

BAB II

TINJAUAN PUSTAKA

2.1. Landasan Teori

2.1.1. Konsep 5S

5S adalah alat yang memungkinkan untuk membangun lingkungan kerja yang fungsional dengan aturan yang mudah, tepat, dan efektif. Peran utamanya adalah membangun lingkungan kerja yang bersih dan teratur, mengurangi kecelakaan kerja, menghilangkan kotoran, dan meningkatkan produktivitas (Pasolon et al., 2024). Ini adalah alat yang sangat fleksibel yang perlu diadaptasi dalam fungsi kekhususan industri. Metodologi ini terdiri dari lima elemen dasar, masing-masing dalam bahasa Jepang dan bahasa Indonesia, yang dimulai dengan huruf 'S': *Seiri* (Ringkas), *Seiton* (Rapi), *Seiso* (Resik), *Seiketsu* (Rawat), *Shitsuke* (Rajin).

1. *Seiri* (Ringkas)

Seiri adalah tentang pemanfaatan tempat kerja yang efektif, dengan hanya menyimpan bahan yang dibutuhkan di tempat yang tepat dan pada saat yang tepat. Hal ini meningkatkan produktivitas dan keamanan, dengan membuang semua yang tidak berguna, yang berguna akan lebih mudah diakses, sehingga lebih mudah dan lebih aman untuk ditemukan. Hal ini juga menghemat ruang dengan menghilangkan semua yang tidak perlu dari tempat kerja.

2. *Seiton* (Rapi)

Elemen kedua dari 5S dapat diringkas sebagai berikut: "Tempat untuk segala sesuatu dan segala sesuatu pada tempatnya". Konsepnya adalah memiliki satu

tempat untuk setiap barang dan memiliki penyimpanan material yang rapi dan teratur. Alat yang paling sering digunakan haruslah yang paling mudah diakses. Hal ini memaksimalkan efektivitas dan keamanan. Elemen kedua dari 5S memiliki berbagai keuntungan. Dengan memaksimalkan kemudahan lokasi, maka akan menghemat waktu dalam pencarian bahan. Hal ini juga meningkatkan penataan dan ergonomi ruang kerja (Bekti & Cahyadi, 2023). Dengan menempatkan material yang sering digunakan di dekat area kerja, hal ini dapat mengurangi gerakan yang tidak berguna, yang kemudian menjadi salah satu dari tujuh ringkas. Terakhir, hal ini memungkinkan pekerja untuk memverifikasi dengan mudah bahwa mereka memiliki semua bahan yang mereka butuhkan untuk melakukan tugas mereka dengan sukses.

3. *Seiso* (Resik)

Terdiri dari membersihkan ruang kerja, menghilangkan sampah, kotoran, agar memiliki lingkungan kerja yang bersih. Pekerja harus membersihkan area kerja di akhir setiap tugas atau di penghujung hari. *Seiso* memiliki berbagai keuntungan, terutama peningkatan keselamatan karena area kerja yang kotor dapat menyebabkan kecelakaan kerja. *Seiso* memungkinkan untuk meningkatkan kualitas dan efisiensi peralatan, karena peralatan yang kotor dapat menyebabkan kerusakan peralatan dan pemborosan waktu.

4. *Seiketsu* (Rawat)

Seiketsu menekankan pentingnya memelihara tempat kerja dengan mengulangi tiga S ketiga *Seiri* - *Seiton* - *Seiso*. Untuk mempertahankan kebiasaan, aturan harus ditetapkan, dan manajemen visual adalah alat yang sangat berharga.

Standarisasi memungkinkan untuk memiliki biaya perawatan dan biaya overhead yang rendah dan meningkatkan efisiensi proses.

5. *Shitsuke* (Rajin)

Langkah ini sangat penting untuk melakukan metodologi pada secara sistematis. Untuk melakukannya, penting untuk terus menyadarkan dan melibatkan personel, mendorong inisiatif, melatih semua orang di perusahaan. dikembangkan dan diimplementasikan selama langkah ini untuk mendorong disiplin diri.

2.1.2. **Budaya 5S**

Budaya kerja 5S adalah budaya Jepang yaitu (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke*). Budaya kerja 5S adalah budaya yang dipakai agar dapat menciptakan dan memelihara lingkungan kerja yang berkualitas di tempat kerja. Budaya kerja 5S yang dijalankan dengan baik dapat meningkatkan efisiensi, efektivitas, produktivitas, dan kualitas produk. Budaya kerja 5S tercermin dalam perilaku seseorang dan dipengaruhi oleh berbagai faktor dalam penerapannya (Arifah et al., 2020).

2.1.3. **Manfaat 5S**

5S tentu saja membawa banyak manfaat bagi organisasi yang memilih untuk menggunakan program ini. Setelah diimplementasikan dan direncanakan secara matang dengan mengikuti semua langkahnya, manfaatnya tentu akan berdampak pada kebersihan, keamanan, dan kualitas organisasi secara keseluruhan (Lutfiani et al., 2023). Semua fase 5S yang berbeda menawarkan manfaat yang berbeda. Ketika fase pemilahan dan penataan diterapkan dan dikembangkan dengan baik, lebih

banyak ruang untuk bekerja dipastikan, yang kemudian berdampak positif pada ukuran keselamatan organisasi. Selain itu, fakta bahwa karyawan dilibatkan dalam pengambilan keputusan dan implementasi aktual, meningkatkan kepuasan karyawan. Kualitas lebih mungkin meningkat, ketika fase-fase ini diterapkan, ketika setiap artikel memiliki tempatnya sendiri dan pekerjaan distandarisasi. Hal ini juga mengarah pada kepuasan pelanggan, karena tidak ada lagi waktu yang terbuang untuk mencari artikel yang hilang (Manaseh et al., 2024) dampak dari penerapan 5S ini akan memberikan manfaat bagi perusahaan yaitu :

1. Membangun semangat kerja tim.
2. Meningkatkan pekerjaan yang lebih teratur, lebih rapi, dan juga lebih bersih.
3. Area kerja yang lebih kondusif.
4. Penggunaan area kerja lebih optimal.
5. Lebih mudah dalam melakukan *Daily Maintenance*.
6. Memiliki standar dalam bekerja yang lebih jelas.
7. *Stock Control* yang lebih terkendali.
8. Memotong biaya operasional.
9. Membangun *brand image* yang baik bagi perusahaan.
10. Menurunkan angka keluhan oleh pelanggan.

2.1.4. Tujuan 5S

Beberapa tujuan dari penerapan kaidah 5S adalah efisiensi kerja, peningkatan produktivitas kerja, dan perbaikan dalam keselamatan kerja (Suhendar et al., 2022). Jika penerapan 5 dilakukan di bidang yang sesuai dengan tujuannya tadi maka tujuannya akan dapat tercapai dengan lebih mudah.

1. Efisiensi

Pemaknaan tentang efisiensi sering diasosiasikan dengan penghematan. Tetapi selain itu, makna efisiensi juga bisa diterapkan untuk penggunaan sumber daya waktu yang lebih optimal. Hal ini dilakukan agar tidak terjadinya pemborosan waktu.

2. Produktivitas

Peningkatan produktivitas akan memberikan dampak positif terhadap hasil pekerjaan. Seorang pekerja yang produktif adalah individu yang mampu menghasilkan output terbaik dengan memanfaatkan input yang tersedia secara optimal.

3. Mutu atau Kualitas

Kualitas berkaitan dengan tingkat kesesuaian hasil kerja terhadap standar atau kebutuhan yang telah ditetapkan. Apabila ditemukan ketidaksesuaian antara hasil produksi dan spesifikasi yang diinginkan, maka perlu dilakukan perbaikan.

4. Keselamatan Kerja

Aspek keselamatan kerja memiliki hubungan erat dengan potensi terjadinya kecelakaan di tempat kerja. Bila kecelakaan terjadi, perusahaan bisa mengalami kerugian akibat waktu kerja yang terbuang, sehingga berdampak pada penurunan produktivitas.

Penerapan konsep 5S tidak hanya sekadar mengikuti aturan atau standar kerja, tetapi harus menjadi bagian dari pembentukan kebiasaan positif di kalangan seluruh karyawan dalam suatu lingkungan kerja (Ahmad & Yuamita, 2022). Prinsip

5S bertujuan menciptakan area kerja yang tertata dan dikelola dengan baik. Untuk mewujudkan hal tersebut, metode 5S banyak digunakan di berbagai sektor industri sebagai pijakan dalam menciptakan budaya kerja yang unggul. Tujuan utama dari implementasi program 5S adalah membentuk perubahan perilaku tenaga kerja terhadap lingkungannya agar hasil kerja yang diharapkan dapat tercapai secara optimal.

2.1.5. Produktivitas Kerja

Produktivitas kerja adalah indeks yang mengukur *output* (barang dan jasa) dibandingkan dengan *input* (tenaga kerja, bahan baku, energi dan sumber daya lainnya) yang digunakan untuk memproduksi input. Kegiatan ini memerlukan skill teknis yang baik agar produk yang dihasilkan mempunyai tingkat hasil guna yang lebih baik (Arifin & Andesta, 2023). Ini berarti bahwa produk yang dihasilkan sesuai dengan input yang diolah, dengan kata lain, tujuan usaha bisa dicapai dengan baik, efektif, dan efisien. Hal ini yang dinamakan dengan produktivitas kerja. Menurut (Kusuma & Dwiyanti, 2024), Pengukuran produktivitas tenaga kerja menurut sistem pemasukan fisik perorangan atau per jam kerja orang diterima secara luas, namun dari sudut pandangan atau pengawasan harian, pengukuran-pengukuran tersebut pada umumnya tidak memuaskan, dikarenakan adanya variasi dalam jumlah yang diperlukan untuk memproduksi satu unit produk yang berbeda.

2.2. Penelitian Terdahulu

Penelitian yang dilakukan oleh (Dzulkifli et al., 2021) dengan judul “Analisa Penerapan *Lean Warehousing* Serta 5S Pada Pergudangan PT. Sier Untuk

Meminimasi Pemborosan”. Permasalahan yang sering terjadi yaitu adanya keterlambatan pengiriman dari gudang ke konsumen. Tujuan dari penelitian ini yaitu untuk meminimasi pemborosan yang terjadi pada aktivitas pergudangan PT. SIER. Dari hasil penelitian didapatkan usulan perbaikan, penerapan 5S, serta penyederhanaan aktivitas didapatkan total aktivitas yang baru yaitu sebanyak 34, dibandingkan dengan aktivitas yang lama sebanyak 45 aktivitas sehingga terjadi pengurangan sebanyak 11 aktivitas. Kemudian waktu yang didapatkan 294 menit yang sebelumnya 312 menit sehingga menghemat waktu sebanyak 18 menit.

Penelitian yang dilakukan oleh (Faisal & Sutrisno, 2025) berjudul *“Analysis of 5S Work Culture Implementation: The Role of Leadership and Employee Engagement on Business Performance in the Manufacturing Industry”* membahas dampak penerapan budaya kerja 5S terhadap performa bisnis di sektor manufaktur. Studi ini menekankan pentingnya keterlibatan pimpinan dan partisipasi aktif dari para karyawan sebagai faktor utama keberhasilan implementasi 5S. Temuan penelitian menunjukkan bahwa kepemimpinan yang berkomitmen serta keterlibatan karyawan yang tinggi berkontribusi besar dalam menciptakan lingkungan kerja yang rapi, efisien, dan mendukung peningkatan kinerja operasional serta produktivitas perusahaan secara menyeluruh.

Penelitian oleh (Apriliani & Kurniawati, 2025) berjudul *“Optimization of the Record Management System Using the 5S Method at PT BGR Logistik Indonesia, Jakarta”* membahas penerapan metode 5S untuk meningkatkan sistem pengelolaan arsip. Permasalahan yang dihadapi perusahaan adalah penataan dokumen yang kurang rapi dan menyulitkan proses pencarian. Melalui tahapan 5S

Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke—peneliti berhasil mengoptimalkan ruang penyimpanan dan mempercepat akses terhadap dokumen. Hasilnya, efisiensi kerja meningkat, proses administrasi menjadi lebih tertib, dan waktu pencarian arsip dapat ditekan secara signifikan.

Penelitian oleh (Fitri & Putra, 2024) berjudul *“Implementation of 5S in the Manufacturing Industry (PT XY)”* membahas penerapan metode 5S di lingkungan industri manufaktur. Permasalahan yang dihadapi perusahaan adalah lingkungan kerja yang kurang terorganisir, yang berdampak pada rendahnya efisiensi dan produktivitas. Melalui tahapan 5S, perusahaan melakukan pemilahan, penataan, pembersihan, standarisasi, dan pembiasaan disiplin kerja. Hasil penelitian menunjukkan adanya peningkatan dalam produktivitas, kenyamanan kerja, serta budaya kerja yang lebih tertata dan efisien.

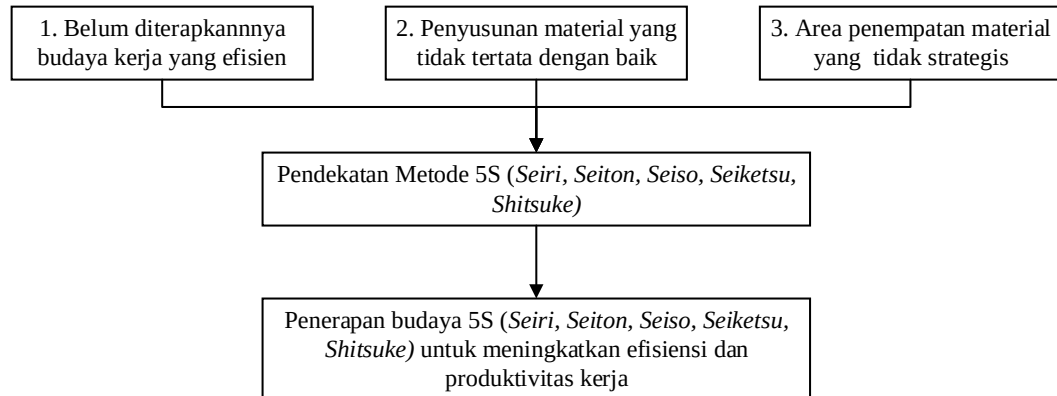
Penelitian oleh (Suroso & Pradana, 2024) berjudul *“Penerapan Metode 5S sebagai Upaya Pengurangan Pemborosan”* dilakukan pada gudang industri aluminium di Kota Batu. Permasalahan utama yang ditemukan adalah ketidakteraturan layout gudang yang menyebabkan pemborosan waktu, pergerakan tidak efisien, dan kelebihan persediaan. Melalui penerapan metode 5S—terutama pada tahap penataan (Seiton) dan standarisasi (Seiketsu)—peneliti merancang ulang tata letak gudang. Hasilnya, kenyamanan kerja meningkat, waktu pencarian barang berkurang, dan aktivitas gudang menjadi lebih efisien.

Penelitian oleh (Aprilyanti et al., 2023) berjudul *“Implementasi 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu Dan Shitsuke) Pada Bagian Workshop Di PT. Agrotamex Sumindo Abadi”*. Hasil penelitian mengenai prosentase ketercapaian penerapan 5S

di Bengkel PT. Supreme Surabaya Motor Service meliputi penerapan seiri (pemilahan) sebesar 75%, penerapan seiton (penataan) sebesar 75%, penerapan seiso (pembersihan) sebesar 100%, penerapan seiketsu (pemantapan) sebesar 100%, dan penerapan shitsuke (pembiasaan) sebesar 75%. Dari hasil prosentase tersebut menunjukkan bahwa ada 3 aspek dari 5S yang belum diterapkan secara maksimal yaitu seiri, seiso, dan shitsuke. Kemudian dari hasil prosentase diubah menjadi tingkat predikat untuk mengetahui efektivitas penerapan 5S. Adapun hasilnya dapat disimpulkan bahwa penerapan seiri (pemilahan) cukup efektif, penerapan seiton (penataan) cukup efektif, penerapan seiso (pembersihan) sudah efektif, penerapan seiketsu (pemantapan) sudah efektif, dan penerapan shitsuke (pembiasaan) cukup efektif.

Penelitian oleh (Sumitra, 2025) berjudul Pengaruh 5S terhadap Produktivitas Karyawan di PT Totoku Indonesia mengkaji pengaruh metode 5S terhadap produktivitas karyawan di PT Totoku Indonesia. Melalui pendekatan kuantitatif, penulis mengukur kontribusi tiap elemen 5S terhadap peningkatan produktivitas, dengan hasil menunjukkan bahwa seluruh elemen, termasuk *Seiso* dan *Seiketsu*, memiliki pengaruh signifikan. *Seiso* diterapkan secara rutin oleh karyawan dengan pengawasan langsung dari atasan, menciptakan lingkungan kerja yang bersih dan nyaman. Sedangkan *Seiketsu* diwujudkan dalam bentuk standarisasi aktivitas harian, penggunaan instruksi visual, dan penguatan budaya kerja disiplin. Kedua aspek ini berkontribusi besar dalam menurunkan kesalahan kerja dan meningkatkan kecepatan produksi.

2.3. Kerangka Pemikiran



Gambar 2. 1 Kerangka Pemikiran