

BAB II

TINJAUAN PUSTAKA

2.1 Penelitian Rujukan

Tabel 2.1 penelitian terdahulu

No	Nama Peneliti, Tahun Dan judul	Variabel Penelitian	Metode Pengumpulan Data	Hasil
1	Supriyadi(2020) Penerapan 5S dalam Meningkatkan Efisiensi Produksi di Bengkel Teknik PT. ABC	1. Penerapan 5S 2. Budaya kerja di area produksi 3. Tantangan implementasi	.Kuantitatif	Penerapan 5S meningkatkan efisiensi kerja sebesar 20% dan mengurangi waktu pencarian alat
2	Munawar, M. H. (2024). Evaluasi Penerapan Metode 6s dalam meningkatkan Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3)(Studi Kasus: Gudang Kargo Bandara YIA) (Doctoral dissertation, Universitas Islam Indonesia).	1. Penerapan 5S 2. Budaya kerja di area produksi 3. Tantangan implementasi	Kuantitatif	Hasil penelitian menunjukkan bahwa penerapan 6S belum sepenuhnya optimal dengan nilai rating self-assessment yang rendah sebesar 3,59 dan tingginya hasil risk assessment pada kategori moderate sebesar 17%. Setelah evaluasi 6S
3	Sari, D. A. (2021) Analisis Efektivitas Implementasi 5S dalam Meningkatkan Produktivitas Kerja di Bengkel Otomotif XYZ	1. Penerapan 5S 2. Budaya kerja di area produksi 3. Tantangan implementasi	Mixed Method (Kualitatif dan Kuantitatif)	Hasil penelitian menunjukkan bahwa penerapan 5S cukup efektif meningkatkan efisiensi kerja dan pengurangan waktu pencarian alat kerja. Namun, terdapat kelemahan pada aspek konsistensi (<i>Shitsuke</i>) yang disebabkan kurangnya monitoring dari manajemen

No	Nama Peneliti, Tahun Dan judul	Variabel penelitian	Metode Pengumpulan Data	Hasil
4	Patrianagara, P., & Riandadari, D. (2020). Evaluasi Penerapan Seiri, Seiton, Seiketsu Dan Shitsuke (5S) Di Bengkel Honda Graha Pt. Supreme Surabaya Motor Service. Jurnal Pendidikan Teknik Mesin (JPTM), 10(1), 87-96.	1. Penerapan 5S 2. Budaya kerja di area produksi 3. Tantangan implementasi	Kualitatif	Dari hasil pengukuran prosentase terhadap penerapan 5S di Bengkel Honda Graha PT. Supreme Surabaya Motor Service dapat dikonversi kedalam suatu predikat dimana penilaian penerapan 5S bersifat kualitatif. Sehingga dihasilkan pernyataan penerapan seiri (pemilahan) bahwa dilaksanakan “cukup efektif”,
5	Kusdiyana, Supriatna di, dan Sihombing (2022) Analisa Kendala dan Tingkat Efektivitas Penerapan Budaya Kerja 5S pada PT. Tomoe Valve Batam	1. Penerapan 5S 2. Budaya kerja di area produksi 3. Tantangan implementasi	Kuantitatif	Tingkat efektivitas penerapan 5S mencapai 76,4%, namun terdapat kendala dalam sarana penunjang dan perbedaan budaya kerja.

2.2 Landasan teori

2.2.1 Manajemen Area produksi

Manajemen area produksi adalah proses yang mencakup perencanaan, pengorganisasian, pelaksanaan, dan pengendalian kegiatan di dalam sebuah bengkel kerja (area produksi) untuk mencapai efisiensi, keselamatan, dan kualitas produksi yang optimal. Menurut Sugiarto dan Wibowo (2021), tujuan utama manajemen area produksi adalah untuk mengelola sumber daya secara efektif, termasuk tenaga kerja, mesin, material, dan metode kerja, dengan tujuan meningkatkan produktivitas serta mengurangi pemborosan. Groover (2021) menyatakan bahwa manajemen area produksi mencakup berbagai aktivitas, seperti pemeliharaan peralatan, pengendalian kualitas, peningkatan efisiensi kerja, dan pengelolaan ruang kerja, yang semuanya bertujuan untuk mendukung kelancaran proses produksi. Manajemen area produksi terdiri dari beberapa aspek penting yang mendukung operasional yang efektif dan efisien. di antaranya :

a) Perencanaan Produksi

Perencanaan produksi di area produksi melibatkan penyusunan jadwal kerja, perencanaan kapasitas, dan distribusi sumber daya untuk mencapai target produksi yang telah ditetapkan. Menurut Stevenson (2022), perencanaan produksi yang efektif dapat mengurangi waktu yang tidak produktif dan meningkatkan efisiensi kerja.

b) Pengorganisasian

Pengorganisasian di area produksi mencakup pengaturan tenaga kerja, peralatan, dan bahan baku untuk memastikan operasional yang efektif.

c) Pelaksanaan Operasional

Pelaksanaan kerja di area produksi harus mematuhi prosedur yang telah ditetapkan untuk memastikan kualitas dan keselamatan kerja. Standarisasi prosedur kerja sangat diperlukan untuk menjaga konsistensi hasil produksi..

d) Pengendalian Kualitas

Pengendalian kualitas di area produksi bertujuan untuk memastikan bahwa produk atau layanan yang dihasilkan sesuai dengan standar yang telah ditetapkan. Menurut Griffin (2021), pengendalian kualitas yang efektif dapat menurunkan tingkat cacat produksi dan meningkatkan kepuasan pelanggan.

e) Keselamatan dan Pemeliharaan Peralatan

Keselamatan kerja merupakan salah satu aspek krusial dalam manajemen area produksi. Menurut Occupational Safety and Health Administration (OSHA), penerapan prosedur keselamatan yang ketat dapat mengurangi risiko kecelakaan serta meningkatkan kesejahteraan karyawan. Di samping itu, pemeliharaan rutin pada peralatan kerja juga sangat penting untuk mencegah kerusakan dan memperpanjang umur mesin.

1. Konsep 5S

Menurut Osada (2021), konsep 5S yang dikembangkan di Jepang telah diadaptasi oleh berbagai negara maju untuk merevitalisasi sektor industri mereka. Di Inggris dan Amerika Serikat, 5S dikenal sebagai 5C (*Clear-out, Configure, Clean, Conform, Customize*). Sementara di Indonesia, konsep ini disebut 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin), atau juga dapat diterjemahkan sebagai kegiatan yang meliputi pemilahan, penataan, pembersihan, pemantapan, dan pembiasaan. 5S terdiri dari lima langkah bertahap yang perlu dijelaskan secara rinci agar konsep ini dapat dipahami dan diterapkan secara nyata.

Menurut Hirano (2012) dalam Zulfahmi (2020), tujuan penerapan metode 5S adalah untuk menciptakan ketertiban, efisiensi, dan disiplin di tempat kerja, serta meningkatkan kinerja perusahaan secara keseluruhan. Konsep ini mendukung perubahan budaya kerja melalui penataan dan kebersihan lingkungan kerja. Penerapan 5S diarahkan pada empat sasaran utama dalam industri, yaitu efisiensi kerja, produktivitas, kualitas, dan keselamatan kerja. Dengan demikian, 5S bertujuan menciptakan lingkungan kerja yang aman, nyaman, dan rapi sesuai standar yang ditetapkan, sehingga dapat meningkatkan mutu, efisiensi, efektivitas, produktivitas karyawan maupun produk, serta mengurangi risiko kecelakaan kerja.

5S berasal dari istilah Jepang: *Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu*, dan *Shitsuke*, yang menjadi prinsip utama konsep ini. Pengelolaan tempat kerja yang terorganisir, aman, dan sehat membantu pekerja mengurangi kelelahan, menjaga semangat kerja, dan meningkatkan produktivitas dalam jangka waktu yang lebih lama.

Metodologi 5S berasal dari lima kata Jepang yaitu: *Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu dan Shitsuke* (Osada, 2019) tahapan-tahapan implementasi 5S yaitu sebagai berikut:

Tabel 2.2 Konsep 5S

Konsep 5S	Yang ditampilkan
Sort/Ringkas	Mengeliminasi barang yang tidak memiliki nilai di area kerja
Set in Order/ Rapi	Menyusun segala hal di area kerja untuk memastikan pengambilan dan penyimpanan dilaksanakan dengan efisien.
Shine / Resik	Menjaga kebersihan dan melakukan pemeriksaan di area kerja
Standardize/ Rawat	Menetapkan standarisasi guna mempertahankan keteraturan, kebersihan, dan kerapian.
Sustain/ Rajin	Konsisten menerapkan metode standar dan menjadikannya bagian dari kebiasaan sehari-hari. Menjamin bahwa lingkungan kerja terjamin

2. Penerapan 5S dalam Area produksi

Penerapan 5S dalam area produksi merupakan strategi yang efektif untuk meningkatkan efisiensi, keselamatan, dan kualitas kerja. Dengan mengikuti lima langkah utama dalam 5S (ringkas, rapi, resik, rawat, rajin), area produksi dapat mengurangi pemborosan, meningkatkan produktivitas, dan menciptakan lingkungan kerja yang lebih nyaman serta aman. Keberhasilan implementasi 5S sangat bergantung pada komitmen manajemen, kesadaran karyawan, serta evaluasi berkala untuk memastikan keberlanjutan sistem ini dalam jangka panjang. Dengan penerapan yang konsisten, area produksi dapat mencapai standar kerja yang lebih tinggi dan daya saing yang lebih baik dalam industri.

Menurut Osada (2021), penerapan 5S dalam area produksi harus dilakukan secara bertahap dan berkelanjutan agar memberikan dampak yang optimal. Berikut adalah tahapan implementasi 5S dalam area produksi:

- a) *Seiri* (Ringkas) – Menyingkirkan Barang yang Tidak Diperlukan
 1. Mengidentifikasi alat, material, dan peralatan yang sering digunakan dan yang jarang digunakan.
 2. Memindahkan atau membuang barang yang tidak relevan dengan pekerjaan.
 3. Menggunakan prinsip red tagging, yaitu memberikan label pada barang yang tidak digunakan sebelum dipindahkan.

b) *Seiton* (Rapi) – Menata Barang dengan Rapi dan Terorganisir

1. Menentukan lokasi penyimpanan yang tetap untuk setiap alat dan material.
2. Menggunakan visual management, seperti label dan warna, untuk memudahkan identifikasi.
3. Menyusun alat kerja berdasarkan prinsip first in, first out (FIFO) agar tidak ada alat yang jarang digunakan menghalangi alat yang sering digunakan.

c) *Seiso* (Resik) – Membersihkan Area Kerja Secara Rutin

1. Melakukan pembersihan rutin untuk menghilangkan debu, kotoran, dan sisa material produksi.
2. Memastikan alat dan mesin dalam kondisi bersih dan bebas dari potensi bahaya.
3. Menetapkan tanggung jawab bagi setiap pekerja untuk menjaga kebersihan area kerja masing-masing.

d) *Seiketsu* (Rawat) – Menetapkan Prosedur Standar

1. Membuat standar operasional prosedur (SOP) terkait kebersihan dan organisasi tempat kerja.
2. Menggunakan checklist untuk memastikan bahwa prinsip 5S diterapkan dengan konsisten.
3. Menyediakan pelatihan dan sosialisasi kepada seluruh karyawan mengenai pentingnya 5S.

e) *Shitsuke* (Rajin) – Membangun Budaya Kerja yang Konsisten

1. Membangun kebiasaan disiplin dalam menerapkan 5S setiap hari.
2. Melakukan audit atau evaluasi berkala untuk menilai keberhasilan implementasi 5S.
3. Memberikan penghargaan atau insentif bagi karyawan yang aktif menerapkan prinsip 5S

3. Evaluasi Penerapan 5S

Evaluasi penerapan 5S dilakukan untuk mengetahui sejauh mana prinsip-prinsip 5S telah diterapkan dan seberapa besar dampaknya terhadap peningkatan manajemen pergudangan. (Wijaya dan Manurung, 2021) evaluasi perlu melibatkan pengukuran kinerja operasional sebelum dan sesudah penerapan 5S, termasuk metrik seperti waktu siklus pengambilan barang, tingkat kesalahan inventaris, dan jumlah kecelakaan kerja. Proses evaluasi ini juga membantu dalam mengidentifikasi hambatan yang mungkin muncul selama implementasi, seperti kurangnya komitmen dari karyawan atau manajemen yang tidak konsisten dalam memantau penerapan 5S.

Evaluasi penerapan 5S adalah proses sistematis yang bertujuan untuk menilai dan meningkatkan efektivitas implementasi metode 5S dalam suatu organisasi, terutama di area produksi. Evaluasi ini mencakup beberapa langkah penting yang dapat membantu perusahaan dalam mencapai tujuan manajerial dan operasionalnya.

- a) Pengamatan dan Penilaian Awal: Langkah pertama adalah melakukan penilaian awal menggunakan checklist yang telah disusun. Penilaian ini bertujuan untuk mengidentifikasi area yang memerlukan perbaikan sebelum menerapkan 5S
- b) Rekapitulasi Hasil Temuan: Setelah pengamatan, hasil penilaian dikumpulkan dan dianalisis untuk menentukan masalah-masalah yang ada di area kerja. Ini membantu dalam mengidentifikasi langkah-langkah yang perlu diambil untuk perbaikan

- c) Usulan Perbaikan: Berdasarkan temuan dari penilaian, usulan perbaikan dirumuskan. Usulan ini harus relevan dengan kebutuhan yang telah diidentifikasi dan dapat mencakup perubahan prosedur, pelatihan, dan peningkatan fasilitas
- d) Implementasi Perbaikan: Setelah usulan disetujui, langkah implementasi dilakukan. Ini termasuk menerapkan perbaikan yang diusulkan dalam proses kerja sehari-hari di area produksi
- e) Evaluasi Setelah Perbaikan: Setelah implementasi, dilakukan evaluasi kembali untuk menilai efektivitas perubahan yang telah diterapkan. Proses ini juga melibatkan pengisian checklist evaluasi untuk menilai peningkatan yang dicapai.

Evaluasi ini penting untuk memastikan bahwa penerapan 5S memberikan hasil yang diharapkan dan berkontribusi pada peningkatan produktivitas dan efisiensi dalam operasi area produksi. Hal ini juga berfungsi sebagai umpan balik untuk perbaikan berkelanjutan. Evaluasi penerapan 5S tidak hanya penting untuk mengukur keberhasilan implementasi, tetapi juga untuk mengidentifikasi area yang perlu diperbaiki dan memastikan bahwa budaya 5S terintegrasi dengan baik dalam organisasi. Dengan melakukan evaluasi secara teratur, organisasi dapat meningkatkan efektivitas 5S dan mendapatkan manfaat maksimal dari praktik ini.

4. Hambatan Penerapan 5S dalam Area produksi

Meski memiliki banyak manfaat, penerapan konsep 5S tidak terlepas dari tantangan. Salah satu hambatan utama adalah resistensi terhadap perubahan, baik dari karyawan maupun manajemen (*Setiawan, A., dan Astuti, W. 2020*). Selain itu, kurangnya pelatihan dan pemahaman yang baik tentang prinsip-prinsip 5S dapat menyebabkan penerapannya tidak maksimal. Menurut (*Prasetyo, R. 2021*). keberhasilan penerapan 5S membutuhkan komitmen penuh dari semua tingkatan organisasi, mulai dari manajemen puncak hingga pekerja di lapangan. Beberapa hambatan tersebut antara lain:

- a) Kurangnya Kesadaran dan Komitmen: Salah satu tantangan utama adalah kurangnya kesadaran dan komitmen dari manajemen dan karyawan terhadap pentingnya penerapan 5S. Tanpa dukungan yang kuat dari semua level, implementasi 5S cenderung tidak berjalan dengan baik *Kaur, P., dan Kaur, A. (2020)*.
- b) Sumber Daya yang Terbatas: Keterbatasan dalam hal sumber daya, baik dari segi waktu maupun biaya, dapat menjadi penghalang dalam penerapan 5S. Banyak perusahaan tidak mengalokasikan cukup waktu atau anggaran untuk pelatihan dan implementasi 5S (*Mardiana, R., et al. 2022*).
- c) Budaya Perusahaan yang Tidak Mendukung: Budaya organisasi yang tidak mendukung inisiatif perbaikan berkelanjutan dapat menghambat penerapan 5S. Jika lingkungan kerja tidak mendorong keterlibatan dan perbaikan, karyawan mungkin tidak termotivasi untuk mengikuti prosedur 5S (*Aydin, M., dan Gok, S. 2021*)

- d) Kesulitan dalam Penilaian dan Evaluasi: Kurangnya alat dan metode untuk mengevaluasi implementasi 5S juga menjadi hambatan. Tanpa evaluasi yang efektif, sulit untuk mengetahui apakah penerapan 5S berjalan dengan baik atau tidak, sehingga perbaikan tidak dapat dilakukan (Qowim et al., 2020).
- e) Perubahan yang Tidak Diterima: Perubahan dalam proses kerja yang dibawa oleh penerapan 5S sering kali ditolak oleh karyawan yang merasa nyaman dengan cara kerja lama. Penolakan terhadap perubahan ini dapat menghambat keberhasilan implementasi (Miftahul Qowim, 2020).
- f) Masalah Komunikasi: Komunikasi yang tidak efektif mengenai tujuan dan manfaat 5S dapat menyebabkan resistensi di kalangan karyawan. Sugiharto, S., Tea, R., dan Jamhari, S. (2019)
- g) Tidak ada system monitoring: Tanpa mekanisme untuk mengevaluasi kemajuan, sulit untuk mengetahui apakah penerapan 5S berjalan dengan baik atau tidak. Prasetyo, R., dan Raharjo, E. (2020).
- h) Kurangnya pelatihan: Tanpa pelatihan yang memadai, karyawan mungkin tidak memiliki keterampilan yang diperlukan untuk menerapkan 5S secara efektif Prasetyo, R., dan Raharjo, E. (2020).

Mengidentifikasi dan mengatasi hambatan-hambatan ini sangat penting untuk keberhasilan penerapan 5S dalam manajemen pergudangan.

2.3 Indikator 5S

Menurut (Osada, 2019) beberapa bagian dari 5S mempunyai indikator sebagai berikut

1. *Seiri* (Ringkas)

Dalam istilah 5S *Seiri* (Ringkas) berarti membedakan antara yang diperlukan dengan yang tidak diperlukan, mengambil keputusan yang tegas, dan menerapkan manajemen stratifikasi untuk membuang yang tidak diperlukan itu (Osada, 2018). Tindakan dilakukan agar tempat penyimpanan menjadi lebih efisiensi, karena dipergunakan untuk menyimpan barang yang memang penting dan dibutuhkan, serta bertujuan juga agar tempat kerja terlihat lebih rapi dan tidak berantakan (Restuputri dan Wahyudin, 2019). Berdasarkan teori tersebut seiri (ringkas) di CV. Surya Agung Enterprise diterapkan dengan memilah barang-barang dan menyingkirkan ataupun memusnahkan barang yang tidak diperlukan di area dan Area produksi. Selain memisahkan barang sesuai prioritas, Selalu berusaha untuk menurunkan jumlah dan jenis item barang yang digunakan maupun yang disimpan, sehingga akan mencapai nihil pemborosan (zero waste).

Dengan demikian membuat karyawan nyaman dalam mencari barang atau peralatan yang diperlukan sehingga produktivitas karyawan akan lebih efisiensi. Hasil penelitian menjelaskan variabel Seiri terhadap produktivitas kerja menunjukkan bahwa seiri atau ringkas tidak berpengaruh signifikan terhadap produktivitas kerja karena berdasarkan temuan lapangan bahwa 5S dengan Ringkas atau memilah barang yang digunakan dan tidak digunakan belum

optimal atau belum mampu memberikan kontribusi terhadap produktivitas.

Berikut Indikator penilaian *Seiri* terhadap Area produksi

- a) Pengelompokkan barang sesuai jenis
- b) Pemisah antara barang yang digunakan dan tidak
- c) Tidak ditemukan barang lain selain yang dibutuhkan

2. *Seiton* (Rapi)

Umumnya, dalam penerapan 5S, *Seiton* (Rapi) berarti menyimpan barang di tempat yang tepat atau dalam tata letak yang benar sehingga dapat dipergunakan dalam keadaan mendadak. Ini merupakan cara untuk menghilangkan proses pencarian (Osada, 2018). Serta menghilangkan kegiatan mencari-cari alat dengan cara menata alat-alat tersebut dengan rapi (Rahman dan Nurhusna, 2019). Berdasarkan teori tersebut banyak cara yang dapat dilakukan terkait dengan *seiton*, salah satunya yang diterapkan di CV. Surya Agung Enterprise dengan melakukan pembenahan tempat penyimpanan barang dan peralatan kerja, dan dilakukan pengelompokkan tempat barang sesuai dengan frekwensi kegunaanya. Proses penyusunan atau perapihan juga dapat dikerjakan sesuai dengan metode penyimpanan yang dilakukan (Felani dan Prasetyo, 2019).

Selalu berupaya untuk membuat setiap barang atau tempat dalam keadaan jelas statusnya sehingga dapat mempercepat proses pengembalian barang pada tempatnya untuk mencapai nihil penundaan (*zero delay*). Dengan dilakukan penataan dan penyimpanan barang ditempat kerja mempermudah karyawan dalam menemukan barang yang dibutuhkan. Hasil penelitian (Yudhanto dan

Purwanto, 2020) menjelaskan variabel Seiton mempunyai pengaruh yang positif pada produktivitas kerja. Berikut Indikator penilaian *Seiton* terhadap Area produksi

- a) Mengelompokkan barang berdasarkan jenisnya.
- b) Memberikan label nama pada setiap rak penyimpanan barang.
- c) Memisahkan barang yang sering digunakan dari yang jarang dipakai.
- d) Menandai label area kerja dengan label supaya lokasi yang jelas.

3. *Seiso* (Resik)

Konsep 5S yang ketiga adalah *Seiso* (Resik), yang berarti membersihkan barang-barang hingga bersih. Dalam 5S, hal ini mencakup pembuangan sampah, kotoran, dan benda asing, serta membersihkan segala sesuatu secara menyeluruh. Pembersihan juga berfungsi sebagai salah satu bentuk pemeriksaan (Osada, 2018). Tujuan dari penerapan prinsip Resik adalah menciptakan tempat kerja yang bersih dan nyaman bagi pekerja saat menjalankan tugasnya (Kurniawati dan Susant, 2019).

Di CV. Surya Agung Enterprise, budaya *Seiso* diterapkan melalui pembersihan rutin yang juga mencakup identifikasi terhadap penyimpangan yang berada di luar kendali. Proses ini dilakukan dengan membersihkan barang sekaligus memeriksanya secara teliti. Perusahaan juga berupaya untuk mencegah sumber kotoran agar dapat mencapai kondisi tanpa kerusakan (zero breakdown). Jika area produksi dalam keadaan kotor dan menyebabkan pekerja merasa tidak nyaman, hal ini dapat mengurangi produktivitas serta

mengakibatkan kerugian. Berikut adalah indikator penilaian Seiso untuk area produksi.

- a) Mempunyai tempat sampah
- b) Lantai dan rak tidak berdebu
- c) Tidak ada genangan air
- d) Tidak ada sisa potongan kayu, besi, dsb
- e) Barang tidak berdebu

4. *Seiketsu* (Rawat)

Seiketsu (Rawat) berarti terus menerus dan secara berulang-ulang memelihara pemilahan, penataan dan pembersihannya. Dengan demikian, pemantapan mencakup kebersihan pribadi dan kebersihan lingkungan (Osada, 2018). Pada tahap ini diharapkan semua orang tahu persis apa tanggung jawabnya untuk menjaga atas tiga S sebelumnya. CV Surya Agung Enterprise menerapkan seiketsu dengan cara selalu bekerja sesuai dengan standar yang telah ditetapkan. Berupaya untuk menciptakan tempat dan lingkungan kerja yang selalu aman dan nyaman sehingga akan terjadi nihil cacat (*zero defect*). Hasil penelitian (Yudhanto dan Purwanto, 2020) menjelaskan variabel *Seiketsu* mempunyai pengaruh yang positif pada produktivitas kerja. Berikut Indikator penilaian *Seiketsu* terhadap Area produksi

- a) Memiliki PIC kebersihan
- b) Memiliki list barang datang dan keluar
- c) Area Area produksi dibersihkan secara teratur

5. *Shitsuke* (Rajin)

5S yang terakhir yaitu *Shitsuke* (Rajin) istilah ini berarti pelatihan dan kemampuan untuk melakukan apa yang ingin dilakukan meskipun itu sulit dilakukan. Dalam istilah 5S, ini berarti menanamkan (atau memiliki) kemampuan untuk melakukan sesuatu dengan cara yang benar (Osada, 2018). Penerapan budaya *Shitsuke* di CV. Surya Agung Enterprise dilakukan dengan cara selalu melihat dari sudut pandang (ada masalah), sehingga perlu dilakukan improvement lagi. Ingin berupaya untuk menjadi yang lebih baik lagi, hari ini lebih baik dari hari kemarin, hari esok harus lebih baik dari pada hari ini (We Are the Leader). Hasil penelitian (Yudhanto dan Purwanto, 2020) menjelaskan variabel *Shitsuke* mempunyai pengaruh yang positif pada produktivitas kerja. Berikut Indikator penilaian *Shitsuke* terhadap Area produksi

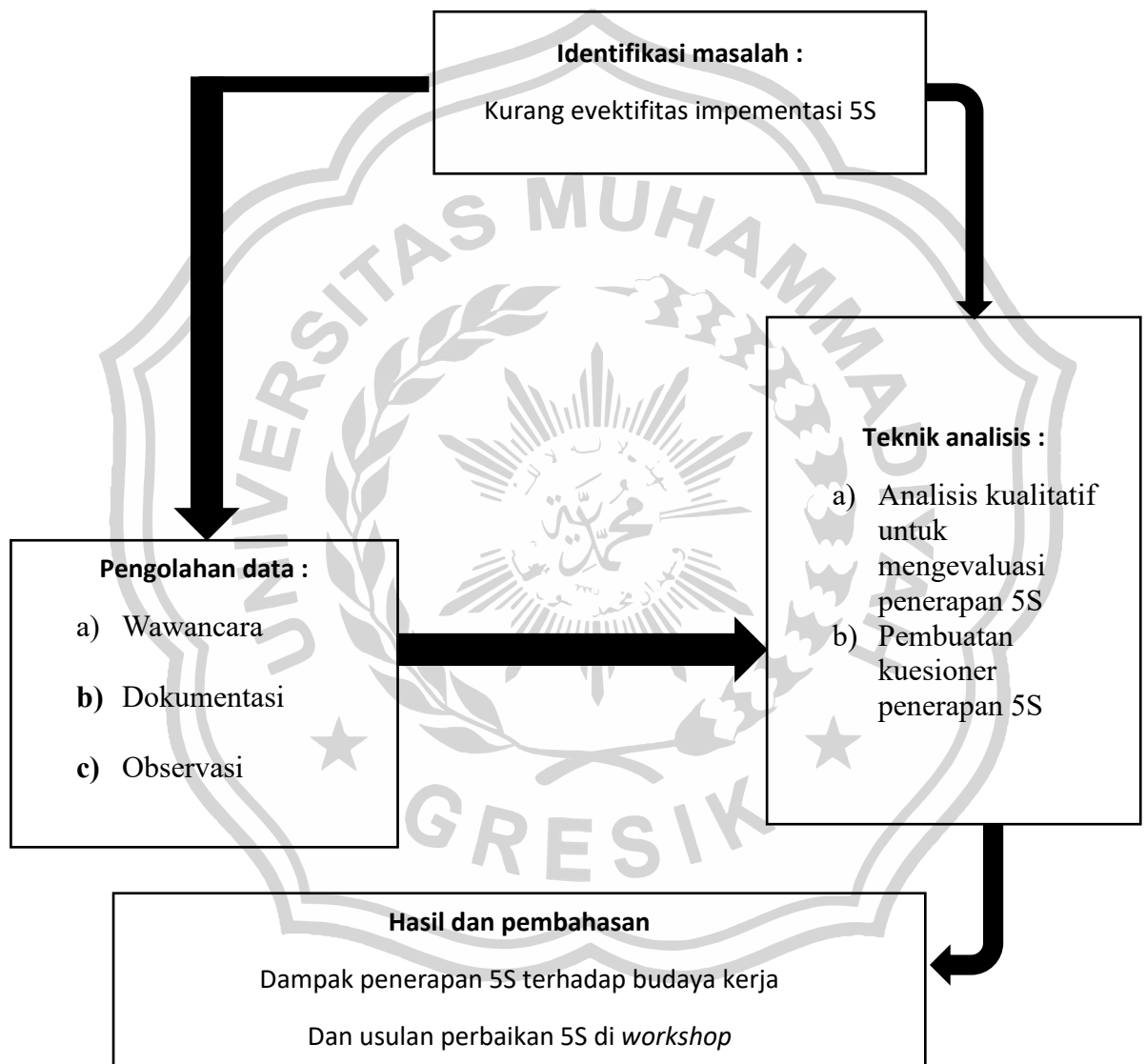
- a) Semua karyawan paham mengenai 5S
- b) Pengarahan dilakukan setiap hari oleh pemimpin
- c) Tidak adanya salah komunikasi antar karyawan

2.4 Metodologi

Menurut Sugiyono (2022;9) metode penelitian kualitatif deskriptif ini dipilih karena mampu memberikan gambaran yang mendalam, rinci, dan menyeluruh mengenai bagaimana penerapan prinsip-prinsip 5S dilaksanakan di lingkungan kerja secara nyata, terutama dari sudut pandang pelaku langsung, seperti karyawan dan pihak manajemen. Penelitian kualitatif deskriptif tidak bertujuan untuk mengukur hubungan atau pengaruh antar variabel secara statistik, melainkan untuk memahami dan mendeskripsikan fenomena sosial yang kompleks, termasuk perilaku, kebijakan, serta dinamika yang muncul dalam proses implementasi 5S di area produksi.

Pendekatan ini bertumpu pada pengumpulan data secara langsung di lapangan melalui observasi aktivitas kerja, wawancara mendalam kepada informan kunci (seperti supervisor, operator, kepala area produksi, dan karyawan), serta telaah dokumen seperti SOP, checklist 5S, dan hasil audit internal. Dengan menggunakan pendekatan ini, penelitian diharapkan mampu memberikan kontribusi baik secara praktis maupun teoretis. Secara praktis, hasil penelitian dapat menjadi masukan bagi pihak manajemen dalam mengidentifikasi kelemahan dan merancang strategi perbaikan 5S secara menyeluruh. Sementara secara teoretis, hasil studi ini dapat memperkaya kajian ilmiah mengenai manajemen operasional, khususnya terkait implementasi metode 5S dalam meningkatkan produktivitas dan efisiensi kerja di lingkungan area produksi.

2.5 Kerangka Penelitian



Gambar 2.1 Kerangka Penelitian

Sumber : Disusun oleh Penulis, 2024