahwa beberapa keuntungan yang di peroleh bila menerapkan 5S di dalam perusahaan (Windita, 2017).

1. Untuk mencapai efektifitas dan efisiensi dalam suatu pekerjaan.
2. Menciptakan ke disiplin dalam melakukan suatu aktivitas pada sebuah bengkel.

3. Dalam suatu pekerjaan pekerja bisa lebih menghargai waktu.
4. Pekerja lebih giat dalam melakukan suatu pekerjaan dan lebih bekerja keras.
5. Tidak ceroboh dalam melakukan suatu pekerjaan dan selalu teliti di setiap pekerjaan yang di lakukan.

2.2 Penerapan

Penerapan merupakan tindakan mempraktikkan suatu teori, metode, atau konsep tertentu untuk mencapai tujuan yang telah ditetapkan dan memenuhi kepentingan kelompok atau organisasi, sesuai dengan rencana yang telah disusun sebelumnya. Penerapan juga dapat diartikan sebagai proses atau cara mengimplementasikan pengetahuan, bahan ajar, dan konsep yang telah dipelajari, berdasarkan rencana yang terstruktur secara sistematis. (Putri, 2019).

Berdasarkan uraian tersebut, dapat disimpulkan bahwa penerapan adalah suatu tindakan yang dilakukan baik secara individu maupun kelompok dengan tujuan untuk mencapai sasaran yang telah dirumuskan. Adapun unsur-unsur penerapan adalah sebagai berikut:"Adanya program/ metode yang di laksanakan.

- a. Terdapat program atau metode yang di laksanakan.
- b. Terdapat kelompok sasaran, yaitu masyarakat yang menjadi target penerapan dan diharapkan memperoleh manfaat dari program tersebut.
- c. Terdapat pelaksanaan yang melibatkan organisasi maupun individu yang bertanggung jawab dalam pengelolaan, pelaksanaan, serta pengawasan proses penerapan tersebut.

2.2.1 Penerapan 5S

Aktivitas yang berkaitan dengan penyelesaian suatu pekerjaan dengan memanfaatkan alat atau sarana untuk memperoleh hasil disebut sebagai Implementasi sikap kerja 5S diawali dengan Seiri, yaitu memisahkan barang yang tidak diperlukan dan menyingkirkannya. Setelah

itu, dilakukan Seiton dengan menata barang-barang yang diperlukan sesuai jenis dan tempat penyimpanan agar mudah ditemukan saat dibutuhkan. Tahap berikutnya adalah Seiso atau resik, yang dilakukan oleh individu maupun kelompok untuk membersihkan lingkungan kerja serta seluruh barang fisik di lokasi kerja. Selanjutnya, Seiketsu atau rawat dilakukan untuk memastikan penerapan tiga pilar sebelumnya (Seiri, Seiton, dan Seiso) tetap terjaga dengan baik. Shitsuke atau rajin menjadi tahap terakhir untuk menumbuhkan kesadaran dan disiplin pekerja dalam menjalankan sikap kerja 5S secara konsisten. Jika 5S diterapkan dengan baik, alur pekerjaan akan menjadi lancar; sebaliknya, tanpa penerapan yang tepat, proses kerja dapat mengalami hambatan. Pembentukan sikap kerja 5S memerlukan waktu yang cukup lama hingga akhirnya menjadi budaya kerja di perusahaan." (Takashi, 2016).

5S merupakan teknik untuk menjaga mutu lingkungan perusahaan melalui peningkatan keteraturan dan keterorganisasian. Teknik ini terdiri dari lima langkah yang dilaksanakan secara berurutan dan dapat diterapkan di berbagai tempat hingga mencakup penerapan secara menyeluruh. Penerapan 5S yang tepat akan mempermudah proses kerja, sehingga empat aspek utama industri yaitu efisiensi kerja, produktivitas, kualitas, dan keselamatan kerja dapat tercapai dengan lebih mudah." (Listiani, 2014)

2.3 Lingkungan Kerja

Lingkungan kerja mencakup peralatan, bahan, metode kerja, serta pengaturan kerja yang dihadapi oleh seseorang dalam melaksanakan pekerjaannya, baik sebagai Lingkungan kerja dapat dihadapi baik secara individu maupun kelompok. Secara umum, lingkungan kerja adalah tempat di mana karyawan menjalankan aktivitas kerjanya sehari-hari. Lingkungan kerja yang kondusif akan memberikan rasa aman serta mendorong karyawan untuk bekerja secara optimal. Selain itu, lingkungan kerja juga memengaruhi kondisi emosional karyawan. Apabila

karyawan merasa nyaman dengan lingkungannya, mereka akan betah berada di tempat kerja untuk menjalankan aktivitas, sehingga waktu kerja dapat dimanfaatkan secara efektif dan pada akhirnya meningkatkan prestasi kerja. (Prasetyo, 2021).

2.3.1 Manfaat Lingkungan Kera

Lingkungan kerja yang baik dan bersih dapat mendorong peningkatan produktivitas serta memberikan kepuasan kerja bagi karyawan (Enny, 2019). Adapun manfaat dari lingkungan kerja yang kondusif antara lain:

1. Membangkitkan semangat kerja, yang pada akhirnya berdampak positif terhadap efisiensi, produktivitas, dan peningkatan prestasi kerja.
2. Memengaruhi kinerja karyawan, di mana kualitas lingkungan kerja memiliki peran penting dalam menentukan hasil kerja di perusahaan.

2.2.3 Aspek Lingkungan kerja

lingkungan kerja berpengaruh terhadap kinerja pekerja. Kinerja pekerja sangat berpengaruh dengan lingkungan kerja di dalam perusahaan.

1. Pelayanan Kerja Pelayanan kepada karyawan merupakan salah satu aspek penting yang wajib diberikan oleh setiap perusahaan kepada tenaga kerjanya. Pelayanan yang optimal dapat meningkatkan semangat kerja karyawan, menumbuhkan rasa tanggung jawab dalam menyelesaikan tugas, serta mendorong mereka untuk menjaga reputasi perusahaan melalui produktivitas dan perilaku yang positif.
 - a. Pelayanan Makan dan minum.
 - b. Pelayanan kesehatan.

c. Pelayanan kamar kecil/ kamar mandi di tempat kerja dan sebagainya.

2. Kondisi Kinerja

Manajemen atau pemilik bengkel sebaiknya mengupayakan kondisi kerja yang optimal agar karyawan merasa aman dan nyaman saat bekerja. Kondisi kerja tersebut mencakup pencahayaan yang memadai, suhu udara yang sesuai, tingkat kebisingan yang terkendali, pemilihan warna yang tepat, ruang gerak yang cukup, serta jaminan keamanan bagi karyawan.

3. Hubungan Karyawan

Hubungan antar karyawan berperan penting dalam meningkatkan produktivitas kerja. Hal ini karena adanya keterkaitan antara motivasi, semangat, dan antusiasme kerja dengan terciptanya hubungan yang harmonis di antara sesama rekan kerja. Sebaliknya, ketidakharmonisan hubungan dapat menurunkan efisiensi dan produktivitas.

2.3.3 Jenis Lingkungan Kerja

Secara umum, lingkungan kerja dapat dibedakan menjadi dua kategori, yaitu faktor lingkungan kerja fisik dan faktor lingkungan kerja nonfisik." (Firdiansyah, 2021):

1. Lingkungan kerja fisik mencakup seluruh benda atau peralatan yang ada di sekitar area kerja dan dapat memengaruhi pegawai, baik secara langsung maupun tidak langsung. Jenis ini terbagi menjadi dua kategori, yaitu:
 - a. Lingkungan yang memiliki hubungan langsung dengan karyawan, seperti ruang kerja, meja, kursi, dan perlengkapan sejenisnya.
 - b. Lingkungan yang tidak secara langsung memengaruhi kondisi manusia.

Contoh: faktor seperti suhu, kelembapan, sirkulasi udara, pencahayaan, tingkat kebisingan, bau tidak sedap, warna, dan sebagainya. Lingkungan fisik ini sangat berkaitan dengan tempat kerja maupun aktivitas setiap pegawai, sehingga berpengaruh terhadap semangat dan emosi karyawan.

2. Lingkungan kerja nonfisik

Lingkungan kerja nonfisik mencakup semua hal yang berkaitan dengan hubungan antar karyawan, baik dengan atasan, rekan sejawat, maupun bawahan. Menurut Indeed, elemen-elemen dalam lingkungan nonfisik antara lain budaya perusahaan, keseimbangan kerja dan kehidupan (work-life balance), serta penerapan gaya hidup sehat. Lingkungan nonfisik memiliki dampak langsung terhadap kondisi perusahaan, karena dapat menciptakan suasana yang mendukung produktivitas seluruh anggota di dalamnya

a. Lingkungan yang tidak langsung memengaruhi kondisi manusia.

Contohnya adalah temperature, kelembapan, sirkulasi udara, pencahayaan, kebisingan, bau tidak sedap, warna dan lain-lain. Lingkungan fisik amat terkait dengan tempat kerja atau aktivitas untuk setiap pegawai. Oleh karena itu, lingkungan kerja fisik mempengaruhi semangat dan emosi para karyawan.

2.3.4 Indikator Lingkungan Kerja

Terdapat tiga indikator yang mempengaruhi dalam lingkungan kerja yaitu:

1. Susunan kerja

Setiap karyawan umumnya mengharapkan lingkungan kerja yang menyenangkan.

Kondisi kerja yang nyaman mencakup pencahayaan yang memadai, suasana tenang

tanpa kebisingan berlebihan, serta jaminan keamanan selama bekerja. Hubungan dengan rekan kerja.

2. Hubungan dengan rekan kerja

Salah satu alasan karyawan memilih untuk tetap bertahan di sebuah organisasi adalah adanya hubungan yang harmonis dan rasa kekeluargaan, yang turut berperan penting dalam meningkatkan kinerja.

3. Fasilitas kerja

Fasilitas kerja merupakan sarana dan prasarana yang disediakan perusahaan untuk mendukung kelancaran pekerjaan karyawan. Fasilitas yang memadai, seperti peralatan kerja yang lengkap, ruang kerja yang layak, dan area istirahat yang nyaman, dapat meningkatkan efisiensi serta produktivitas kariawaan.

2.4 Budaya kerja

Budaya kerja merupakan sekumpulan nilai, sifat, dan ciri khas yang dimiliki sebuah perusahaan serta diterapkan oleh seluruh karyawannya. Secara keseluruhan, budaya kerja tercermin melalui gaya kepemimpinan, perilaku para pegawai, kondisi fasilitas kerja, hingga kebijakan yang berlaku di perusahaan.

2.4.1 Pengertian Budaya Kerja

Budaya kerja yang digunakan untuk meningkatkan kualitas lingkungan kerja perusahaan adalah budaya 5S. Penerapan 5S tidak hanya bermanfaat untuk memperbaiki kondisi di tempat kerja, tetapi juga dapat membentuk pola pikir karyawan terhadap pekerjaannya. Sebagai bagian dari lean manufacturing management, 5S merupakan salah satu alat yang efektif untuk meningkatkan daya saing dalam dunia industri, sekaligus berperan

penting dalam mendukung keberlanjutan dan pengembangan di tingkat global. (Lumbantoruan, 2016).

2.4.2 Tujuan Budaya kerja

Budaya kerja merupakan pola keyakinan nilai-nilai dan perilaku bersama anggota organisasi. Ada beberapa tujuan budaya kerja (Febriyanto, 2015), antara lain:

1. Menciptakan perbedaan yang jelas antara satu organisasi dan yang lain.
2. Membawa suatu rasa identitas bagi anggota-anggota organisasi.
3. Mempermudah timbulnya komitmen pada sesuatu yang telah lebih luas dari pada kepentingan diri individu seseorang
4. Memperekat sosial yang membantu mempersatukan organisasi itu dengan. Budaya sebagai mekanisme pembuat makna dan kendali yang memandu dan membentuk sikap serta perilaku karyawan.

2.5 Sikap Kerja

Sikap kerja 5S adalah metode yang digunakan untuk menjaga keteraturan lingkungan kerja sehingga mendukung karyawan bekerja secara efektif. Metode ini berfokus pada pengelolaan aspek fisik di tempat kerja, yang mencakup segala hal di sekitar pekerja, baik berupa benda maupun kondisi yang dapat memengaruhi mereka. Melalui penerapan 5S, tumbuh rasa kepedulian terhadap pekerjaan yang mendorong karyawan untuk lebih berpartisipasi dan menyelesaikan tugas dengan hasil yang lebih baik. Penerapan 5S tidak hanya berfungsi untuk memperbaiki lingkungan kerja, tetapi juga membentuk pola pikir positif karyawan terhadap tugasnya. Dengan menerapkan 5S secara konsisten, akan tercipta rasa memiliki (sense of belonging) yang lebih kuat pada diri pekerja.

kerja 5S terdiri dari seiri, seiton, seiso, seiketsu, dan shitsuke yang dalam bahasa Indonesia berarti ringkas, rapi, resik, rawat, dan rajin. Di Indonesia, konsep ini dikenal dengan istilah 5K, yaitu keteraturan, kerapian, kebersihan, kelestarian, dan kedisiplinan

2.6 Kinerja

Kinerja merupakan aspek yang sangat penting bagi suatu organisasi, terutama kinerja karyawan yang dapat menentukan keberhasilan organisasi, baik pada perusahaan swasta maupun instansi lainnya. Kinerja pada instansi pemerintahan maupun perusahaan menjadi faktor penting dalam pencapaian tujuan yang diharapkan. Baik atau buruknya kinerja karyawan akan berdampak langsung pada kinerja instansi. Kinerja yang baik dari para pegawai akan sangat membantu kelancaran kegiatan dan perkembangan organisasi atau perusahaan tersebut (Junaidi, 2021).

Secara umum, kinerja dapat diartikan sebagai pemenuhan atau pelaksanaan kewajiban, pencapaian hasil kerja, proses dalam organisasi, bukti nyata dari penyelesaian tanggung jawab, serta sesuatu yang dapat diukur dan dibandingkan dengan standar yang telah ditetapkan oleh perusahaan (Sedarmayanti, 2017). Kinerja merupakan tingkat pencapaian hasil dari pelaksanaan tugas tertentu yang dalam suatu organisasi dapat diukur melalui metode tertentu. Setiap unit organisasi perlu mengukur kinerjanya dengan metode statistik, khususnya terkait mutu produk. Oleh karena itu, standar pengukuran kinerja perlu dirumuskan sebagai indikator perbandingan antara hasil yang dicapai dengan target yang telah ditentukan.

2.6.1 Penilaian Kinerja

digunakan untuk mengevaluasi dan memberikan apresiasi terhadap hasil kerja karyawan.

Tujuan dari penilaian ini adalah untuk memberikan gambaran kepada karyawan mengenai

harapan atasan, sehingga tercipta pemahaman yang lebih baik antara keduanya. Proses penilaian kinerja berfokus pada pengukuran sejauh mana pekerjaan individu atau kelompok berkontribusi dalam mencapai tujuan yang telah ditetapkan. Penilaian kinerja juga dikenal dengan istilah evaluasi karyawan, tinjauan kinerja, atau penilaian hasil. Selain mengevaluasi pencapaian kerja, penilaian kinerja juga mencakup penyusunan rencana pengembangan bagi karyawan. pada kariawan itu sendir. Hal ini sesuai dengan pendapat Syamsuriansyah(2021), yang menyatakan bahwa penilaian kinerja merupakan hasil dari suatu penilaian yang sistematis dan didasarkan pada kelompok indikator kinerja kegiatan yang berupa indikator-indikator input, output, hasil manfaat dan dampak.

Penilaian kinerja (performance appraisal) merupakan proses atau aktivitas yang dilakukan oleh individu maupun kelompok dalam suatu perusahaan untuk menilai serta menyampaikan bagaimana karyawan melaksanakan pekerjaannya, dengan membandingkan hasil yang telah dicapai terhadap target atau standar yang berlaku di perusahaan (Syamsuriansyah, 2021)

2.6.2 Pengaruh lingkungan kerja terhadap kinerja kariawan

Penilaian kinerja (performance appraisal) adalah suatu proses atau kegiatan yang dilakukan oleh perorangan atau kelompok dalam sebuah perusahaan untuk mengevaluasi dan mengomunikasikan bagaimana karyawan melakukan pekerjaan dengan cara membandingkan hasil yang sudah dikerjakan dalam suatu perusahaan (Syamsuriansyah, 2021).

2.6.3 Tujuan dan manfaat penilaian kerja

Perencanaan penilaian kinerja harus mempertimbangkan aspek, salah satunya tujuan yang ingin dicapai. Adapun tujuan diadakannya penilaian kinerja karyawan, yaitu:

1. Hasil penilaian kinerja dapat dijadikan dasar untuk mengambil keputusan yang legal

dan formal terkait dengan pengembangan karyawan.

2. Penilaian dapat dijadikan criteria validasi suatu tes.
3. Penilaian akan menjelaskan umpan balik kepada karyawan terkait dengan pengembangan karirnya.
4. Hasil penilaian kinerja dapat membantu mengidentifikasi kebutuhan kebutuhan pelatihan karyawan.
5. Penilaian kerja dapat memprediksi permasalahan yang ada dalam organisasi.



BAB III

METODOLOGI PENELITIAN

3.1 Jenis Penelitian

Jenis penelitian yang digunakan dalam penelitian ini adalah penelitian terapan dengan pendekatan deskriptif kuantitatif. Penelitian terapan digunakan karena bertujuan untuk memberikan solusi terhadap permasalahan nyata yang terjadi di lapangan, yaitu efisiensi dan produktivitas kerja di Bengkel Purba Jaya. Pendekatan deskriptif kuantitatif digunakan untuk menggambarkan dan mengukur kondisi penerapan metode 5S berdasarkan data observasi dan hasil audit ketercapaian indikator sebelum dan sesudah penyusunan SOP.

3.2 Lokasi dan waktu penelitian

Lokasi penelitian dilakukan di UMKM UD. Bengkel Purba Jaya Dusun I Kecamatan STM Hilir, Kabupaten Deli Serdang, Sumatera Utara. Waktu Penelitian dilakukan pada bulan Desember 2024.

3.3 Populasi dan sampel

Populasi dalam penelitian ini adalah seluruh karyawan Bengkel Purba Jaya yang berjumlah lima orang, terdiri dari satu orang admin dan empat orang mekanik. Karena jumlah populasi tergolong kecil dan bersifat homogen, maka teknik pengambilan sampel yang digunakan adalah total sampling, yaitu seluruh populasi dijadikan sampel penelitian.

3.4 Teknik Analisis data

Analisis data dilakukan secara deskriptif kuantitatif, yaitu menggambarkan kondisi sebelum dan sesudah SOP menggunakan persentase ketercapaian. Data audit 5S dihitung berdasarkan jumlah indikator yang terpenuhi dari total 15 indikator, lalu dinyatakan

dalam bentuk persentase dengan rumus: $\text{Skor (\%)} = (\text{Jumlah indikator terpenuhi} / \text{Jumlah indikator total}) \times 100$

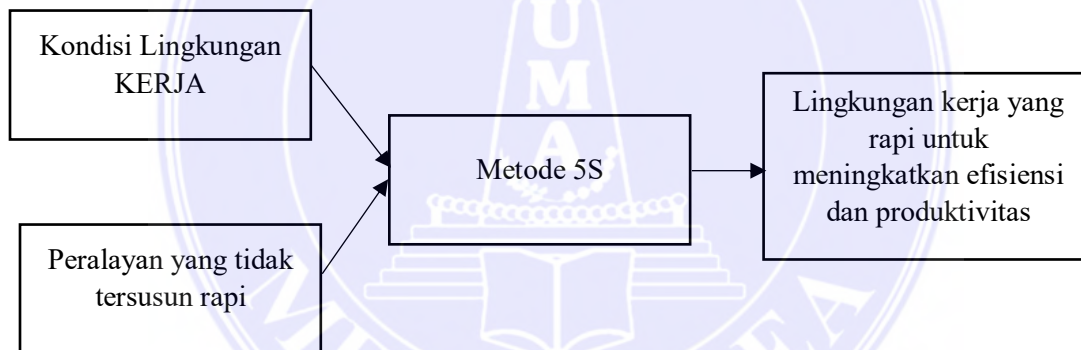
3.5 Standar penilaian indikator 5S

Untuk menjaga objektivitas dalam penilaian, digunakan standar ketercapaian untuk setiap indikator berdasarkan isi dari 5S. Penilaian terhadap indikator menggunakan simbol:

✓ (Terpenuhi): jika seluruh kriteria dijalankan

✗ (Tidak terpenuhi): jika tidak dilaksanakan, tidak konsisten, atau tidak ada bukti pelaksanaan

3.7.1 Kerangka berfikir



Kerangka berpikir dalam penelitian ini menjelaskan alur pemikiran peneliti dari identifikasi masalah hingga pada solusi yang ditawarkan, yaitu penerapan metode 5S melalui penyusunan dan pelaksanaan metode 5S untuk meningkatkan efisiensi dan produktivitas kerja di Bengkel Purba Jaya. Berdasarkan hasil observasi awal, ditemukan bahwa kondisi lingkungan kerja di bengkel tidak tertata, tidak bersih, serta belum memiliki standar kerja baku. Hal ini menjadi dasar untuk menyusun prinsip 5S.

Metode 5S yang terdiri dari Seiri (Sortir), Seiton (Susun), Seiso (Sapu), Seiketsu

(Standarisasi), dan Shitsuke (Disiplin) dijadikan pedoman dalam penyusunan SOP. SOP yang telah disusun kemudian diimplementasikan selama empat minggu dengan melibatkan seluruh karyawan bengkel. Setelah itu, dilakukan audit menggunakan checklist indikator 5S untuk menilai ketercapaian pelaksanaan prinsip 5S sebelum dan sesudah implementasi 5S.

Hasil audit dianalisis secara kuantitatif untuk mengetahui perubahan yang terjadi. Kerangka berpikir ini menunjukkan bahwa penyusunan dan pelaksanaan metode 5S dapat menjadi solusi untuk meningkatkan keteraturan, kedisiplinan, dan efisiensi kerja di lingkungan bengkel.

3.7.2 Teknik Pengolahan data

Pengolahan data dalam penelitian ini dilakukan untuk mengevaluasi sejauh mana penerapan metode 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke) dapat meningkatkan efisiensi dan produktivitas kerja di Bengkel Purba Jaya. Langkah-langkah pengolahan data meliputi:

1. Identifikasi Kondisi Awal

Data awal diperoleh melalui observasi, wawancara, dan dokumentasi untuk menggambarkan kondisi bengkel sebelum penerapan 5S, seperti penataan alat, kebersihan ruang kerja, dan disiplin kerja.

2. Implementasi Metode 5S Setiap elemen 5S diterapkan secara bertahap dan didokumentasikan perubahannya.

3. Evaluasi Ketercapaian

Tingkat ketercapaian masing-masing elemen 5S diukur menggunakan indikator efektivitas berupa checklist dan skoring. Penilaian dilakukan berdasarkan persentase penerapan:

a. Sangat Efektif (>85%)

- b. Efektif (70%–85%)
 - c. Cukup Efektif (55%–69%)
 - d. Tidak Efektif (<55%)
4. Analisa Perbandingan Sebelum Dan Sesudah

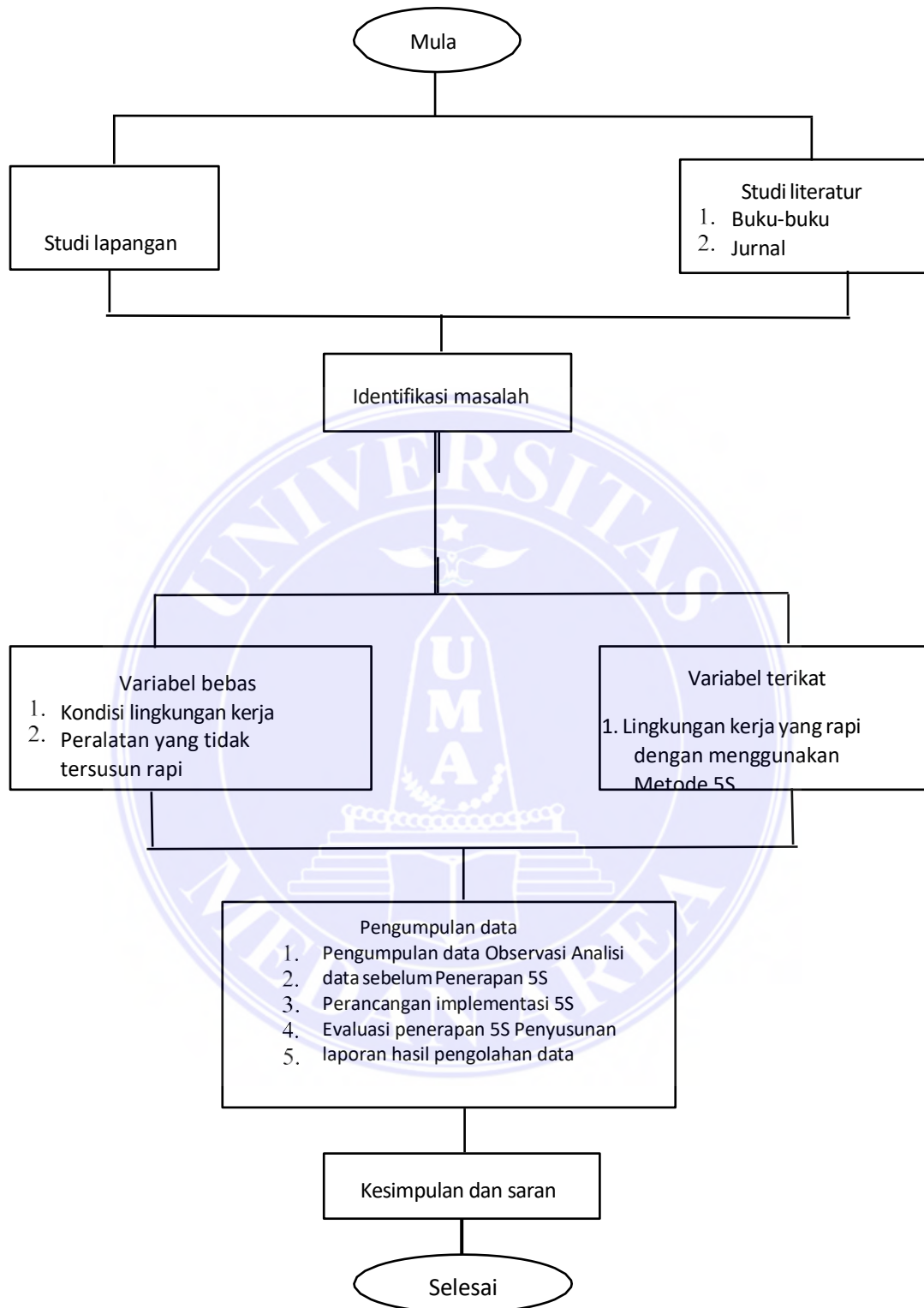
Data hasil penerapan dibandingkan dengan kondisi awal untuk mengukur peningkatan efisiensi kerja, waktu kerja, dan kerapian area kerja.

5. Kesimpulan Dan rekomendasi

Hasil akhir dijadikan dasar dalam menarik kesimpulan dan memberi rekomendasi lanjutan bagi manajemen bengkel.

3.6 Flowchat Penelitian

Flowchart penelitian merupakan langkah-langkah proses melakukan penelitian yang dilakukan dalam penyusunan proposal dalam bentuk bagan. Flowchart penelitian juga diartikan sebagai representasi visual dari proses penelitian yang digunakan untuk menggambarkan langkah-langkah yang akan diikuti dalam sebuah penelitian. Diagram ini berisi garis penghubung atau panah dan kotak yang mewakili alur kerja proses.



Gambar 3. 1 Flowchart

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian di Bengkel Purba Jaya, dapat disimpulkan bahwa kondisi awal bengkel masih belum memenuhi standar kerja yang baik. Hal ini terlihat dari peralatan yang tidak tertata, area kerja yang berantakan, serta ketiadaan **Standard Operating Procedure (SOP)** yang jelas untuk mengatur aktivitas kerja. Tidak adanya SOP menyebabkan teknisi bekerja berdasarkan kebiasaan masing-masing, sehingga proses kerja menjadi tidak efisien, memakan waktu lebih lama, dan sering menimbulkan kesalahan kecil yang berulang. Selain itu, kondisi bengkel yang kotor dan kurang teratur juga berdampak negatif pada kenyamanan kerja teknisi dan kepuasan pelanggan. Hasil pengukuran awal menunjukkan ketercapaian prinsip 5S hanya sebesar 6,6%, yang menandakan sebagian besar aspek kedisiplinan, keteraturan, dan kebersihan belum diterapkan.

Setelah dilakukan penerapan metode 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke) disertai dengan penyusunan dan penerapan **SOP berbasis 5S**, terjadi perubahan yang sangat signifikan. Melalui tahap Seiri dan Seiton, peralatan yang tidak terpakai disingkirkan dan alat penting disusun rapi sesuai kategori dalam lemari penyimpanan. Pada tahap Seiso, bengkel menjadi lebih bersih karena adanya pembiasaan membersihkan area kerja setiap hari. Selanjutnya tahap Seiketsu menghasilkan SOP yang terstandarisasi terkait tata cara penyimpanan alat, penjadwalan kebersihan, serta alur kerja teknisi. Terakhir, tahap Shitsuke

menumbuhkan disiplin teknis dalam mengikuti SOP yang telah dibuat, sehingga budaya kerja yang tertib dan konsisten mulai terbentuk.

Hasil evaluasi setelah empat minggu menunjukkan peningkatan ketercapaian penerapan 5S dan SOP menjadi 100% pada semua indikator. Peningkatan ini memberikan dampak positif berupa efisiensi waktu kerja, kemudahan dalam menemukan peralatan, peningkatan kualitas pelayanan, serta suasana bengkel yang lebih bersih dan ergonomis. Selain itu, keberadaan SOP menjadikan setiap teknis memiliki panduan kerja yang sama, sehingga pelayanan kepada pelanggan menjadi lebih cepat, konsisten, dan profesional.

Dengan demikian, dapat disimpulkan bahwa penerapan metode 5S yang dilengkapi dengan SOP terbukti sangat efektif dalam meningkatkan kualitas lingkungan kerja, produktivitas teknis, dan kepuasan pelanggan. Implementasi ini juga mampu memperkuat daya saing Bengkel Purba Jaya di pasar jasa perbengkelan melalui terciptanya sistem kerja yang teratur, efisien, dan berkesinambungan.

5.2 Saran

1. Penerapan 5S dan SOP secara berkelanjutan

UMKM Bengkel Purba Jaya perlu terus menerapkan metode 5S secara konsisten dan disertai SOP yang jelas untuk setiap aktivitas kerja. Hal ini penting agar keteraturan, kebersihan, dan disiplin yang sudah terbentuk tidak hanya bersifat sementara, tetapi menjadi budaya kerja sehari-hari.

2. Evaluasi rutin dan audit internal

Diperlukan evaluasi berkala melalui audit 5S dan kepatuhan terhadap SOP, minimal satu kali setiap bulan. Dengan adanya evaluasi rutin, manajemen dapat mengetahui kelemahan yang muncul, memperbaiki segera, serta menjaga konsistensi penerapan standar kerja.

3. Pelatihan dan pembiasaan karyawan

Setiap teknisi perlu diberikan pelatihan tentang pentingnya 5S dan SOP agar benar-benar memahami manfaat yang diperoleh. Selain itu, pembiasaan disiplin seperti membersihkan area kerja setelah selesai, menaruh peralatan sesuai tempatnya, dan mengikuti alur SOP harus diawasi secara ketat pada tahap awal hingga menjadi kebiasaan.

4. Integrasi SOP dengan sistem pelayanan pelanggan

SOP yang sudah dibuat sebaiknya tidak hanya mengatur area kerja teknisi, tetapi juga alur pelayanan pelanggan mulai dari penerimaan motor, pencatatan keluhan, pengerjaan servis, hingga penyerahan kembali. Dengan demikian, pelanggan akan merasakan pelayanan yang lebih profesional, cepat, dan konsisten.

5. Pengembangan ke arah manajemen modern

Ke depan, Bengkel Purba Jaya dapat mengembangkan penerapan 5S dan SOP ke arah metode manajemen lain seperti lean service, K3 (Keselamatan dan Kesehatan Kerja), atau sistem informasi digital untuk manajemen order dan inventaris. Langkah ini akan semakin memperkuat daya saing bengkel, tidak hanya di tingkat lokal tetapi juga pada skala yang lebih luas.

DAFTAR PUSTAKA

- Devani, V. (2016). *Penerapan 5S dalam Meningkatkan Produktivitas dan Efisiensi di Lingkungan Kerja*. Jurnal Teknik Industri, 7(2), 45–52.
- Diniaty, D. (2017). *Implementasi Konsep 5S sebagai Upaya Perbaikan Lingkungan Kerja*. Jurnal Optimasi Sistem Industri, 16(1), 12–20.
- Farihah, A., & Krisdiyanto, A. (2018). *Metode 5S untuk Meningkatkan Kinerja dan Efisiensi Produksi*. Jurnal Teknik, 24(3), 101–108.
- Hirano, H. (1996). *5 Pillars of the Visual Workplace: The Sourcebook for 5S Implementation*. Productivity Press.
- Kariza, R. (2018). *Standardisasi Proses Kerja Melalui Metode 5S*. Jurnal Sistem Industri, 9(1), 33–40.
- Maitimue, R. (2018). *Penerapan 5S dalam Lingkungan Bengkel untuk Peningkatan Efisiensi*. Jurnal Rekayasa Sistem, 11(2), 55–63.
- Osada, T. (1991). *The 5S: Five Keys to a Total Quality Environment*. Asian Productivity Organization.
- Pangestu, A., & Negara, S. (2019). *Analisis Penerapan 5S dalam Upaya Meningkatkan Produktivitas*. Jurnal Manajemen Industri, 10(2), 77–85.
- Prasetyo, A., & Yuniarti, D. (2020). *Penerapan Standard Operating Procedure (SOP) untuk Meningkatkan Efisiensi Operasional Bengkel*. Jurnal Teknologi dan Industri, 15(1), 22–29.
- Putra, R. (2021). *Implementasi Konsep Lean dan 5S dalam Perbaikan Proses Produksi UMKM*. Jurnal Teknik dan Ilmu Industri, 12(2), 87–96.
- Takashi, O. (2016). *Practical 5S for Operators: 5 Pillars of the Visual Workplace*. Productivity Press.
- Windita, L. (2017). *Penerapan 5S untuk Meningkatkan Efisiensi di Perusahaan Jasa dan Manufaktur*. Jurnal Teknik dan Manajemen Industri, 8(1), 25–34.
- Yusuf, M., & Santoso, B. (2022). *Pengaruh Penerapan SOP terhadap Produktivitas dan Kualitas Pelayanan di Bengkel Otomotif*. Jurnal Administrasi Bisnis, 14(2), 110–119.

LAMPIRAN



UNIVERSITAS MEDAN AREA

FAKULTAS TEKNIK

Kampus 1 : Jalan Hutan Raya J. Medan Estimasi PIRI Nomor 1 Medan 20135, Telp: (061) 224444, Faks: (061) 224444 Medan 20135
Kampus 2 : Jalan Hutan Raya J. Medan Estimasi PIRI Nomor 2 Medan 20135, Telp: (061) 224444, Faks: (061) 224444 Medan 20135
Website: www.uma.ac.id E-mail: info@uma.ac.id

Nomor : 163/FT.5/01.10/III/2025
Lampir :
Hal : Penelitian Dan Pengambilan Data Tugas Akhir

12 Maret 2025

Yth. Pimpinta Bengkel Purba Jaya
Daerah I, Kav. STM Hutan, Kab. Deli Serdang
Di
Sumatera Utara

Dengan hormat,
Kami mohon kesediaan Bapak/Ibu berkenan untuk memberikan izin dan kesempatan kepada mahasiswa kami tersebut dibawah ini :

NO	N A M A	N P M	PRODI
1.	Erwin Simanjuntak	218150043	Teknik Industri

Untuk melaksanakan Penelitian Dan Pengambilan Data Tugas Akhir pada perusahaan/Instansi yang Bapak/Ibu Pimpin.

Perlu kami jelaskan bahwa Pengambilan Data tersebut adalah semata-mata untuk tujuan ilmiah dan Skripsi yang merupakan salah satu syarat bagi mahasiswa tersebut untuk mengikuti ujian sarjana pada Fakultas Teknik Universitas Medan Area dan tidak untuk dipublikasikan, dengan judul penelitian :

Implementasi Metode 5S Dalam Meningkatkan Efisiensi Dan Produktivitas Operasional Bengkel Purba Jaya

Atas perhatian dan kerja sama yang baik diucapkan terima kasih.


Dr. Eng. Supriatno, ST, MT

Tembusan :

1. Ka. BPMPP
2. Mahasiswa
3. File

USAHA JASA BENGKEL PURBA JAYA

Dusun I, Kec.STM Hilir, Kab. Deli Serdang, Medan, Sumatera Utara

Medan, 13 April 2025

Nomor : DUSK/UMKM-TAS/10/2025
Lamp : 1
Perihal : Surat Selesai Riset

Kepada Yth,
Dekan Fakultas Teknik
Universitas Medan Area
Di Tempat,

Dengan Hormat, bersama ini kami sampaikan bahwa Mahasiswa yang bernama:

Nama : Erwin Simanjuntak
NPM : 218150043
Program Studi : Teknik Industri

Mahasiswa tersebut telah menyelesaikan penelitian untuk memenuhi syarat dalam menyelesaikan studinya yang berjudul "**Implementasi Metode 5S Dalam Meningkatkan Efisiensi Dan Produktivitas Operasional Bengkel Purb Jaya**" penelitian tersebut telah dilaksanakan pada 12 Maret 2025 s/d 13 April 2025.

Demikian surat ini disampaikan untuk dapat diketahui dan dipergunakan seperlunya.

BENGKEL PURBA JAYA



(Rika Purbai)