

ANALISIS PENERAPAN 5S (SEIRI, SEITON, SEISO, SEIKETSU, SHITSUKE) TERHADAP EFEKTIVITAS KERJA PADA TB INDOSATU BATAM

Akbar Rifqi Baharsyah¹, Ganda Sirait²

¹Mahasiswa Program Studi Teknik Industri, Universitas Putera Batam

²Dosen Program Studi Teknik industri, Universitas Putera Batam

email: pb190410035@upbatam.ac.id

ABSTRACT

This research was conducted at TB Indosat Batam, a building materials retail company, with the aim of analyzing the implementation of the 5S method (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke) on work effectiveness. Problems found in the company's work environment include a lack of employee discipline, inefficient material arrangement, limited workspace, and poor cleanliness. The research method used was direct implementation of the 5S approach, carried out through initial observation, execution of the 5S program, and evaluation of the results. The findings indicate that systematic application of the 5S method has a positive impact on the work environment. The Seiri stage helped eliminate unnecessary items and optimize space usage. The Seiton stage facilitated easier access to materials through structured organization. The Seiso stage enhanced work comfort through scheduled cleaning. The Seiketsu stage maintained consistency with standardized procedures. The Shitsuke stage fostered a disciplined work culture through training and reward systems. Implementation of the 5S method effectively improved work efficiency, organization of material layout, and created a cleaner, safer, and more productive work environment at TB Indosat Batam.

Keywords: Discipline; Material Arrangement; Work Effectiveness; Work Environment; 5S

PENDAHULUAN

5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke*) merupakan suatu pendekatan yang muncul dari komitmen untuk melakukan pemilahan, penataan, pembersihan, menjaga kondisi kerja yang stabil, serta menanamkan kebiasaan kerja yang mendukung pelaksanaan tugas secara optimal. Penerapan budaya kerja 5S tidak hanya efektif dalam menciptakan lingkungan kerja yang lebih

berkualitas, tetapi juga mampu membentuk pola pikir karyawan agar lebih positif terhadap tanggung jawab mereka (Marfuah et al., 2024).

Budaya kerja yang kondusif sangat penting dalam mendorong kemajuan perusahaan di masa depan. Untuk mewujudkan budaya kerja dan budaya perusahaan yang solid, dibutuhkan upaya yang konsisten dan berkelanjutan. Lingkungan kerja yang tertata rapi dan bersih dapat menjadi fondasi bagi

terciptanya budaya kerja yang baik, sekaligus mencerminkan mutu pelayanan dan memperkuat citra positif organisasi (Utama & Andesta, 2024).

TB Indosat Batam merupakan salah satu perusahaan jasa yang bergerak di bidang ritel bahan bangunan. Dengan semakin bertambahnya pesanan, TB. Indosat Batam harus meningkatkan kualitas kerja sehingga membantu menciptakan lingkungan kerja yang positif dan mendukung agar mencapai tujuan dari organisasi. Keadaan lingkungan kerja di TB. Indosat Batam saat ini tidak berdasarkan kualitas kerja yang baik. Permasalahan yang terjadi di perusahaan yaitu minimnya kedisiplinan dan rasa tanggung jawab pekerja terhadap pekerjaannya, keadaan penempatan material yang tidak efisien barang tidak tersusun dengan rapi yang berdampak barang tidak bisa ditemukan. Selain ini itu penataan barang saat ini, hanya ditempatkan berdasarkan ketersediaan ruang yang kosong pada area lantai. Ditemukan juga lokasi area kerja yang sempit mempengaruhi ruang gerak menjadi terbatas dan tentunya dalam kondisi yang sulit dijangkau kemudian kebersihan area kerja yang kurang diperhatikan. Permasalahan dan risiko tersebut perlu suatu penyelesaian yang tepat.

KAJIAN TEORI

2.1 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).

2.2 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).

2.3 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.

2.4 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.

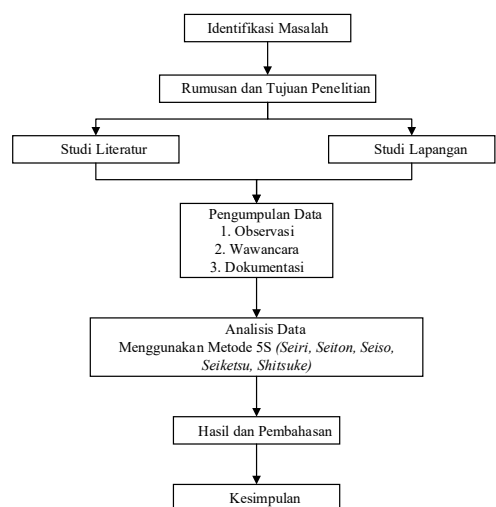
Penerapan konsep 5S tidak hanya sekedar mengikuti aturan atau standar kerja, tetapi harus menjadi bagian dari pembentukan kebiasaan positif di kalangan seluruh karyawan dalam suatu lingkungan kerja (Ahmad & Yuamita, 2022). Prinsip 5S bertujuan menciptakan area kerja yang tertata dan dikelola dengan baik. 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.

2.5 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 & Dwiyantri, 2024), Pengukuran produktivitas tenaga kerja menurut sistem pemasukan fisik perorang 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.

METODE PENELITIAN



Gambar 1. Desain Penelitian
(Sumber: Data Penelitian, 2025)

Terdapat 2 variabel pada penelitian ini yaitu: Variabel bebas dalam penelitian ini adalah penerapan 5S yang dibagi menjadi 5 sub variabel, yaitu *seiri*, *seiton*, *seiso*, *seiketsu* dan *shitsuke*. Variabel terikat pada penelitian ini adalah hasil analisis sesuai kriteria penilaian yang dianalisa.

Dalam proses penelitian ini, peneliti memanfaatkan metode pengumpulan data guna memperoleh informasi yang diperlukan dalam studi. Data primer merupakan informasi yang diperoleh secara langsung oleh peneliti dari objek yang diteliti. Dalam konteks penelitian ini, data primer mencakup informasi seperti dimensi rak penyimpanan dan luas area gudang yang menjadi fokus pengamatan.

Data sekunder adalah data yang dimiliki oleh perusahaan itu sendiri serta ada literatur hasil penelitian, artikel, jurnal, dan karya ilmiah lainnya. Adapun data yang dibutuhkan untuk penelitian ini meliputi: jurnal, buku dan artikel.

Analisis data dalam penelitian ini dilakukan dengan menerapkan langkah-langkah sebagai berikut:

1. Melakukan observasi lapangan di PT. Indosat Batam untuk melihat langsung penerapan 5S.
2. Melakukan pengumpulan data serta dokumentasi yang diperlukan untuk mendukung penelitian
3. Penerapan Metode 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke*)
 - a. Penerapan *Seiri* (pemilihan)
 - b. Penerapan *Seiton* (penataan)
 - c. Penerapan *Seiso* (resik/pembersihan)
 - d. Penerapan *Seiketsu* (pemeliharaan)
 - e. Penerapan *Shitsuke* (pengulangan).

HASIL DAN PEMBAHASAN

4.1 Layout Area

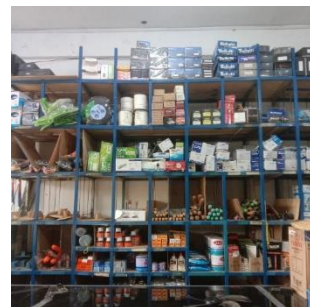
Layout adalah tata letak atau pengaturan posisi suatu area kerja untuk mendukung efisiensi operasional. *Layout* Area dapat dilihat pada gambar dibawah:



Gambar 2. Layout Area
(Sumber: Data Penelitian, 2025)

4.1.1 Kondisi Area Gudang

Setelah melakukan observasi, terdapat berbagai permasalahan secara umum adalah penempatan material yang kurang rapi, susunan material di rak yang berantakan serta klasifikasi rak yang tidak beraturan. Berikut beberapa kondisi rak atau susunan material dapat dilihat pada gambar berikut.



Gambar 3. Rak 1
(Sumber: Data Penelitian, 2025)

4.2 Pengolahan Data

4.2.1 Perancangan Seiri

Seiri (pemilahan) adalah kegiatan memilah semua peralatan, barang, dan lain-lain yang ada pada setiap rak dan etalase. *Seiri* dimulai dari memilah peralatan atau barang yang perlu dan yang tidak perlu, barang yang masih diperlukan disusun berdasarkan tingkat

frekuensi pemakaian dan barang yang tidak diperlukan diberi label merah lalu disimpan pada Gudang penyimpanan. Berikut ini adalah hasil perancangan *seiri* pada setiap rak. Hasil perancangan dengan menampilkan seluruh barang dapat dilihat pada lampiran.

Tabel 1. Perancangan Seiri Rak 1

KODE BARANG	FREKUENSI	KATEGORI	STATUS SEIRI	KETERANGAN
BTM00056	Sering Laku	Alat Bangunan	Perlu	<i>Fast Moving</i>
BTM00680	Jarang Laku	Alat Bangunan	Perlu	<i>Medium</i>
BTM00695	Tidak Laku	Aksesoris Pintu	Perlu	<i>Slow Moving</i>
BTM00885	Tidak Laku	Alat Bangunan	Perlu	<i>Slow Moving</i>
BTM00973	Tidak Laku	Aksesoris Pintu	Perlu	<i>Slow Moving</i>
BTM01025	Tidak Laku	Elektrikal	Perlu	<i>Slow Moving</i>
BTM01065	Tidak Laku	Elektrikal	Perlu	<i>Slow Moving</i>
BTM01069	Tidak Laku	Elektrikal	Perlu	<i>Slow Moving</i>
BTM01084	Tidak Laku	Aksesoris Pintu	Perlu	<i>Slow Moving</i>
BTM01131	Jarang Laku	Aksesoris Pintu	Perlu	<i>Medium</i>

(Sumber: Data Penelitian, 2025)

Tabel 2. Perancangan Seiri Rak 2

KODE BARANG	FREKUENSI	KATEGORI	STATUS SEIRI	KETERANGAN
BTM00096	Jarang Laku	Cat	Perlu	<i>Medium</i>
BTM00097	Sering Laku	Cat	Perlu	<i>Fast Moving</i>
BTM00098	Tidak Laku	Cat	Perlu	<i>Slow Moving</i>
BTM00099	Sering Laku	Cat	Perlu	<i>Fast Moving</i>
BTM00100	Jarang Laku	Cat	Perlu	<i>Medium</i>
BTM00101	Jarang Laku	Cat	Perlu	<i>Medium</i>
BTM00102	Jarang Laku	Cat	Perlu	<i>Medium</i>
BTM00103	Tidak Laku	Cat	Perlu	<i>Slow Moving</i>
BTM00107	Sering Laku	Cat	Perlu	<i>Fast Moving</i>

(Sumber: Data Penelitian, 2025)

Tabel 3. Perancangan Seiri Rak 3

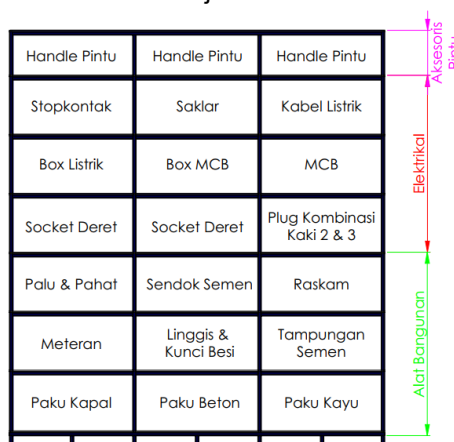
KODE BARANG	FREKUENSI	KATEGORI	STATUS SEIRI	KETERANGAN
BTM00007	Jarang Laku	Pipa & Fitting	Perlu	Medium
BTM00008	Jarang Laku	Pipa & Fitting	Perlu	Medium
BTM00016	Sering Laku	Pipa & Fitting	Perlu	Fast Moving
BTM00017	Sering Laku	Pipa & Fitting	Perlu	Fast Moving
BTM00018	Jarang Laku	Pipa & Fitting	Perlu	Medium
BTM00019	Sering Laku	Pipa & Fitting	Perlu	Fast Moving
BTM00025	Jarang Laku	Pipa & Fitting	Perlu	Medium
BTM00029	Tidak Laku	Pipa & Fitting	Perlu	Slow Moving
BTM00030	Jarang Laku	Pipa & Fitting	Perlu	Medium
BTM00031	Sering Laku	Pipa & Fitting	Perlu	Fast Moving

(Sumber: Data Penelitian, 2025)

4.2.2 Perancangan Seiton

Tahapan selanjutnya adalah tahapan *sieton* atau menata setiap rak barang yang sudah di pilah untuk mencapai area kerja yang rapi dan tertata sehingga memudahkan pengambilan barang-barang. Menentukan Rak Penyimpanan Berdasarkan Kategori Barang.

1. Menyusun Barang Berdasarkan Frekuensi Penjualan.



Handle Pintu	Handle Pintu	Handle Pintu	Aksesoris Pintu
Stopkontak	Saklar	Kabel Listrik	
Box Listrik	Box MCB	MCB	Elektrikal
Socket Deret	Socket Deret	Plug Kombinasi Kaki 2 & 3	
Palu & Pahat	Sendok Semen	Raskam	Alat Bangunan
Meteran	Linggis & Kunci Besi	Tampungan Semen	
Paku Kapal	Paku Beton	Paku Kayu	

Gambar 4. Perancangan Seiso Rak 1
(Sumber: Data Penelitian, 2025)

2. Memberi Label dan Penanda Lokasi.

Setiap rak diberi label kategori barang secara jelas, baik berupa tulisan maupun kode warna. Misalnya, Rak 3 diberi label "Pipa dan *Fitting*", dan Rak 2 diberi label "Cat". Label membantu pekerja maupun pelanggan untuk mengenali posisi barang dengan cepat tanpa perlu melihat seluruh rak.

4.2.3 Perancangan Seiso

Setelah proses pemilahan (*Seiri*) dan penataan (*Seiton*) dilakukan, langkah selanjutnya adalah tahap Seiso atau pembersihan. Tahapan ini bertujuan untuk menciptakan lingkungan kerja yang bersih, nyaman, dan terbebas dari kotoran maupun potensi bahaya. Seiso tidak hanya berfokus pada kegiatan membersihkan, tetapi juga membangun kebiasaan untuk menjaga kebersihan secara konsisten. Langkah-langkah yang dilakukan pada tahap Seiso adalah sebagai berikut:

1. Melakukan Pembersihan Menyeluruh pada Area Rak dan Etalase.
2. Menetapkan Tugas dan Jadwal Pembersihan.

3. Menyiapkan Alat Kebersihan yang Memadai.



Gambar 5. Alat Kebersihan
(Sumber: Data Penelitian, 2025)

4.2.4 Perancangan *Seiketsu*

Setelah proses pemilahan (*Seiri*), penataan (*Seiton*), dan pembersihan (*Seiso*) dilakukan secara konsisten, maka langkah selanjutnya dalam implementasi 5S adalah *Seiketsu*, yaitu standarisasi/pemeliharaan. Tahapan ini bertujuan untuk menjaga konsistensi dari kebiasaan baik yang sudah terbentuk melalui tiga tahapan sebelumnya. Tanpa pemeliharaan yang jelas, hasil dari *Seiri*, *Seiton*, dan *Seiso* cenderung tidak bertahan lama dan bisa kembali ke kondisi awal yang tidak tertata.

1. Membuat Standard Posisi Barang dan Prosedur Kerja

Standar posisi barang dirak berfungsi untuk memastikan semua barang disimpan di tempat yang sama secara konsisten, sehingga mudah ditemukan dan tidak berubah-ubah penempatannya. Prosedur kerja disusun agar pekerja dapat mengikuti langkah yang sama dalam penataan,

pengambilan, dan pengembalian barang, sehingga mengurangi kesalahan dan meningkatkan efisiensi kerja. Berikut adalah standar posisi barang di rak dan prosedur kerja.

2. Membuat Jadwal Rutin dan *Checklist* Pemeliharaan

Jadwal dan *checklist* dibuat untuk memastikan kegiatan seperti pembersihan, penataan ulang, dan inspeksi dilakukan secara teratur. *Checklist* ini berfungsi sebagai alat kontrol agar seluruh rak dan etalase tetap dalam kondisi rapi, bersih, dan sesuai dengan standar yang telah ditetapkan. Berikut ini adalah jadwal pemeliharaan rutin dan *checklist* pemeliharaan.

4.2.5 Perancangan *Shitsuke*

Setelah tahap *Seiri*, *Seiton*, *Seiso*, dan *Seiketsu* diterapkan di TB Indosat Batam, langkah terakhir dalam metode 5S adalah *Shitsuke*. Tahap ini merupakan kunci untuk memastikan bahwa seluruh kegiatan 5S tidak hanya dilakukan sesaat, tetapi menjadi bagian dari kebiasaan kerja sehari-hari bagi seluruh pekerja. *Shitsuke* tidak hanya berbicara tentang kedisiplinan, tetapi juga menyangkut bagaimana membentuk budaya kerja yang konsisten, tertib, dan berorientasi pada perbaikan berkelanjutan. Langkah yang dilakukan untuk menjalankan penerapan *shitsuke* ini adalah:

1. Pembiasaan prosedur 5S yang telah ditetapkan.

Prosedur yang dimaksud disini adalah tugas dan tanggung jawab masing-masing pekerja dalam lingkup 5S harus berjalan seperti yang telah ditetapkan sebelumnya. Pelaksanaan 5S akan awasi oleh

ketua pada masing-masing tim. Jika ada pekerja yang tidak menjalankan prosedur yang telah ditetapkan, maka dilakukan pembinaan awal (*coaching*) dan evaluasi. Bila pelanggaran terjadi secara berulang, maka akan diberi surat peringatan sesuai peraturan perusahaan.

2. Pemberian penghargaan (*reward*) kepada pekerja.

Untuk membentuk budaya kerja yang positif dan mempertahankan semangat implementasi 5S, maka diperlukan sistem pemberian penghargaan kepada individu atau tim yang konsisten menerapkan prinsip 5S secara optimal. Penghargaan ini bertujuan mendorong semangat kompetitif yang sehat antar pekerja serta mengapresiasi kontribusi nyata mereka dalam menjaga kerapian, keteraturan, dan kebersihan area kerja. Reward akan diberikan kepada tim yang menjalankan tugas seperti kelengkapan *checklist*, hasil evaluasi selama 6 bulan, serta konsistensi dalam menjalankan SOP 5S. Bentuk penghargaan berupa insentif sederhana seperti voucher belanja sebesar Rp.200.000, yang diberikan secara berkala (setiap 6 bulan) sesuai jadwal evaluasi

4.3 Pembahasan

Metode 5S merupakan pendekatan sistematis dalam menciptakan lingkungan kerja yang bersih, rapi, dan efisien. Dalam penelitian ini, metode 5S diterapkan di TB Indosatu Batam untuk meningkatkan kerapian area kerja, efektivitas penyusunan barang, dan kedisiplinan kerja. Berikut ini merupakan uraian pelaksanaan masing-masing tahapan 5S

berdasarkan hasil analisis yang dilakukan menggunakan metode 5S.

1. Tahap *Seiri* (Pemilahan)

Pada tahap *Seiri*, TB Indosatu Batam melakukan pemilahan seluruh barang yang berada di rak dan etalase untuk mengidentifikasi mana yang perlu disimpan dan mana yang harus dipindahkan. Barang yang masih digunakan dikelompokkan dan disusun berdasarkan frekuensi penggunaannya, sedangkan barang yang tidak diperlukan diberi label merah dan disimpan di gudang. Proses ini membantu mengurangi barang yang tidak relevan dan memaksimalkan pemanfaatan ruang, serta mempercepat pencarian barang oleh pekerja.

2. Tahap *Seiton* (Penataan)

Setelah proses pemilahan selesai, tahap selanjutnya adalah *Seiton*, yaitu menata ulang barang-barang di rak agar mudah ditemukan dan diakses. Penataan dilakukan dengan mengelompokkan barang berdasarkan kategori seperti alat bangunan, cat, dan pipa. Selain itu, barang dengan frekuensi penjualan tinggi diletakkan di lokasi strategis seperti rak bagian bawah atau tengah, sedangkan barang yang jarang terjual diletakkan di bagian atas. Label disusun untuk mempermudah identifikasi dan pencarian barang, baik oleh pekerja maupun pelanggan.

3. Tahap *Seiso* (Pembersihan)

Tahap *Seiso* dilakukan dengan membersihkan seluruh rak dan etalase secara menyeluruh, termasuk bagian atas, bawah, dan sudut tersembunyi. Jadwal pembersihan disusun secara rutin dan dilaksanakan oleh lima tim kerja yang memiliki tanggung jawab masing-masing area. Selain itu,

peralatan kebersihan seperti sapu, lap, dan cairan pembersih disediakan dalam jumlah cukup dan disimpan di lokasi yang mudah dijangkau. Tahap ini tidak hanya meningkatkan kebersihan toko, tetapi juga memperkuat kesadaran pekerja terhadap pentingnya lingkungan kerja yang bersih.

4. Tahap *Seiketsu* (Pemeliharaan)

Tahap pemeliharaan dilakukan untuk menjaga konsistensi dari hasil tahapan sebelumnya. TB Indosat Batam menyusun standar posisi barang dan prosedur kerja guna memastikan barang disimpan di lokasi yang sama setiap waktu. Label dan kode warna digunakan untuk membantu identifikasi jenis barang secara visual, seperti warna hijau untuk alat bangunan, merah untuk barang elektrik, dan biru untuk pipa dan *fitting*. Jadwal pemeliharaan dan *checklist* digunakan sebagai alat kontrol rutin, memastikan area rak dan etalase tetap bersih dan tertata.

5. Tahap *Shitsuke* (Pengulangan)

Tahap terakhir dalam metode 5S adalah *Shitsuke*, yang bertujuan membentuk kebiasaan kerja yang disiplin dan berkelanjutan. Di TB Indosat Batam, pembiasaan dilakukan melalui penetapan prosedur kerja, pengawasan oleh ketua tim, dan sistem pembinaan bagi pekerja yang tidak mematuhi prosedur. Untuk meningkatkan motivasi, perusahaan juga menerapkan sistem *reward* berupa insentif kepada tim yang konsisten menjalankan SOP 5S. Hal ini menciptakan budaya kerja yang tertib, bertanggung jawab, dan berorientasi pada perbaikan berkelanjutan.

SIMPULAN

Berdasarkan hasil penelitian dan analisis terhadap penerapan metode 5S di TB Indosat Batam, dapat disimpulkan bahwa:

1. Penerapan metode 5S di TB Indosat Batam terbukti efektif dalam membentuk budaya kerja yang lebih tertata, bersih, dan efisien. Melalui tahapan *Seiri*, *Seiton*, *Seiso*, *Seiketsu*, dan *Shitsuke*, area kerja menjadi lebih terorganisir, waktu pencarian barang berkurang, serta produktivitas meningkat.
2. Secara spesifik, tahap *Seiri* berhasil memilah barang sesuai kebutuhan dan mengoptimalkan ruang; *Seiton* memudahkan akses barang dengan penataan berdasarkan kategori dan frekuensi penjualan; *Seiso* menciptakan lingkungan kerja yang bersih dan nyaman melalui pembersihan rutin; *Seiketsu* menjaga konsistensi dengan standarisasi tata letak, label, dan jadwal pemeliharaan; sedangkan *Shitsuke* menumbuhkan disiplin kerja melalui sosialisasi, pengawasan, dan sistem penghargaan. Secara keseluruhan, metode 5S mendukung peningkatan efisiensi operasional dan kinerja organisasi secara berkelanjutan.

DAFTAR PUSTAKA

- Ahmad, Y. N., & Yuamita, F. (2022). Analisis Program Keselamatan Dan Kesehatan Kerja Area Produksi Dengan 5s (*Seiri*, *Seiton*, *Seiso*, *Seiketsu*, Dan *Shitsuke*). *Jurnal Teknik Industri (JURTI)*, 1(1).
- Arifah, D. A., Baidoqi, A. M., Rahma, R. A. A., & Phuspa, S. M. (2020).

- Pengaruh Faktor Pengetahuan Dan Sikap Terhadap Perilaku 5r Pekerja Pabrik Roti La-Tansa Gontor Ponorogo. *Journal of Industrial Hygiene and Occupational Health*, 4(2).
<https://doi.org/10.21111/jihoh.v4i2.3166>
- Arifin, R. R., & Andesta, D. (2023). *Analisis Penerapan Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu dan Shitsuke di Departement Open Store PT XYZ. VIII(4)*.
- Kusuma, S. P. A., & Dwiyaniti, E. (2024). Analisis Penerapan Seiri, Seiso, Seiton, Seiketsu, Shitsuke, dan Good Manufacturing Practices Unit Blow Molding PT. X. *Jurnal Kesehatan Komunitas (Journal of Community Health)*, 10(1), 165–174.
<https://doi.org/10.25311/keskom.vol10.iss1.1789>
- Lutfiani, M. D., Hendrayanti, E., & Sopandi, A. (2023). PENGARUH Lingkungan Kerja Dan Budaya 5s (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke) Terhadap Produktivitas Kerja Karyawan Bagian Produksi Pada Pt Kayaba Indonesia. In *Jurnal Manifest* (Vol. 03).
<https://www.jurnal.unismabekasi.ac.id/index.php/manifest>
- Marfuah, H. H., Hapsari, Y. T., & Kurniawanti. (2024). Implementasi Budaya Kerja 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu dan Shitsuke) di Emping Melinjo Ibu Sukati. In *Jurnal Abdimas Madani dan Lestari (JAMALI)* (Vol. 06).
<https://journal.uui.ac.id/JAMALI>
- Pasolon, M., Yuniar, N., & Saptaputra, S. K. (2024). Analisis Penerapan Konsep 5s (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu Dan Shitsuke) Dalam Upaya Peningkatan Produktivitas Budaya Kerja Di Pt.PlN (Persero) Upt Kendari. In *Journal of Health Science Leksia (JHSL)* (Vol. 2, Issue 5).
<https://jhsjournal.com/index.php/ojs/>
- Suhendar, E., Nurhidayat, A. E., & Fathinatussakinah, A. (2022). *Penerapan 5s (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Dan Shitsuke) Pada Geesen Digital Printing* (Vol. 05, Issue 03).
- Utama, Moh. P., & Andesta, D. (2024). Implementasi Metode 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke) pada Pengoperasian Pengiriman Gas LPG dengan Pendekatan FMEA pada PT. XYZ. *G-Tech: Jurnal Teknologi Terapan*, 8(2), 722–731.
<https://doi.org/10.33379/gtech.v8i2.3993>



Akbar Rifqi Baharsyah
Penulis pertama,
merupakan mahasiswa
Prodi Teknik Industri
Universitas Putera Batam



Ganda Sirait, S.Si., M.Si.
Penulis kedua, merupakan
salah satu dosen Prodi
Teknik Industri.