

PENERAPAN DAN EFEKTIFITAS 5S DI PERUSAHAAN RETAIL MAKANAN

Jerik Felani dan Waluyo Prasetyo*

Teknik Industri Universitas Nahdlatul Ulama Sidoarjo

*waluyo.tin@unusida.ac.id

ABSTRAK

PT Naku Freight Indonesia (NFI) bergerak dalam bidang retail makanan. Proses *inbound* dan *outbound* didalamnya meliputi penerimaan, penyimpanan, *replenishment*, *picking*, *packing*, dan pengiriman. Proses ini harus mengedepankan asas-asas efektifitas kerja, efisiensi, produktifitas dan keselamatan kerja. Perusahaan telah melaksanakan *Quality, Safety, Health, and Enviroment* (QSHE) System. Salah satu cara implementasi QSHE System adalah dengan aplikasi *Seiri*, *Seiton*, *Seiso*, *Seiketsu*, dan *Shitsuke* (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, dan Rajin) (5S). Metode 5S diterapkan karena sering terjadi penempatan peralatan kerja yang tidak pada tempatnya. Aplikasi metode ini diharapkan dapat meningkatkan produktifitas dan efektifitas kerja. Tujuan penelitian ini adalah untuk mengetahui prosentase penerapan dan efektifitas Metode 5S di PT NFI. Kesimpulan yang dihasilkan yaitu: Prosentase ketercapaian penerapan 5S meliputi penerapan *seiri* (pemilahan) sebesar 100%, *seiton* (penataan) sebesar 100%, *seiso* (pembersihan) sebesar 100%, *seiketsu* (pemantapan) sebesar 100%, dan *shitsuke* (pembiasaan) sebesar 75%. Hasil prosentase tersebut menunjukkan ada 1 (satu) aspek dari 5S yang belum diterapkan secara keseluruhan yaitu *shitsuke*. Sehingga bisa disimpulkan penerapan *shitsuke* di PT NFI belum berjalan secara maksimal. Apabila pengukuran prosentase penerapan 5S dikonversi kedalam suatu predikat (bersifat kualitatif): penerapan *seiri* (pemilahan), *seiton* (penataan), penerapan *seiso* (pembersihan), *seiketsu* (pemantapan) dilaksanakan "efektif", sedangkan penerapan *shitsuke* (pembiasaan) masih berjalan "cukup efektif".

Kata kunci: 5S, QSHE, Produktifitas, Efektif.

ABSTRACT

PT Naku Freight Indonesia (NFI) is engaged in food retail. The *inbound* and *outbound* processes include receiving, storing, replenishing, picking, packing and shipping. This process must prioritize the principles of work effectiveness, efficiency, productivity and work safety. The company has implemented a *Quality, Safety, Health, and Environment* (QSHE) System. One way to implement the QSHE System is by applying *Seiri*, *Seiton*, *Seiso*, *Seiketsu*, and *Shitsuke* (Concise, Neat, Clean, Caring, and Diligent) (5S). The 5S method is applied because frequent work equipment placement is not in place. The application of this method is expected to increase work productivity and effectiveness. The purpose of this study was to determine the percentage of application and effectiveness of the 5S Method at PT NFI. The resulting conclusions were: The percentage of achievement in implementing 5S included the application of *seiri* (sorting) by 100%, *seiton* (structuring) by 100%, *seiso* (cleaning) by 100%, *seiketsu* (stabilization) by 100%, and *shitsuke* (habituation) by 75 %. The results of this percentage indicated that there was 1 (one) aspect of 5S that has not been applied as a whole, namely *Shitsuke*. So it can be concluded that the application of *Shitsuke* at PT NFI has not yet run optimally. If the measurement of the percentage of 5S application was converted into a predicate (qualitative): the application of *seiri* (sorting), *seiton* (structuring), the application of *seiso* (cleaning), *seiketsu* (stabilization) was carried out "effectively", while the application of *shitsuke* (habituation) was still running "sufficiently effective"

Keywords: 5S, QSHE, Productivity, Effective

PENDAHULUAN

Perubahan jaman semakin maju dan perkembangan teknologi yang semakin canggih menghasilkan berbagai inovasi dalam berbagai bidang kehidupan, termasuk bidang industri. Kemajuan ini memberikan banyak manfaat bila dapat dinikmati oleh banyak pihak (Jahja, 2009).

Perubahan dunia industri semakin cepat, semakin banyak pula tuntutan kerja yang diinginkan perusahaan. Untuk mendukung pekerjaan agar dapat dilakukan dengan mudah dan lebih nyaman, salah satu yang harus dibangun adalah budaya kerja. Budaya kerja di perusahaan perlu diciptakan dan dibutuhkan untuk perkembangan perusahaan dimasa yang akan datang.

PT Naku Freight Indonesia (NFI) bergerak dalam bidang retail makanan yang di dalamnya terdapat proses *inbound* dan *outbound*. Proses *inbound* dan *outbound* meliputi penerimaan, penyimpanan, *replenishment*, *picking*, *packing*, dan pengiriman. Proses *inbound* dan *outbound* harus mengedepankan asas-asas efektifitas kerja, efisiensi, produktifitas dan keselamatan kerja agar produk yang dihasilkan memenuhi standar yang diinginkan.

PT NFI telah melaksanakan *Quality, Safety, Health, and Enviroment (QSHE) System* sebagai wujud kesadaran akan pentingnya keadaan lingkungan kerja, kesehatan dan keselamatan kerja. Salah satu cara mengimplementasikan QSHE System dengan melakukan penerapan 5S yang terdiri dari *Seiri*, *Seiton*, *Seiso*, *Seiketsu*, dan *Shitsuke*. 5S diartikan ke dalam bahasa indonesia menjadi 5R yaitu: Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, dan Rajin.

Metode 5S diterapkan karena sering terjadi penempatan peralatan kerja yang tidak pada tempatnya. Metode 5S merupakan tahap untuk mengatur kondisi tempat kerja yang berdampak terhadap efektifitas kerja, produktifitas, dan keselamatan kerja. Salah satu cara menciptakan suasana kerja yang nyaman adalah perusahaan menciptakan sikap kerja 5S (Jahja, 2009). Metode 5S diharapkan dapat meminimalkan pemborosan yang ada sehingga terjadi peningkatan produktifitas dan efektifitas kerja.

METODE PENELITIAN

Tata Letak Fasilitas

Menurut Wignjosoebroto (2009), tata letak fasilitas (*facilities layout*) dapat didefinisikan sebagai tata cara pengaturan fasilitas-fasilitas pabrik guna menunjang kelancaran proses

produksi. Karena aktivitas produksi suatu industri secara normalnya harus berlangsung lama dengan tata letak yang tidak selalu berubah-ubah, maka setiap kekeliruan yang dibuat didalam perencanaan tata letak ini akan menyebabkan kerugian-kerugian yang tidak kecil. Tujuan utama didalam desain tata letak fasilitas pada dasarnya adalah untuk meminimalkan total biaya.

Apple (1990) menyatakan bahwa peran penting perancangan tata letak fasilitas adalah sebagai berikut:

1. Suatu perencanaan aliran barang yang efisien merupakan persyaratan untuk mendapatkan produksi yang ekonomis.
2. Pola aliran barang yang merupakan dasar bagi perencanaan fasilitas fisik yang efektif.
3. Perpindahan barang merubah pola aliran statis menjadi suatu kenyataan yang dinamis, menunjukkan cara bagaimana suatu barang dipindahkan.
4. Susunan fasilitas yang efektif disekitar pola aliran barang dapat menghasilkan pelaksanaan yang efisien dapat meminimumkan biaya produksi.
5. Biaya produksi minimum dapat memberikan keuntungan maksimum.

Pengertian 5S

Menurut Monden (1995), 5S adalah kependekan kata Jepang *seiri*, *seiton*, *seiso*, *seiketsu*, dan *shitsuke*, secara keseluruhan diterjemahkan menjadi aktivitas pembersihan di tempat kerja. Monden (1995) mengatakan bahwa 5S adalah proses pembersihan semua kotoran agar dapat menggunakan benda yang diperlukan dalam jumlah secukupnya. Dengan melaksanakan 5S, tingkat mutu, waktu pemesanan, dan pengurangan biaya dapat diperbaiki. Sehingga dapat diartikan ketika suatu perusahaan bisa melaksanakan konsep 5S, maka bisa melakukan perbaikan dalam usahanya.

5S lebih dari sekedar memperbaiki. 5S melibatkan perbaikan seluruh proses dalam hal manajemen. 5S tidak hanya membersihkan dan mengatur suatu area, tetapi biasanya juga menemukan masalah dan peluang untuk perbaikan (Kato, 2011).

Menurut Ima (1999), lima langkah pemeliharaan tempat kerja dalam Bahasa Jepang disebut sebagai 5S (*seiri*, *seiton*, *seiso*, *seiketsu*, dan *shitsuke*). Dalam Bahasa Indonesia lima langkah pemeliharaan tempat kerja ini disebut 5R (ringkas, rapi, resik, rawat, dan rajin).

Dari beberapa definisi tersebut, dapat ditarik kesimpulan awal bahwa 5S merupakan metode pendekatan secara sistematis guna mengorganisir area kerja, sesuai dengan peraturan dan standar serta mempertahankan kedisiplinan untuk melakukan pekerjaan dengan baik yang disesuaikan dengan keadaan perusahaan dengan tujuan akhir memperoleh manfaat yang sebaik-baiknya dari tempat kerja.

Seiri (Pemilahan)

Dalam fase pertama ini, harus dilakukan pemilahan antara barang yang masih digunakan dan yang tidak. Antara barang yang tidak layak pakai dan yang masih bisa dipakai. Menurut Monden (1995), *seiri* yaitu memisahkan benda yang diperlukan dan yang tidak diperlukan, kemudian menyingkirkan yang tidak diperlukan. *Seiri* merupakan langkah awal dalam menjalankan 5S. Barang-barang tersebut harus dipilah sesuai dengan tempatnya masing-masing agar suasana kerja menjadi lebih ringkas.

Seiton (Penyusunan)

Menyusun dengan rapi dan mengenali benda untuk mempermudah penggunaan disebut juga *seiton*. Dalam konteks 5S kedua ini berarti mengatur barang-barang sehingga tiap orang dapat menemukan dengan cepat. Untuk mencapai langkah ini, salah satu cara menggunakan plat petunjuk yang digunakan untuk menetapkan nama tiap barang dan tempat penyimpanannya.

Proses penyusunan atau perapihan juga dapat dikerjakan sesuai dengan metode penyimpanan yang dilakukan. Barang disimpan berdasarkan materialnya dan barang-barang tersebut juga harus dirapikan sesuai dengan jenis materialnya.

Seiso (Pembersihan)

Konsep ketiga dari 5S adalah *seiso* yang berarti resik. Istilah ini berarti membersihkan barang-barang sehingga tempat kerja menjadi bersih. Tempat kerja yang gelap, kumuh, dan kotor dapat mengganggu proses kerja dan mengurangi keindahan.

Keadaan tempat kerja yang kotor dan kumuh berdampak pada kesulitan pada pemeriksaan peralatan kerja. Tempat kerja perlu resik karena dapat mempengaruhi produktivitas, kualitas, dan keselamatan kerja.

Seiketsu (Pemantapan)

Konsep keempat dari 5S adalah *seiketsu* yang berarti pemantapan. Prinsip utama *seiketsu* adalah memelihara keadaan area kerja yang bersih dan rapi dengan meningkatkan disiplin kerja mengikuti disiplin 3S yang telah ada sebelumnya. Tujuan dari *seiketsu* adalah untuk menjaga lingkungan agar dalam kondisi tetap baik, menjaga agar alat kerja selalu siap untuk dipakai, menjaga kualitas hasil kerja, dan lebih mudah melatih karyawan baru.

Shitsuke (Pembiasaan)

Konsep kelima dari 5S adalah *shitsuke* yang berarti rajin. Prinsip utama *shitsuke* adalah secara rutin dengan penuh disiplin melakukan prosedur dan semua aktivitas yang telah ditetapkan dengan benar. Tujuan utama dari *shitsuke* adalah membudayakan 4S sebelumnya sebagai sarana untuk menciptakan kondisi tempat kerja yang lebih kondusif. *Shitsuke* (pembiasaan) berkaitan dengan kebiasaan karyawan yang harus dibina agar dapat menjaga dan meningkatkan apa yang sudah baik. Rajin di tempat kerja berarti pengembangan kebiasaan positif di tempat kerja. Apa yang sudah baik harus selalu dalam keadaan prima setiap saat.

Dengan adanya sikap rajin yang diterapkan secara terus menerus dan berkelanjutan, keadaan tempat kerja semakin terpelihara dan meningkat. Sikap rajin merupakan sikap yang dapat mendukung efisiensi dan produktivitas kerja. Disamping itu, karyawan juga akan mempunyai kecintaan dan rasa ikut memiliki terhadap perusahaan.

Tujuan 5s

Tujuan yang diharapkan dengan menerapkan 5S di perusahaan yaitu (Osada, 2004):

1. Tempat kerja yang rapi
Tempat kerja yang menerapkan 5S dengan teliti tidak perlu terus-menerus membicarakan keamanan, dan kecelakaan kerja yang dialaminya akan lebih sedikit dari pada perusahaan yang hanya mengutamakan peralatan dan prosedur yang sedemikian aman sehingga tidak mungkin gagal.
2. Efisiensi
Para ahli diberbagai bidang seperti, juru masak, pelukis, tukang kayu, akan menggunakan peralatan yang baik dan memeliharanya. Mereka tahu bahwa waktu yang dipergunakan untuk memelihara

peralatan tidak terbuang percuma, bahkan hal itu menghemat lebih banyak waktu.

3. Mutu

Elektronika dan mesin-mesin modern memerlukan tingkat presisi dan kebersihan yang sangat tinggi, untuk menghasilkan *output* yang baik. Berbagai gangguan yang kecil dapat berakibat terhadap penurunan mutu dari *output* yang dihasilkan.

HASIL DAN PEMBAHASAN

Layanan *service* yang dilakukan oleh PT NFI harus dapat memberikan kenyamanan, kepercayaan, dan kepuasan pelanggan. Guna menjamin layanan *service* tersebut, maka diperlukan beberapa aspek yang bisa menunjang antara lain yaitu *Man*, *Material*, *Metode*, *Machine*, dan *Money* (5M). Semua aspek yang menunjang tersebut harus bisa terpenuhi dengan baik sehingga layanan bisa meningkatkan produktivitas. Jaminan keselamatan dan keamanan di tempat kerja sangat membutuhkan dukungan peralatan-peralatan K3. Peralatan K3 yang ada di lingkungan PT NFI diantaranya yaitu: alat pemadam kebakaran, perlengkapan alat Pelindung diri (APD) untuk *operator forklift*, alat kebersihan dan lain-lain. Semua peralatan tersebut ditempatkan tidak jauh dari area kerja dan tertata rapi.

PT NFI memiliki beberapa *man power* yang bekerja guna menunjang kegiatan layanan/*service*. Komposisi karyawan sesuai *jobdesc* dapat dilihat pada Tabel 1.

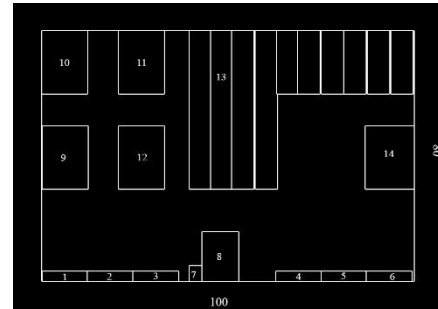
Tabel 1. Karyawan PT NFI

No	Posisi	Jumlah
1	Site Manager	1
2	Supervisor	3
3	Team Leader	3
4	Admin	6
5	Inventory	4
6	Checker	15
7	Picker	30

Tabel 2. Ketercapaian Penerapan *Seiri*

Diskripsi Pekerjaan	Kriteria	Ter-laksana	Tidak Terlaksana	Prosentase (%)
Pemilahan barang yang diperlukan dan yang tidak diperlukan.	1. Setiap ruangan memiliki tempat sampah.	√		Jumlah kriteria terlaksana /total kriteria × 100% = 2/2 × 100% = 100%
	2. Pemilahan dilakukan secara rutin setiap hari oleh karyawan.	√		

Tabel 1 menunjukkan beberapa posisi karyawan di PT NFI dengan *jobdesc* masing-masing. Beberapa penjelasan tersebut merupakan gambaran umum mengenai kondisi tenaga kerja, baik kondisi fisik maupun *man power* yang ada di lingkungan PT NFI. *Layout* Gudang PT NFI disajikan pada Gambar 1.



Gambar 1. *Layout* Gudang PT NFI

Keterangan:

- 1-6 : *Loading Dock* (Tempat Keluar/Masuk Barang)
- 7 : Pintu Keluar/Masuk Karyawan
- 8 : Kantor Inbound dan Outbound
- 9 : Kantor Utama
- 10 : *Sensitiv Area*
- 11 : *Selving Area*
- 12 : *Packing Area*
- 13 : RAK (Tempat Penyimpanan Barang)
- 14 : Farmasi Area

Penerapan 5S

Berdasarkan data observasi, diperoleh hasil penelitian berupa prosentase mengenai ketercapaian penerapan 5S di PT NFI. Setiap kriteria yang diambil didapatkan hasil prosentase berupa ketercapaian penerapannya.

Penerapan *Seiri* (Pemilahan)

Langkah pemilahan pada poin ini dilaksanakan dengan satu deskripsi ketercapaian pekerjaan yaitu pemilahan barang yang diperlukan dan yang tidak diperlukan. Ketercapaian penerapan *seiri* dipaparkan pada Tabel 2.

Tabel 2 menunjukkan *checklist* dari dua kriteria yang harus tercapai. Dua kriteria tersebut telah terlaksana dengan baik sehingga prosentase ketercapaian mencapai

100% sesuai harapan dan menunjang penerapan *seiri* untuk menjadi lebih baik. Dokumentasi mengenai penerapan *seiri* dapat dilihat pada Gambar 2-4.



Gambar 2. Tempat Sampah di PT NFI



Gambar 3. Proses Pemilahan Sampah



Gambar 4. Hasil Pemilahan Sampah

Gambar 2 menunjukkan bahwa di PT NFI disediakan tempat barang-barang tidak dipakai/sampah untuk menampung ketiga jenis kualifikasi sampah yaitu sampah organik, anorganik, dan B3. Selain itu, juga ditunjukkan proses pemilahan sampah karton untuk dijual kembali. Tempat sampah tersebut

diletakkan di setiap sudut perusahaan dan karton yang telah tertumpuk akan diambil oleh pengepul sampah.

Penerapan *Seiton* (Penataan)

Hasil observasi mengenai penerapan *seiton* (penataan) ditunjukkan pada Tabel 3.

Tabel 3. Ketercapaian Penerapan *Seiton*

Diskripsi Pekerjaan	Kriteria	Ter-laksana	Tidak Terlaksana	Prosentase (%)
Penataan peralatan/tools di ruang alat.	1. Adanya tempat/rak penyimpanan alat sesuai dengan fungsinya.	√		Jumlah kriteria terlaksana /total kriteria × 100% = 2/2 × 100% = 100%
	2. Peralatan mudah terjangkau dan tidak mengganggu aktifitas kerja.	√		

Tabel 3 menunjukkan hasil *checklist* dari dua kriteria yang harus tercapai dalam penerapan *seiton*. Dua kriteria tersebut telah terlaksana dengan baik sehingga prosentase ketercapaiannya mencapai 100% dan menunjang penerapan *seiton* untuk menjadi

lebih baik. Dokumentasi penerapan *seiton* yaitu salah satunya mengenai kriteria adanya tempat/rak penyimpanan alat sesuai dengan fungsinya. Salah satu gambar tempat/rak yang ada di ruangan alat PT NFI dapat dilihat pada Gambar 5.



Gambar 5. Rak Penyimpanan di Ruangan PT NFI

Gambar 5 menunjukkan bahwa dengan adanya rak/tempat, peralatan kerja bisa tertata dengan rapi. Penataan menggunakan cara dikelompokkan berdasarkan fungsi masing-masing peralatan yang digunakan. Misalkan pengelompokan yang sudah dilakukan yaitu pengelompokan peralatan

kebersihan, macam-macam *chemical*, dan lain-lain.

Penerapan *Seiso* (Pembersihan)

Penerapan *seiso* (pembersihan) dilakukan di tempat kerja agar selalu dalam keadaan baik dan nyaman. Kriteria-kriteria ketercapaian penerapan *seiso* disajikan pada Tabel 4.

Tabel 4. Ketercapaian Penerapan *Seiso*

Diskripsi Pekerjaan	Kriteria	Ter-laksana	Tidak Terlaksana	Prosentase (%)
Pembersihan pada area kerja.	1. Kelengkapan peralatan kebersihan di area kerja.	√		Jumlah kriteria terlaksana /total kriteria × 100% = 2/2 × 100% = 100%
	2. Pembersihan area kerja dilakukan setiap hari oleh karyawan.	√		

Penerapan *seiso* pada Tabel 4 menunjukkan dua kriteria yang harus dipenuhi. Semua terlaksana dengan baik, sehingga prosentase ketercapaiannya mencapai 100%. Foto dokumentasi mengenai penerapan *seiso* yaitu

salah satunya mengenai kriteria pembersihan area kerja yang dilakukan setiap hari oleh karyawan. Dokumentasi kegiatan tersebut dapat dilihat pada Gambar 6 dan 7.



Gambar 6. Pembersihan Area Toilet



Gambar 7. Pembersihan Area Kerja

Penerapan *Seiketsu* (Pemantapan)

Jika *seiri*, *seiton*, dan *seiso* sudah berjalan, tentunya harus dipertahankan penerapannya yang sudah baik dan memperbaiki yang kurang baik. Perlu adanya langkah

selanjutnya yaitu penerapan *seiketsu* atau lebih dikenal dengan istilah pemantapan. Penerapan *seiketsu* dapat dilihat pada Tabel 5.

Tabel 5. Ketercapaian Penerapan *Seiketsu*

Diskripsi Pekerjaan	Kriteria	Ter-laksana	Tidak Terlaksana	Prosentase (%)
1. Penggunaan garis-garis warna	1. Garis-garis warna terdapat di area kerja dan di ruangan	√		Jumlah kriteria terlaksana /total kriteria × 100% = 4/4 × 100% = 100%
	2. Kejelasan warna yang digunakan	√		
2. Adanya tanda-tanda peringatan.	1. Tanda-tanda peringatan terdapat di setiap ruangan.	√		
	2. Kejelasan dan kesesuaian dalam penggunaan tanda peringatan	√		

Tabel 5 menunjukkan hasil penerapan *seiketsu*. Keempat kriteria harus dipenuhi untuk mencapai hasil maksimal dan semuanya terlaksana dengan baik sehingga bisa diartikan *seiketsu* tercapai 100%. Dokumentasi penerapan *seiketsu* ditunjukkan pada Gambar 8-12. Pertama, penerapan garis-garis warna di area kerja yang ditunjukkan pada Gambar 8.

Kedua, penerapan garis-garis warna pada ruang peralatan. Garis-garis warna di ruang peralatan berfungsi memperjelas penataan peralatan sehingga mempermudah dalam pengembalian peralatan setelah digunakan. Penerapan garis-garis warna di ruang peralatan dapat ditunjukkan pada Gambar 9.



Gambar 8. Garis-garis Warna di Area Kerja



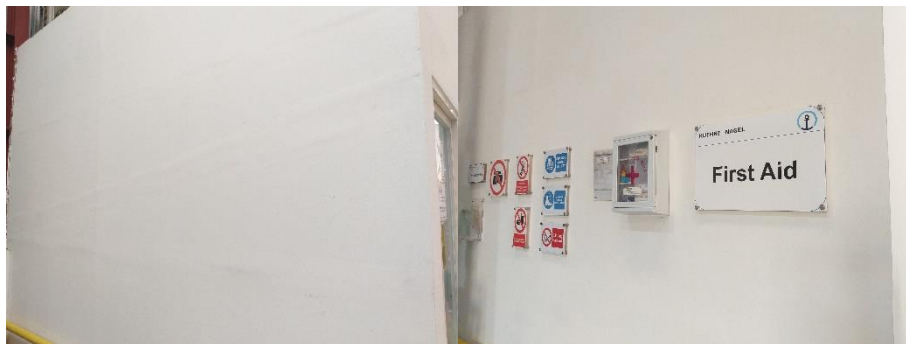
Gambar 9. Garis-garis Warna di Ruang Peralatan

Ketiga, pemasangan tanda-tanda peringatan di area kerja. Tanda-tanda peringatan tersebut berfungsi untuk menyampaikan informasi yang dituangkan dalam tulisan. Salah satu tanda peringatan ditampilkan pada Gambar 10.

Selain itu, juga ditunjukkan dokumentasi kondisi area kerja sebelum dilakukan penerapan *seiketsu* dan yang sesudahnya pada Gambar 11.



Gambar 10. Larangan Merokok dan Instruksi Mematikan Lampu



Gambar 11. Kondisi Dinding Sebelum (a) dan Sesudah (b) Penerapan Seiketsu

Penerapan

Shitsuke (Pembiasaan)

Penerapan *shitsuke* (pembiasaan) menjadikan hal-hal yang sudah baik bisa membudaya di lingkungan kerja. Sehingga

perlu diterapkan langkah yang kelima ini yaitu pembiasaan. Tabel 6 menunjukkan ketercapaian penerapan *shitsuke*.

Tabel 6. Ketercapaian Penerapan *Shitsuke*

Diskripsi Pekerjaan	Kriteria	Ter-laksana	Tidak Terlaksana	Prosentase (%)
1. Komunikasi yang baik antar karyawan di tempat kerja	1. Penggunaan bahasa yang dapat di mengerti	√		Jumlah kriteria terlaksana /total kriteria × 100% = 3/4 × 100% = 75%
	2. Tidak adanya salah komunikasi antar karyawan.	√		
2. Peraturan di tempat kerja ditaati oleh setiap karyawan	1. Setiap karyawan baik admin maupun staff dapat mentaati semua peraturan yang sudah dibuat.		√	
	2. Pengarahan dilakukan setiap hari oleh SPV/Leader.	√		

Hasil observasi ketercapaian penerapan *shitsuke* menerangkan bahwa prosentasenya mencapai 75%. Empat kriteria yang harus dipenuhi, hanya 3 (tiga) kriteria yang terlaksana dan menunjang keberhasilan penerapan *shitsuke*. Dokumentasi penerapan *shitsuke* dapat dilihat pada Gambar 12.



Gambar 12. Breifing sebelum Bekerja

Efektifitas Penerapan 5S

Efektifitas merupakan gambaran tingkat keberhasilan atau keunggulan dalam mencapai sasaran yang telah ditetapkan dan adanya keterikatan antara nilai-nilai yang bervariasi. Berdasarkan Tabel 2-6, maka dapat disimpulkan beberapa penilaian terhadap hasil pengukuran prosentase penerapan 5S sebagai berikut:

- Sub variabel 5S yang memenuhi semua kriteria, maka diberikan angka 100%, kemudian diganti dengan predikat penerapannya "Efektif".
- Sub variabel 5S memenuhi tiga dari empat kriteria, maka diberi tingkatan ketercapaian penerapannya 75%, kemudian diganti dengan predikat penerapannya "Cukup Efektif".
- Sub variabel 5S yang memenuhi dua dari empat kriteria, maka diberi tingkatan ketercapaian penerapannya 50%, kemudian diganti dengan predikat penerapannya "Kurang Efektif".
- Sub variabel 5S memenuhi satu dari empat kriteria, maka diberi tingkatan ketercapaian penerapannya 25%, kemudian diganti dengan predikat penerapannya "Tidak Efektif".
- Sub variabel 5S sama sekali tidak memenuhi kriteria, maka diberi tingkatan ketercapaian penerapannya 0%, kemudian diganti dengan predikat "Sangat Tidak Efektif".

KESIMPULAN DAN SARAN

Kesimpulan

Kesimpulan dari penelitian yang dilakukan yaitu:

- Ketercapaian penerapan 5S di PT NFI meliputi penerapan *seiri* (pemilahan) sebesar 100%, *seiton* (penataan) sebesar 100%, *seiso* (pembersihan) sebesar 100%, *seiketsu* (pemantapan) sebesar 100%, dan *shitsuke* (pembiasaan) sebesar 75%. Hasil prosentase tersebut menunjukkan ada 1 (satu) aspek dari 5S yang belum diterapkan secara keseluruhan yaitu *shitsuke*, sehingga bisa disimpulkan bahwa penerapan *shitsuke* belum berjalan secara maksimal.
- Pengukuran prosentase penerapan 5S di PT NFI yang dikonversi dalam penilaian kualitatif sehingga dihasilkan penerapan penerapan *seiri* (pemilahan), *seiton* (penataan), *seiso* (pembersihan), dan *seiketsu* (pemantapan) telah dilakukan secara "efektif", sedangkan penerapan *shitsuke* (pembiasaan) masih berjalan "cukup efektif".

Saran

Beberapa saran yang disampaikan untuk kelanjutan penelitian yaitu:

- Dilakukan pemilahan untuk tumpukan peralatan yang tidak terpakai di ruang peralatan dan dikeluarkan yang sudah tidak terpakai/rusak.
- Diharapkan agar dilakukan evaluasi terhadap penerapan 5S yang sudah berjalan sehingga dapat diketahui kelemahan-kelemahan dalam penerapannya. Dari kelemahan-kelemahan tersebut bisa dilakukan perbaikan terhadap beberapa aspek yang belum terlaksana secara maksimal.

UCAPAN TERIMAKASIH

Kami ucapkan terimakasih kepada Manajemen PT Naku Freight Indonesia yang telah memberikan kesempatan dilakukannya penelitian ini.

REFERENSI

- Apple, J. M. (1990). *Tata Letak Pabrik dan Pemindahan Bahan*. Bandung: ITB.
- Imai, M. (1999). *Pendekatan Akal Sehat, Berbiaya Rendah Pada Manajemen*. Jakarta: PPM.
- Jahja, K. (2009). *Seri Budaya Unggulan 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin)*. Jakarta: Productivity and Quality Management Consultants.

- Kato, I. A. (2011). *Toyota Kaizen Methods*. Jakarta: TransMedia Pustaka.
- Monden, Y. (1995). *Sistem Produksi Toyota: Suatu Rancangan Terpadu untuk Penerapan Just In Time*. Jakarta: CV Teruna Gravika.
- Osada, T. (2004). *Sikap Kerja 5S*. Jakarta: PPM.
- Wignjosoebroto, S. (2009). *Tata Letak Pabrik dan Pemindahan Bahan*. Surabaya: Guna Widya.