

Usulan Perbaikan Budaya Kerja berdasarkan Metode 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke*) pada Gudang Bahan Baku di PT Sygma Examedia Arkanleema

Siddiq Ahmad Addiba'i*, Agus Nana Supena, Yanti Sri Rejeki

Prodi Teknik Industri, Fakultas Teknik, Universitas Islam Bandung, Indonesia.

*sidiqahmaaad@gmail.com, agusananasupena225@gmail.com, yrsr2804@gmail.com

Abstract. Focusing on work effectiveness and efficiency is the most essential in any production process. In order to achieve effective and efficient results, it is necessary to address the factors that contribute to delays, especially in the raw and auxiliary materials warehouse. The waiting time in this crucial area significantly impacts the overall production process. This research centres on PT Sygma Examedia Arkanleema, a company engaged in printing. The company was experiencing problems in meeting production targets due to delays caused by the disorganised condition of the raw and auxiliary materials warehouse. The absence of a proper storage system, mixed materials, lack of a fixed location, and poor warehouse hygiene all contributed to these delays. As a result, employees spend more time searching for raw materials, affecting the production schedule. Losses arising from waiting time during raw material picking need to be eliminated immediately. The appropriate solution is to improve the warehouse conditions by adopting the 5S methodology, which includes Sorting (*Seiri*), Set in Order (*Seiton*), Shining (*Seiso*), Standardize (*Seiketsu*), and Sustain (*Shitsuke*). Implementing the 5S work culture concept promises many benefits.

Keywords: *Delays, 5S methodology, work culture.*

Abstrak. Fokus pada efektivitas dan efisiensi kerja adalah yang terpenting dalam setiap proses produksi. Dalam rangka mencapai hasil yang efektif dan efisien, perlu dilakukan penanganan terhadap faktor-faktor yang berkontribusi terhadap keterlambatan, terutama di gudang bahan baku dan bahan penolong. Waktu menunggu di area yang strategis ini secara signifikan berdampak pada proses produksi secara keseluruhan. Penelitian ini berpusat pada PT Sygma Examedia Arkanleema, sebuah perusahaan yang bergerak di bidang percetakan. Perusahaan ini mengalami masalah dalam memenuhi target produksi karena keterlambatan yang disebabkan oleh kondisi gudang bahan baku dan bahan penolong yang tidak teratur. Tidak adanya sistem penyimpanan yang tepat, bahan yang tercampur, tidak adanya lokasi yang tetap, dan kebersihan gudang yang buruk, semuanya berkontribusi terhadap keterlambatan ini. Akibatnya, karyawan menghabiskan lebih banyak waktu untuk mencari bahan baku, sehingga mempengaruhi jadwal produksi. Kerugian yang timbul dari waktu tunggu selama pengambilan bahan baku perlu segera dihilangkan. Solusi yang tepat adalah dengan meningkatkan kondisi gudang dengan mengadopsi metodologi 5S, yang meliputi Pemilahan (*Seiri*), Penataan (*Seiso*), Pembersihan (*Seiketsu*), Pemantapan (*Seiketsu*), dan Pembiasaan (*Shitsuke*). Menerapkan konsep budaya kerja 5S menjanjikan banyak manfaat.

Kata Kunci: *Waktu menunggu, metode 5S, budaya kerja.*

A. Pendahuluan

Industri semakin berkembang dengan cepat yang mengakibatkan persaingan antar perusahaan semakin ketat dalam memenuhi kebutuhan produk yang diminta oleh pasar. Perusahaan akan mengungguli persaingan ketika mampu memberikan pelayanan terbaik pada pelanggannya dengan proses industri yang lebih efektif dan efisien dari pada perusahaan lainnya (1). Salah satu cara untuk merealisasikan tujuan tersebut yaitu dengan memperhatikan faktor-faktor yang mempengaruhi efektifitas dan efisiensi pekerjaan seperti manusia, metode kerja, lingkungan kerja dan fasilitas kerja (2).

PT. Sygma Examedia Arkanleema merupakan perusahaan yang bergerak dalam bidang industri percetakan, khususnya percetakan buku islami dan produk berbasis cetak islami lainnya. Produk yang dihasilkan saat ini yaitu buku anak-anak dan Al-Quran. Perusahaan ini memiliki gudang untuk menyimpan bahan baku dan bahan penolong yang akan memenuhi kebutuhan setiap stasiun kerja saat produksi dilaksanakan.

Pada pengamatan awal perusahaan ini mengalami kekurangan produksi sebanyak 278 eksemplar yaitu hanya 5.722 eksemplar dari yang target 6.000 eksemplar. Berdasarkan hasil observasi, setiap hari terjadi penumpukan barang ditengah proses produksi karna menunggu bahan yang diperlukan. Waktu menunggu ini diakibatkan penempatan bahan baku dan penolong yang tidak tetap sehingga pegawai gudang kesulitan mencari dan membutuhkan waktu yang tidak pasti untuk memenuhi kebutuhan stasiun kerja lain. Waktu menunggu (*Delays*) merupakan kegiatan yang dapat dan harus dihilangkan dengan segera karena memberikan beban kerja tetapi tidak memberikan nilai tambah (3).

Upaya untuk menghilangkan *delays* yang terjadi dan menuju kesempurnaan sebuah perusahaan adalah dengan memperbaiki kondisi gudang saat ini. Oleh karena itu, dalam rangka menyempurnakan sebuah perusahaan yang membutuhkan respon cepat (*quick response*), aliran distribusi berkesinambungan (*continuous flow distribution*), keamanan operator (*operator safety*) dan proses manufaktur yang ramping (*lean manufacturing*) pengelolaan gudang perlu mengalami perbaikan yang terus berlanjut (4).

PT. Sygma Examedia Arkanleema dalam upayanya, mengidentifikasi dahulu bagaimana budaya kerja yang terjadi pada gudang bahan baku dan penolong, karena peristiwa serupa akan terulang kembali ketika melakukan perbaikan tanpa dimulai dari memperbaiki kebiasaan atau budaya kerja yang ada. Gerakan 5S merupakan salah satu dari metode *Kaizen* yang berorientasi pada perbaikan dan pemeliharaan. Pada prinsipnya gerakan 5S memiliki konsep “perubahan sikap kerja” dengan menerapkan pemilahan (*seiri*) dan penataan (*seiton*), pembersihan (*seiso*) dan pemantapan (*seiketsu*) kedisiplinan yang akhirnya menjadi pembiasaan (*shitsuke*) atau budaya kerja di tempat kerja secara berkesinambungan (5).

Berdasarkan latar belakang yang telah diuraikan, maka perumusan masalah dalam penelitian ini sebagai berikut: “Bagaimana kondisi gudang saat ini berdasarkan kesesuaian budaya kerja 5S?”. Selanjutnya, tujuan dalam penelitian ini diuraikan sebagai berikut. Mengetahui kondisi gudang saat ini berdasarkan kesesuaian budaya kerja 5S.

B. Metodologi Penelitian

Penelitian dimulai dari studi pendahuluan dengan cara mengamati dan wawancara apa yang sedang terjadi di perusahaan. Kemudian menentukan perumusan masalah dan tujuan penelitian serta menentukan batasan. Setelah itu mengumpulkan data yang berkaitan dengan penelitian yaitu target produksi, volume produksi, kondisi gudang saat ini, dan jumlah barang.

Pengolahan data dimulai dari identifikasi budaya kerja saat ini di sesuaikan dengan indikator dan kriteria terpenuhi atau tidak terpenuhinya budaya kerja berdasarkan prinsip 5S. Ketika hasil dari identifikasi budaya kerja saat ini tidak sesuai dengan prinsip 5S maka langkah selanjutnya adalah merancang usulan perbaikan. Adapun rancangan usulan perbaikan menggunakan metode 5S.

C. Hasil Penelitian dan Pembahasan

Identifikasi Kesesuaian Budaya Kerja saat ini dengan Prinsip 5S

Setelah mengetahui kondisi budaya kerja saat ini yang terdapat pada gudang bahan baku dan penolong, maka dilakukan identifikasi kesesuaian budaya kerja dengan metode 5S. Pada Tabel 1 diketahui secara keseluruhan hanya 1 dari 18 kriteria atau persentasenya hanya 6% yang memenuhi kesesuaian budaya kerja 5S tepatnya pada kriteria bahan produksi dan alat kerja memiliki nama, label, dan kode. Sedangkan sisanya 17 dari 18 atau persentasenya 94% kriteria tidak memenuhi kesesuaian budaya kerja 5S.

Tabel 1. Identifikasi Kesesuaian Budaya Kerja dengan Metode 5S.

5S	Indikator 5S	Kriteria 5S	Keterangan	
			Ya	Tidak
Seiri	Memilah barang yang digunakan dan tidak digunakan	Tidak ada penumpukan barang yang tidak digunakan di lingkungan kerja.		√
		Tersedia tempat untuk menyimpan barang sisa pakai yang tidak bisa digunakan lagi.		√
		Tersedia tempat untuk menyimpan barang sisa pakai yang bisa digunakan lagi.		√
Seiton	Penataan bahan baku dan alat kerja di tempat penyimpanan	Tempat penyimpanan bahan produksi ditata sesuai dengan jenisnya.		√
		Bahan baku mudah ditemukan.		√
		Alat kerja mudah ditemukan.		√
	Pelabelan rak penyimpanan	Tempat penyimpanan memiliki keterangan (label, nama dan kode alat)		√
Bahan produksi dan alat kerja memiliki nama, label dan kode		√		
Seiso	Pembersihan area kerja	Tersedia peralatan kebersihan area kerja		√
		Pembersihan area kerja dilakukan setiap hari		√
		Pegawai membersihkan alat dan bahan baku setiap hari		√
		Tersedia peralatan kebersihan alat dan bahan baku		√
	Tersedianya <i>display</i> informasi mengenai pentingnya kebersihan	Tersedia <i>display</i> yang menyatakan pentingnya menjaga kebersihan di area kerja		√
Seiketsu	Pembuatan Standar Operasional Prosedur (SOP)	Penerapan SOP dalam bekerja		√
		Adanya alat bantu control visual yang mudah dimengerti		√
	Pembuatan daftar periksa evaluasi 5S	Mengevaluasi hasil 5S dari karyawan		√
Shitsuke	Peraturan ditaati oleh karyawan	Pemberian <i>reward</i> pada karyawan yang menjalankan prinsip 5S dan <i>punishment</i> pada karyawan yang melanggar dan tiak menerapkan prinsip 5S		√
		Pegawai peka terhadap ketidak normalan yang terjadi di area kerja.		√

Sumber: Gunawan, Achiraeniwati, Rejeki (2016)

Karena hasil identifikasi kesesuaian budaya kerja dengan metode 5S tidak terpenuhi, maka dibuat usulan rancangan perbaikan budaya kerja menggunakan prinsip 5S. Berikut adalah rincian hasil identifikasi kondisi saat ini pada gudang bahan baku dan penolong di PT. Sygma Examedia Arkanleema:

1. Pemilahan (*Seiri*)

Pada aktivitas pemilahan (*seiri*), berdasarkan pada kondisi kesesuaian 5S tidak memenuhi seluruh kriteria, maka dapat dipastikan saat ini pegawai belum memperhatikan pemilahan. Kondisi saat ini terjadi penumpukan barang yang tidak digunakan di lingkungan kerja dan tidak tersedia tempat untuk menyimpan barang sisa pakai yang tidak digunakan lagi. Sehingga pegawai menaruh dan mengambil barang tercampur antara bahan baku, bahan penolong, dan barang yang tidak terdaftar di catatan *stock* bahan. Pada Gambar 1 menunjukkan tidak adanya pemilahan karena bahan *reject cover jacket* berada di atas dus berisi bahan baku yang digunakan untuk produksi.



Gambar 1. Bahan *Reject Cover Jacket* di atas Dus Berisi Bahan Baku.

Oleh karena itu setelah diterapkannya pemilahan (*seiri*) pegawai mampu memilah antara barang yang digunakan dan tidak digunakan pada area kerja. Sehingga area gudang akan lebih memaksimalkan ruang penyimpanannya karena tidak akan ada lagi barang selain yang ada pada daftar tersebut.

2. Penataan (*Seiton*)

Pada aktivitas penataan (*seiton*), berdasarkan pada kondisi kesesuaian 5S hanya 1 kriteria dari 5 yang terpenuhi, maka dapat dipastikan saat ini pegawai belum memperhatikan penataan. Kriteria yang terpenuhi terdapat pada bahan produksi dan alat kerja memiliki nama, label dan kode, sedangkan yang tidak terpenuhi diantaranya tempat penyimpanan bahan produksi ditata sesuai dengan jenisnya, bahan baku mudah ditemukan, alat kerja mudah ditemukan, tempat penyimpanan memiliki keterangan (label, nama dan kode alat). Sehingga pegawai perlu mencari bahan yang diperlukan saat produksi dengan waktu yang lama karena barang tidak memiliki tempat yang tidak tetap dan tercampur. Pada Gambar 2 menunjukkan tidak ada penataan karena alat kebersihan dan alat kerja papan berada di tempat penyimpanan rak khusus untuk bahan kimia.



Gambar 2. Bahan Kain untuk Dijahit dan Alat Bantu Kerja Papan di Rak Bahan Kimia.

Oleh karena itu setelah diterapkannya penataan (*seiton*), pegawai mampu menata bahan baku, dan bahan penolong yang sudah terpilah menjadi 10 kategori baru serta ditambahkan penataan alat kerja sesuai dengan tempat dan fungsinya. Sehingga dengan diterapkannya penataan ini pegawai lebih efektif dan efisien tidak akan kesulitan saat mencari barang yang diperlukan baik untuk produksi maupun alat kerjanya.

3. Pembersihan (*Seiso*)

Pada aktivitas pembersihan (*seiso*), berdasarkan pada kondisi kesesuaian 5S tidak memenuhi seluruh kriteria, maka dapat dipastikan saat ini pegawai belum memperhatikan pembersihan. Kriteria yang tidak terpenuhi diantaranya tersedia peralatan kebersihan area kerja, bahan baku dan alat kerja. Kemudian pembersihan area kerja, alat kerja dan bahan baku dilakukan setiap hari. Terakhir pada kriteria tersedia display yang menyatakan pentingnya menjaga kebersihan di area kerja. Sehingga pegawai menghiraukan adanya kotoran, debu, dan sampah dalam waktu yang lama hingga menjadi kering dan lebih sulit dibersihkan. Pada Gambar 3 menunjukkan tidak ada pembersihan karena sampah berceceran di koridor kerja dan noda hitam cair yang mengering hingga sulit dibersihkan.



Gambar 3. Area Koridor Ada Sampah dan Noda Hitam yang Mengering

Oleh karena itu setelah diterapkannya pembersihan (*seiso*), pegawai mampu membersihkan area kerja, bahan produksi, dan alat kerjanya. Sehingga menghasilkan area kerja yang bersih dan sehat serta mengurangi risiko yang diakibatkan area kerja yang kotor.

4. Pemantapan (*Seiketsu*)

Pada aktivitas pemantapan (*seiketsu*), berdasarkan pada kondisi kesesuaian 5S tidak

memenuhi seluruh kriteria, maka dapat dipastikan saat ini pegawai belum memperhatikan pemantapan artinya pegawai tidak disiplin dan menghiraukan standar operasional prosedur (SOP) yang ada. Kriteria lain yang tidak terpenuhi diantaranya ada alat bantu control visual yang mudah dimengerti dan evaluasi rutin oleh kepala divisi gudang.

Oleh karena itu setelah diterapkannya pemantapan (*seiketsu*), pegawai mampu membaca dan memahami SOP yang baru. Proses pemantapan dimulai dari membakukan standar operasional prosedur yang ada kedalam teks baku atau tulisan disertai alat pendukung dan evaluasi rutin dari pihak yang bertanggung jawab. Sehingga dengan diterapkannya pemantapan ini produktivitas dan kualitas kerja akan meningkat karena pegawai disiplin dalam melaksanakan SOP dan memahami prosedur kerja yang sesuai standar.

5. Pembiasaan (*Shitsuke*)

Pada aktivitas pembiasaan (*shitsuke*), berdasarkan pada kondisi kesesuaian 5S tidak memenuhi seluruh kriteria, maka dapat dipastikan saat ini pegawai belum memperhatikan pembiasaan yaitu kebiasaan atau budaya kerja yang terjadi. Kriteria yang tidak terpenuhi diantaranya pemberian *reward* pada karyawan yang menjalankan prinsip 5S dan *punishment* pada pegawai yang melanggar dan tidak menerapkan prinsip 5S. Kriteria lain yang tidak terpenuhi yaitu pegawai peka terhadap ketidak normalan yang terjadi di area kerja. Pada Gambar 4 menunjukkan budaya kerja pegawai yang tidak baik yaitu terbiasa dengan kertas berserakan, bekas tempat makan, dan sampah plastik diatas meja kerja.



Gambar 4. Meja Pegawai Terdapat Kertas Berserakan, Tempat Makan, Plastik Tidak Terpakai

Oleh karena itu setelah diterapkannya pembiasaan (*shitsuke*), indikator keberhasilan pembiasaan dilihat dengan pegawai harus menyadari dan mentaati aturan yang telah disepakati saat bekerja bahkan hingga timbul budaya kerja yang baru dan sesuai prinsip 5S. Sehingga dengan diterapkannya pembiasaan ini tanpa disadari muncul budaya kerja yang sesuai prinsip 5S dan meningkatkan produktivitas. Adapun seluruh stasiun kerja lain yang terlayani oleh divisi gudang akan mengalami peningkatan produktivitas dan menghilangkan waktu menunggu (*delays*) yang terjadi saat belum di terapkan budaya kerja 5S.

Simulasi Kondisi Setelah diterapkan 5S

Sehingga dengan diterapkannya metode 5S ini tanpa disadari muncul budaya kerja yang sesuai prinsip 5S dan meningkatkan produktivitas. Adapun seluruh stasiun kerja lain yang terlayani oleh divisi gudang akan mengalami peningkatan produktivitas dan menghilangkan waktu menunggu (*delays*) yang terjadi saat belum di terapkan budaya kerja 5S. Simulasi perbedaan kondisi sebelum (saat ini) dan harapan sesudah diterapkannya 5S ditunjukkan pada Tabel 5.1.

Tabel 2. Perbedaan Kondisi Sebelum (Saat Ini) dan Harapan Sesudah Diterapkannya 5S

5S	Kondisi Sebelum Penerapan 5S	Harapan Sesudah Penerapan 5S
Pemilahan (<i>Seiri</i>)	<ol style="list-style-type: none"> 1. Terjadi penumpukan dan tercampurnya barang yang tidak digunakan di lingkungan kerja (barang yang tidak terdaftar dalam <i>list stock</i> bahan). 2. Tidak tersedia tempat untuk menyimpan khusus barang sisa pakai yang tidak digunakan lagi. 3. Pegawai menaruh dan mengambil barang dari tempat yang tercampur antara bahan baku, bahan penolong, dan alat kerja. 4. Pegawai kesulitan mencari barang yang dibutuhkan. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Tidak ada penumpukan dan tercampurnya barang yang tidak digunakan di lingkungan kerja sesuai dengan <i>list stock</i> bahan. 2. Tersedia tempat untuk menyimpan khusus barang sisa pakai yang tidak digunakan lagi. 3. Pegawai lebih efektif dan efisien saat menaruh dan mengambil barang karena bahan dan alat kerja sudah terpilah.
Penataan (<i>Seiton</i>)	<ol style="list-style-type: none"> 1. Tidak ada tempat penyimpanan dan penataan khusus bahan baku dan penolong. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Tersedia tempat penyimpanan masing-masing bahan baku, bahan penolong dan alat kerja disertai keterangan informasi (label nama) peruntukannya.

Lanjutan Tabel 2. Perbedaan Kondisi Sebelum (Saat Ini) dan Harapan Sesudah Diterapkannya 5S

5S	Kondisi Sebelum Penerapan 5S	Harapan Sesudah Penerapan 5S
Penataan (<i>Seiton</i>)	<ol style="list-style-type: none"> 2. Bahan baku, bahan penolong dan alat kerja memiliki tempat yang tidak tetap. 3. Bahan baku dan penolong memiliki keterangan (label, nama atau kode). 4. Bahan baku, bahan penolong dan alat kerja sulit ditemukan. 5. Pegawai membutuhkan waktu dan tenaga lebih karena bahan dan alat kerja yang dibutuhkan memiliki tempat yang tidak tetap. 	<ol style="list-style-type: none"> 2. Tersedia tempat penyimpanan masing-masing bahan baku, bahan penolong dan alat kerja disertai keterangan informasi (label nama). 3. Bahan baku, bahan penolong dan alat kerja masing-masing dilakukan penataan dan memiliki tempat penyimpanan yang tetap. 4. Pegawai lebih efektif dan efisien saat menaruh dan mengambil barang karena bahan dan alat kerja mudah ditemukan.
Pembersihan (<i>Seiso</i>)	<ol style="list-style-type: none"> 1. Alat kebersihan tidak lengkap. 2. Tidak ada kegiatan pembersihan area kerja, bahan, dan alat kerja. 3. Tidak ada tempat khusus penyimpanan alat kebersihan. 4. Tidak ada <i>display</i> informasi menyatakan pentingnya menjaga kebersihan. 5. Area kerja, bahan produksi, dan alat kerja kotor, berdebu dan banyak sampah berceceran. 6. Tingginya adanya risiko kesehatan 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Tersedia alat kebersihan yang lengkap dan tempat penyimpanannya sesuai dengan peruntukannya. 2. Kegiatan pembersihan dilaksanakan rutin. 3. Tersedia <i>display</i> informasi untuk menjaga kebersihan. 4. Area kerja, bahan produksi dan alat kerja bersih dari kotoran, debu, dan sampah. 5. Menghilangkan adanya risiko

5S	Kondisi Sebelum Penerapan 5S	Harapan Sesudah Penerapan 5S
	dan kecelakaan akibat dari lingkungan yang kotor.	kesehatan dan kecelakaan saat bekerja.
Pemantapan (<i>Seiketsu</i>)	<ol style="list-style-type: none"> 1. Tidak adanya SOP yang baku berdasarkan hasil wawancara pada pegawai. 2. Pegawai menghiraukan SOP yang diucapkan oleh kepala divisi gudang. 3. Tidak adanya alat bantu <i>display</i> informasi pendukung untuk bekerja yang benar. 4. Tidak adanya evaluasi rutin dari kepala divisi gudang. 5. Pegawai tidak mengetahui, tidak memahami dan tidak disiplin aturan kerja, prosedur kerja dan standar kerja. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Tersedianya SOP dan lembar evaluasi 5S yang dibakukan kedalam teks. 2. Kepala gudang rutin melakukan pemeliharaan dan evaluasi penerapan 5S. 3. Pegawai membaca, memahami dan mentaati aturan yang telah dibuat saat bekerja karena ada evaluasi rutin. 4. Tersedianya <i>display</i> informasi pendukung untuk bekerja yang benar. 5. Produktivitas dan kualitas kerja meningkat karena disiplin melaksanakan aturan kerja, prosedur kerja dan standar kerja. 6. Meningkatkan citra yang baik dihadapan stasiun kerja (pelanggan gudang).
Pembiasaan (<i>Shitsuke</i>)	<ol style="list-style-type: none"> 1. Pegawai tidak menyadari buruknya budaya kerja saat ini yang menghasilkan penggunaan waktu berlebih saat mencari barang, area kerja yang kotor, dan waktu menunggu (<i>delays</i>) kepada stasiun kerja (pelanggan gudang). 2. Tidak ada pemberian <i>reward</i> dan <i>punishment</i> bagi pegawai yang melanggar aturan. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Pegawai menyadari dan mentaati aturan kerja, standar kerja, dan SOP kerja. 2. Dilaksanakannya pemberian <i>reward</i> dan <i>punishment</i> bagi pegawai yang melanggar aturan. 3. Timbulnya budaya kerja yang baru dan sesuai dengan prinsip 5S. 4. Peningkatan produktivitas kerja pada divis gudang, dan menghilangkan waktu menunggu (<i>delays</i>) yang terjadi pada stasiun kerja (pelanggan gudang).

D. Kesimpulan

Berdasarkan pembahasan dalam penelitian ini, peneliti menyimpulkan beberapa hasil penelitian sebagai berikut. Kondisi gudang saat ini ini berdasarkan kesesuaian budaya kerja 5S yaitu tidak sesuai dengan metode 5S hanya 1 dari 18 kriteria atau persentasenya hanya 6% yang memenuhi kesesuaian budaya kerja 5S tepatnya pada kriteria bahan produksi dan alat kerja memiliki nama, label, dan kode. Sedangkan sisanya 17 dari 18 atau persentasenya 94% kriteria tidak memenuhi kesesuaian budaya kerja 5S. Oleh karena itu perlu segera dilakukan perbaikan.

Acknowledge

Saya mengucapkan syukur kepada Allah dan terima kasih yang tak terhingga kepada orang tua, dosen pembimbing, dosen penguji dan dosen prodi Teknik Industri Unisba yang telah mengerahkan ilmu, tenaga, dan waktu hingga saat ini saya bisa menyelesaikan penelitian tugas akhir.

Daftar Pustaka

- [1] Wiratmani, E. (2010). *Implementasi Metode 5S pada Divisi Gudang Barang Jadi (Studi Kasus Pada PT. X)*. Jurnal Teknik Industri, 3(3), 1–19.
- [2] Rejeki, Y. S., Achiraeniwati, E., As'ad, N. R., & Gunawan, R. (2016). *Rancangan Perbaikan Sistem Kerja Berdasarkan Kriteria 5S pada Industri Rumah Tangga Sepatu*. Teknik Industri, 22(11), 1–10.
- [3] Gaspersz V. *Lean Six Sigma for Manufacturing and Service Industries*. Jakarta: PT. Gramedia Pustaka Utama; 2007.
- [4] Tompkins J.A., Bozer Y.A., White J.A., Tanchoco J.M.A. (2010). *Facilities Planning*. New Jersey: John Willey & Son.inc; 2010.
- [5] Osada T. *The 5S's: Five Keys to a Total Quality Environment*. Diterjemah oleh Mariani Gandamihardja. Jakarta: PT Pustaka Binaman Pressindo; 1996.
- [6] M. A. Nggole, Yan Orgianus, and Eri Achiraeniwati, “Usulan Rancangan Perbaikan Pengelolaan Laboratorium Berdasarkan Hasil Gap Analysis dengan ISO 9001:2015 pada Laboratorium Teknik Industri Universitas Islam Bandung,” *Jurnal Riset Teknik Industri*, vol. 1, no. 1, pp. 88–95, Oct. 2021, doi: 10.29313/jrti.v1i1.234.
- [7] D. L. A. Kusumah and C. R. Muhammad, “Penerapan 5s (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke) untuk Reduksi Non Value Added Activity di PT X,” *Jurnal Riset Teknik Industri*, vol. 1, no. 2, pp. 143–153, Feb. 2022, doi: 10.29313/jrti.v1i2.484.