

## **BAB IV**

### **TINJAUAN PUSTAKA**

#### **4.1 Konsep Metode 5S**

Metode 5S merupakan metode yang pertama kali dikembangkan di Jepang oleh Takashi Osada. 5S dapat diartikan sebagai pendekatan sistematis yang bertujuan untuk mengorganisir area kerja sesuai standar yang berlaku di suatu perusahaan dengan tujuan berupa manfaat sebaik-baiknya dari tempat kerja (Felani & Prasetyo, 2020). Sesuai dengan negara asalnya, 5S sendiri terdiri dari 5 kata bahasa Jepang yaitu *Seiri*, *Seiton*, *Seiso*, *Seiketsu*, *Shitsuke*. Kelima hal tersebut merupakan langkah yang harus dilakukan secara sistematis atau berurutan dalam rangka perbaikan kondisi lingkungan kerja (Kurniawan & Sutapa, 2018).

Metode 5S merupakan salah satu cara paling sederhana yang dapat ditempuh untuk melakukan perbaikan. Adanya metode 5S menjadi dasar mentalitas bagi pekerja untuk melakukan perbaikan dan mewujudkan kesadaran mutu (Siska & Azizi, 2018). Berkat kesederhanaan dan kesuksesan metode 5S di Jepang mengakibatkan negara-negara lain turut

mengadopsi metode tersebut, salah satunya di Indonesia yang dikenal dengan 5R yaitu Ringkas (*Seiri*), Rapi (*Seiton*), Resik (*Seiso*), Rawat (*Seiketsu*), Rajin (*Shitsuke*). Adapun kelima konsep tersebut adalah sebagai berikut (Tiara et al., 2020) :

1. *Seiri* (Ringkas)

Konsep *seiri* adalah mengatur dan memilah, artinya membedakan barang yang diperlukan dan tidak diperlukan, mengambil keputusan secara tegas, dan penerapan terkait manajemen stratifikasi untuk membuang barang yang sudah tidak lagi diperlukan.

2. *Seiton* (Rapi)

*Seiton* berarti merapikan. Dalam hal ini menyimpan barang di tempat yang tepat atau dalam tata letak yang benar sehingga apabila digunakan secara mendadak dapat ditemukan dengan mudah. Selain memudahkan, barang yang diletakkan di tempat yang sesuai akan menghadirkan kerapian.

3. *Seiso* (Resik)

*Seiso* berarti membersihkan barang-barang dari kotoran atau area kerja dari barang yang sudah tidak diperlukan. Dalam hal ini, bisa dimaknai membersihkan sampah, kotoran, atau benda-benda lain yang tidak berguna dari lingkungan kerja.

4. *Seiketsu* (Rawat)

Konsep *seiketsu* adalah merawat. Merawat di sini adalah memelihara, merapikan, dan membersihkan barang-barang serta area kerja agar teratur, rapi, dan bersih, termasuk kaitannya dengan polusi atau limbah pabrik. Dalam hal ini, *seiketsu* berarti pemantapan dari konsep sebelumnya yaitu pemantapan 3S. Konsep *seiketsu* berjalan setelah melaksanakan konsep 3S di atas. Tujuannya agar terbentuk barang, material, dan lingkungan kerja yang bersih, rapi, dan ringkas.

5. *Shitsuke* (Rajin)

Konsep *shitsuke* adalah usaha untuk melakukan sesuatu dengan cara yang benar sebagai suatu

kebiasaan. Dalam hal ini *shitsuke* adalah pembiasaan 5S kepada karyawan agar memiliki kesadaran dan kedisiplinan dalam menerapkan standar 5S.

Penjelasan tiap proses dalam 5S di atas memberikan gambaran bahwa metode 5S memiliki manfaat yang cukup besar di lingkungan kerja. Adapun manfaat dari budaya 5S/5R di area kerja adalah sebagai berikut (Restuputri & Wahyudin, 2019) :

1. Produktivitas karyawan meningkat dari sebelumnya akibat adanya pengaturan di area kerja yang lebih efisien
2. Tercipta peningkatan kenyamanan karyawan yang diakibatkan oleh area kerja yang selalu bersih serta luas dan lapang
3. Meminimalisir bahaya karena kualitas pada area kerja menjadi lebih baik
4. Pemborosan di berbagai area kerja dapat dikurangi sehingga penghematan bertambah

Dari berbagai pemaparan konsep 5S, maka dapat dikatakan bahwa konsep 5S sangat membantu bagi perusahaan-perusahaan yang hendak meningkatkan

produktivitas dan menciptakan *environment* yang kondusif. Hal ini karena prinsip konsep 5S adalah penyempurnaan area kerja secara terus menerus atau berkelanjutan demi tercapai kondisi area kerja yang lebih baik dari kondisi sebelumnya (Maitimue & Ralalalu, 2018).

Selain memberikan manfaat, adanya penerapan 5S juga memiliki tujuan tertentu. Menurut Osada (2004) dalam Devani & Fitria (2016), tujuan yang diharapkan dari 5S adalah sebagai berikut :

1. Keamanan

Pemilahan dan penataan dalam lingkungan kerja mejadikan kondisi yang rapi dan tertara sehingga sangat berperan dalam hal keamanan. Tak heran jika pemilahan dan penataan seringkali muncul pada poster-poster perusahaan.

2. Tempat kerja yang rapi

Tempat kerja yang menerapkan 5S secara konsisten akan selalu menghasilkan kondisi lingkungan kerja yang rapi dan tentunya aman seperti yang telah disebutkan sebelumnya sehingga kecelakaan industri yang dialami akan

lebih sedikit dibandingkan dengan perusahaan yang hanya mengutamakan prosedur dan peralatan.

### 3. Efisiensi

Penerapan 5S dapat meningkatkan efisiensi. Para ahli di berbagai bidang seperti : tukang kayu, juru masak, dan lain sebagainya akan menggunakan peralatan dengan baik dan senantiasa memeliharanya. Mereka mengetahui bahwa waktu yang digunakan untuk memelihara peralatan tidak terbuang begitu saja dan bahkan hal tersebut dapat menghemat banyak waktu.

### 4. Mutu

Mesin-mesin modern dan juga peralatan elektronika memerlukan suatu kepresisian dan kebersihan yang sangat tinggi untuk menghasilkan *output* yang baik. Adanya gangguan kecil dapat berakibat pada penurunan mutu dari luaran yang dihasilkan. Dalam hal ini 5S dapat meningkatkan mutu luaran yang dihasilkan juga serta mutu mesin dan peralatan.

## 5. Kemacetan

Perusahaan yang tidak menerapkan 5S akan menghadapi berbagai masalah kemacetan mulai dari mesin yang tidak bisa beroperasi akibat kotoran atau debu yang mengendap dan kemacetan dalam ingatan karyawan. Seperti yang telah kita ketahui bahwa ingatan manusia bisa jadi salah, oleh karena itu diperlukan suatu petunjuk atau prosedur yang melengkapi keterbatasan seseorang dalam menjalankan tugasnya.

### 4.2 Implementasi 5S

Implementasi 5S merupakan upaya perbaikan berkelanjutan dalam rangka memaksimalkan efektivitas, efisiensi kerja, dan performansi serta meminimalkan biaya (Shifa, 2021). Implementasi atau penerapan dari tiap-tiap indikator 5S dapat dirinci dalam bentuk langkah-langkah implementasi 5S yang sistematis.

Dalam buku saku implementasi 5S+S oleh Rahman et al (2018) dituliskan langkah-langkah implementasi 5S sebagai berikut :

1. *Seiri* (Ringkas)

Terdapat enam langkah yang dapat dilakukan untuk implementasi *seiri* yaitu sebagai berikut :

- a. Melakukan pengecekan barang yang berada di masing-masing area kerja
- b. Mulai memilah barang dalam dua kategori yaitu barang-barang yang digunakan dan tidak digunakan
- c. Memberi label warna merah (*red-tag*) untuk barang yang rusak atau tidak digunakan dan pindahkan ke tempat pembuangan sementara
- d. Memberi label warna kuning (*yellow-tag*) untuk barang yang sudah rusak tapi memiliki karakteristik terlalu besar atau sudah terpasang permanen dan tidak bisa langsung ditempatkan ke tempat pembuangan sementara

- e. Mempersiapkan tempat untuk memusnahkan, menyimpan, ataupun membuang barang-barang yang tidak digunakan
- f. Memindahkan barang berlabel merah ke tempat yang telah disiapkan

2. *Seiton* (Rapi)

Ada 3 langkah dalam implementasi *seiton* sebagai berikut :

- a. Melakukan perancangan tempat penyimpanan barang sehingga mudah diambil saat dibutuhkan
- b. Menempatkan barang yang diperlukan ke tempat yang telah dirancang sebelumnya
- c. Memberikan label atau indentitas untuk mempermudah dalam pengembalian ke tempat semula maupun memudahkan penggunaan

3. *Seiso* (Resik)

Berikut dua langkah dalam implementasi *seiso* :

- a. Mencari sumber kotoran atau sampah dan menemukan cara pengotorannya

- b. Menetapkan tindakan preventif untuk mengurangi terjadinya pengotoran

#### 4. *Seiketsu* (Rawat)

Terdapat dua langkah dalam implementasi *seiketsu* sebagai berikut :

- a. Menetapkan standar kebersihan, penempatan, dan penataan
- b. Mengomunikasikan kepada setiap karyawan yang sedang bekerja di area kerja

#### 5. *Shitsuke* (Rajin)

Implementasi *shitsuke* dapat dilakukan melalui empat langkah yaitu :

- a. Membiasakan kondisi area kerja selalu sesuai dengan standar yang ditetapkan
- b. Melakukan pengontrolan secara berkala
- c. Melakukan koreksi jika ditemukan penyimpangan
- d. Melakukan peningkatan, misalnya dengan mengadakan lomba antar departemen untuk peningkatan efektivitas, mengadakan jumat bersih, dan kegiatan 10 menit 5S dengan

tujuan menanamkan budaya 5S pada karyawan

### 4.3 Uji Validitas

Uji validitas merupakan pengujian yang bertujuan untuk mengukur kevalidan suatu data. Uji validitas juga bertujuan untuk menunjukkan apakah hasil dari suatu penelitian dapat diterima dengan kriteria-kriteria tertentu yang telah ditentukan (Wahyudi et al., 2019). Suatu kuisisioner dikatakan valid apabila atribut-atribut pada kuisisioner mampu mengungkapkan sesuatu yang akan diukur oleh kuisisioner tersebut.

Uji Validitas dilakukan dengan metode *pearson* atau metode Korelasi *Product Moment*, yaitu dengan mengkorelasikan skor butir pada kuisisioner dengan skor totalnya. Taraf signifikan ditentukan sebesar 5%, rumus uji validitas dengan metode *pearson* :

$$r = \frac{N(\sum XY) - (\sum X \sum Y)}{\sqrt{[N \sum X^2 - (\sum X)^2] - [N \sum Y^2 - (\sum Y)^2]}} \dots\dots\dots (1)$$

Dengan,

- X = Nilai tiap variabel/pertanyaan
- Y = Total nilai tetap responden
- N = Jumlah responden

Perhitungan validitas dengan metode korelasi *pearson* tersebut dapat dilakukan secara manual maupun menggunakan SPSS. Apabila nilai  $r$ -hitung  $>$   $r$ -tabel maka dikatakan valid. Jika ada data yang tidak valid maka dilakukan eliminasi data atau penyusunan ulang kuisisioner.

#### 4.4 Uji Reliabilitas

Uji reliabilitas merupakan alat untuk mengukur keandalan indikator-indikator dari suatu dimensi atau variabel. Reliabilitas juga dapat didefinisikan sebagai uji yang merujuk pada ketepatan pengukuran (Hayati & Lailatussaadah, 2016). Suatu kuisisioner dikatakan reliabel jika nilai  $\alpha$  yang diperoleh  $>$  0,6. Menurut Arifin, 2017 mengatakan bahwa suatu tes dapat dikatakan reliabel jika hasil pengukuran amatan mendekati keadaan peserta tes atau responden yang sebenarnya. Adapun persamaan uji reliabilitas *Cronbach Alpha* adalah sebagai berikut :

$$\alpha = \frac{k \times r}{[1 + (k - 1) r]} \dots\dots\dots (2)$$

Dengan,

$k$  = Jumlah variabel yang dianalisis

$r$  = Rata-rata korelasi antar variabel

Uji reliabilitas sangat penting untuk dilakukan dan diperhatikan oleh peneliti. Jika reliabilitas dibuat dengan baik maka data hasil pengujian dapat digunakan dan menghasilkan data yang baik pula (Arifin, 2017).

#### 4.5 Statistika Deskriptif

Menurut Nasution (2017), statistika deskriptif adalah teknik statistika yang membahas mengenai pengumpulan data, penyajian, penentuan nilai-nilai statistik, pembuatan diagram yang disajikan dalam bentuk deskripsi yang mudah dipahami dan dibaca. Dalam hal ini, statistika deskriptif dapat diartikan sebagai penggambaran fenomena, keadaan, masalah dari suatu data yang telah diolah menjadi bentuk deskripsi.

Data yang didapat dari penelitian ini merupakan data kuantitatif yang akan diinterpretasikan secara deskriptif persentase. Perhitungan deskriptif persentase dituliskan oleh (Riduwan, 2004) sebagai berikut :

$$DP = \frac{n}{N} \times 100\% \dots\dots\dots(3)$$

Dengan,

DP = Deskriptif persentase (%)

n = Skor yang diperoleh

$N$  = Skor maksimal dari seluruh data

Setelah dilakukan perhitungan, hasil persentase kemudian diinterpretasikan ke dalam sebuah deskripsi kalimat yang mudah dipahami.

