

ANALISA PENGARUH PENERAPAN BUDAYA 5S TERHADAP PRODUKTIVITAS KARYAWAN DI PT SAMSUNG ELECTRONICS INDONESIA, BEKASI

Albertus Djaka Yudhanto¹, Purwanto²

¹Jurusan Manajemen, Fakultas Bisnis, Universitas Presiden
Email: albertusyudhanto08@gmail.com

²Jurusan Manajemen, Fakultas Bisnis, Universitas Presiden
Email: Purwanto@president.ac.id

Masuk : 08-04-2020, revisi: 29-04-2020, diterima untuk diterbitkan : 29-04-2020

ABSTRAK

Strategi memenangkan persaingan telah memicu penerapan konsep baru di perusahaan manufaktur khususnya industri elektronik. Tujuan penelitian ini adalah menginvestigasi dampak penerapan budaya 5S sebagai upaya meningkatkan produktivitas karyawan PT Samsung Electronics Indonesia dengan menggunakan pendekatan kuantitatif. Sumber primer yang dikumpulkan melalui bantuan instrumen kuesioner dibagikan ke responden yang telah terlibat langsung. Jumlah sampel sebanyak 155 karyawan di bagian *Manufacturing Engineering Departement*. Pengolahan dan analisis diawali uji validitas dan reliabilitas. Deskripsi data direpresentasikan dengan angka minimum, maksimum, rata-rata dan standar deviasi. Pemenuhan tahapan uji asumsi klasik yang berupa normalitas, heterokedastisitas, multikolinearitas dan autokorelasi harus dilakukan sebelum regresi linier berganda. Hasil uji parsial dan simultan memperlihatkan bahwa *seiri*, *seiton*, *seiso*, *seiketsu* dan *shitsuke* memiliki kontribusi positif signifikan terhadap produktivitas karyawan. Proporsi semua variabel bebas terhadap variabel terikat yang digambarkan oleh nilai koefisien determinasi (*adjusted R Square*) sebesar 0,460 atau 46%, sedangkan sisanya (54%) ditentukan faktor lain. Peranan *shitsuke* paling dominan selama proses pengamatan, artinya kerajinan dan pembiasaan untuk bertindak terhadap apa yang diinginkan harus ditempuh meskipun sulit.

Kata Kunci: *Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke*, Produktivitas Karyawan

ABSTRACT

The strategy to win the competition has triggered the application of new concepts in manufacturing companies, especially the electronics industry. The aims of this research is to investigate the impact of implementing 5S culture as an effort to increase the productivity of PT Samsung Electronics Indonesia by using a quantitative approach. Primary sources collected through the help of questionnaire instruments were distributed to respondents who had been directly involved. The total sample of 155 employees in the *Manufacturing Engineering Department*. Processing and analysis begins with a validity and reliability test. The description of the data is represented by minimum, maximum, average and standard deviation. Fulfillment of the classical assumption test stages in the form of normality, heterokedasticity, multicollinearity and autocorrelation must be performed before multiple linear regression. Partial and simultaneous test results show that *seiri*, *seiton*, *seiso*, *seiketsu* and *shitsuke* have a significant positive contribution to employee productivity. The proportion of all independent variables to the dependent variable described by the coefficient of determination (*adjusted R Square*) of 0.460 or 46%, while the rest (54%) is determined by other factors. *Shitsuke*'s role is most dominant during the observation process, meaning that the craft and habituation to act on what is desired must be pursued even though it is difficult.

Keywords: *Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke, Employee Productivity*

1. PENDAHULUAN

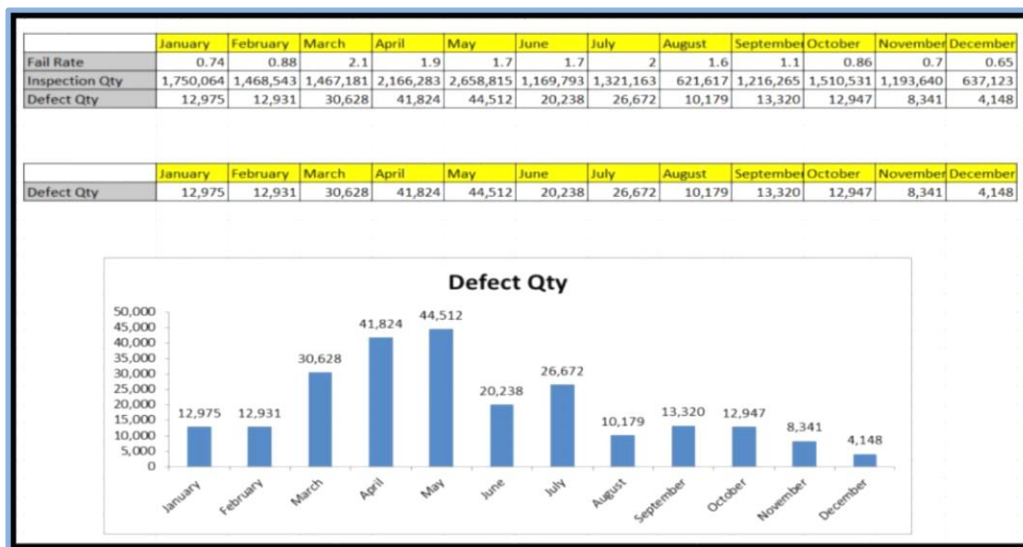
Latar Belakang

Pesatnya pertumbuhan industri di Indonesia baik di bidang manufaktur maupun jasa mulai skala kecil, menengah dan besar menuntut kualitas yang dihasilkan (Nina, H, 2013). Fenomena ini juga berimbas di bidang usaha elektronik yang pasarnya di wilayah domestik maupun internasional. Persaingan yang sangat ketat agar dapat mempertahankan hidupnya menjadi sebuah keharusan. Keunggulan dan ketangguhan sumber daya manusia melalui berbagai pelatihan yang berkualitas menjadi kunci terwujudnya kualitas produk yang dihasilkan sesuai keinginan

konsumen. Pelanggan dan pembeli baru akan merasa puas jika produk yang dibeli sesuai keinginan atau terpenuhi kebutuhannya. Aktivitas proses produksi menjadi kunci meraih tujuan tersebut. Dalam sebuah perusahaan sangat penting untuk memberikan kualitas dan produktivitas yang semata-mata bergantung pada cacat produk, kecelakaan kerja, waktu jeda pada saat kinerja operasional, kondisi kerja, kebersihan dan lain-lain (Pasale, 2013). Perusahaan yang mampu memperhatikan kualitas secara serius akan berdampak menjadi efektif melalui pembelajaran nilai-nilai budaya kerja yang terkandung dalam 5S, yakni ringkas (*seiri*), rapi (*seiton*), resik (*seiso*), rawat (*seiketsu*) dan rajin (*shitsuke*) (Osada, 2004).

Banyak perusahaan di Indonesia menerapkan konsep baru untuk memenangkan persaingan dengan konsep *just in time (JIT)*, *total productive maintenance (TPM)*, *total quality management (TQM)*, *ISO 9000*, *quality control circle (QCC)*. Sebelum melakukan itu semuanya maka seharusnya diedukasikan lebih awal sebagai kultur kerja dengan pendalaman 5S yakni *seiri*, *seiton*, *seiso*, *seiketsu* dan *shitsuke*. Dengan lingkungan kerja yang nyaman akan membuat seseorang lebih giat bekerja dan kinerjanya semakin meningkat. PT Samsung Electronics Indonesia (PT SEIN) adalah perusahaan yang bergerak dalam bidang elektronik terkemuka. Hasil produksi perusahaan ini sebagian besar dipasarkan secara ekspor dan domestik. Proses produksi perusahaan ini dimulai dari persiapan material (*kitting inbound*), proses perakitan, proses inspeksi, pengepakan dan penyimpanan barang jadi (*finish good*) dimana set yang sudah disusun siap untuk dikirim ke luar negeri ataupun dipasarkan untuk lokal market. Perusahaan ini memang sudah menerapkan konsep *Toyota Production System (TPS)*, *Samsung Production System (SPS)* dan menerapkan 5S, namun saat ini belum maksimal dan masih terus dalam tahap perbaikan. Masih sering terjadi berbagai permasalahan di beberapa area produksi dan bagian lain yang perlu disempurnakan. Permasalahan ini tentu akan sangat mengganggu proses produksi, penurunan kualitas produk dan kinerja karyawan. Salah satu yang menjadi perhatian manajemen PT SEIN dalam penyusunan kebijakan yang menyangkut kinerja karyawan adalah meningkatkan pelatihan, metode kerja dan budaya kerja yang membuat para karyawan menikmati pekerjaan yang sudah dibebankan kepada mereka. Kemampuan tenaga kerja yang handal akan dibangun oleh sistem budaya yang memungkinkan orang-orang di dalamnya dapat memenuhi dan memberikan kepuasan karyawan maupun manajemen organisasi.

Riset ini melibatkan penulis yang berposisi sebagai karyawan bagian Manufacturing Engineering yang mana dibagian ini merupakan tim inti perusahaan dalam melakukan pengembangan produk baru, perawatan, perbaikan mesin dan peralatan (*equipment*) produksi, juga sebagai tim pendukung terhadap bagian produksi. Penulis akan melakukan penelitian dibagian ini, apakah budaya kerja 5S berpengaruh terhadap produktivitas karyawan. sikap kerja 5S merupakan faktor penentu terciptanya efektifitas kerja di departemen produksi, tetapi lebih kepada faktor lain (Kartika, 2011). Mengacu gambar di bawah bahwa jumlah kerusakan produk (*defect product*) setiap bulannya di tahun 2019 masih banyak dan puncaknya di bulan April - Mei, kondisi ini menunjukkan bahwa kualitas produk semakin menurun yang berakibat tingkat produksi juga semakin turun. Realitas yang ada dapat dikaitkan dengan adanya ketidaksesuaian material, proses produksi, analisa kapasitas produksi, dukungan dari bagian terkait yang dianggap kurang, penempatan material yang tidak sesuai, jadwal kedatangan material yang tidak sesuai dengan jadwal, area kerja yang tidak nyaman, kotor dan kurang rapih, maka dapat menyebabkan meningkatnya kerusakan produk dan kualitas produk.



Gambar 1. Data Bulanan Kerusakan Kualitas
Sumber: *Data Quality in Process TV AV Production, 2019*

Halim (2006) dalam tulisannya mengatakan bahwa *seiri* sebagai tindakan menyusun yang didalamnya termasuk pemilahan alat, material dan seterusnya di lapangan kerja dan menjamin benda-benda yang dibutuhkan dapat dijangkau dari tempat menyimpan agar efisiensi serta mempertimbangkan jumlah penggunaan. *Seiton* diartikan sebagai penyimpanan benda agar di area pekerjaan secara tepat atau peletakkannya sesuai agar jika keadaan mendesak dapat segera digunakan. Langkah ini untuk mengeliminasi dalam proses mencari (Waluyo, 2011).

Menurut Henriadi (2012), *seiso* dimaksudkan sebagai pembersihan benda agar kelihatan bersih. Pengurangan secara besar sebuah panjang lintasan material *handling*, yaitu 45 m atau sekitar 19,2% lebih pendek dari *layout* awal. Menggunakan implementasi budaya 5S tersebut maka menghasilkan lingkungan kerja di pabrik secara fisik lebih indah dan rapi sehingga karyawan merasa nyaman. Hasil penelitian Tanson (2011) menyebutkan bahwa penerapan *seiri* dan *safety* sudah cukup baik, yaitu nilai di atas 3,0, setelah implementasi yang dilakukan memperlihatkan pada pilar *set in order* dan *shine* bertambah ke arah 2,9 sedangkan *standardize* menjadi 3,0.

Rumusan Masalah

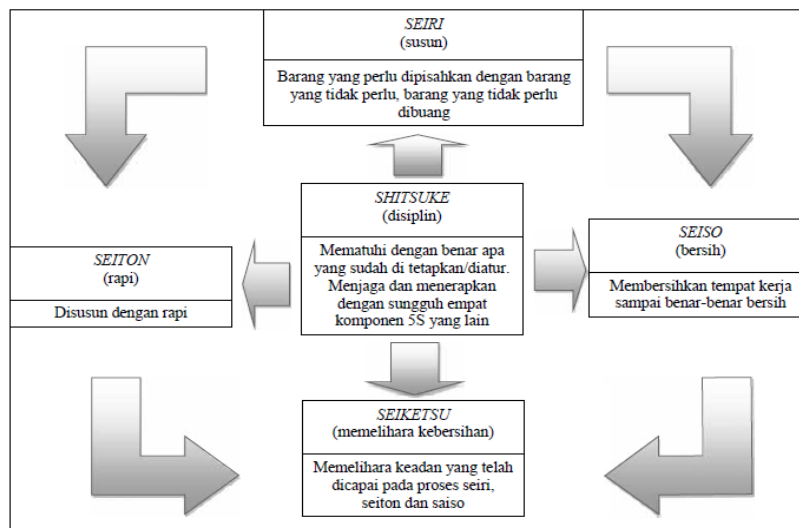
Mengacu pemaparan fenomena permasalahan maka keharusan diadakan investigasi lebih lanjut agar dapat diberikan alternatif solusinya. Berbagai ketidaksesuaian yang timbul selama ini di antaranya:

1. Belum meratanya edukasi dan pengertian kultur kerja yang seharusnya bagi para pekerja Indonesia yang mengakibatkan terbatasnya daya serap masyarakat di dunia industri.
2. Terdapat beberapa prosedur dan instruksi kerja yang tidak dihiraukan oleh para karyawan, terutama menyangkut perilaku, sikap, tindakan dan optimalisasi waktu, ruang kerja, kedisiplinan, kerapian, keakuratan, target, kualitas hasil kerja yang menjadi penghalang saat bekerja maupun lingkungan kerja.
3. Perilaku sejumlah karyawan saat datang ke kantor atau perusahaan yang sering terlambat dengan berbagai alasan sehingga mempengaruhi pencapaian target yang sudah ditetapkan oleh pimpinan.
4. Kebiasaan pekerja yang mengerjakan tugas dengan kondisi berantakan dan jarang mengembalikan berbagai peralatan yang telah digunakan ke tempat semula akan menghambat kelancaran dalam proses produksi secara keseluruhan.

5. Belum terlihat adanya kondisi informasi yang ergonomis. Penataan yang tidak rapi pada proses kerja dan penyimpanan peralatan kerja yang tidak pada tempatnya.

Identifikasi yang sudah dibuat dimaksudkan dapat memberikan masukan demi perbaikan dan kemajuan perusahaan PT SEIN. Adapun tujuan penelitian sebagai berikut:

1. Mengetahui efektivitas penyadaran *seiri*, *seiton*, *seiso*, *seiketsu* dan *shitsuke*
2. Merancang *seiri* di PT SEIN untuk mengeliminasi yang tidak diperlukan, melakukan stratifikasi manajemen.
3. Merancang *seiton* di PT SEIN dalam menetapkan tempat penyimpanan barang-barang di area kerja, menambah optimalisasi hasil produksi dengan meminimalkan waktu terbuang untuk pencarian peralatan.
4. Merancang *seiso* di PT SEIN untuk mengatasi semua permasalahan kebersihan dan menemukan penyebab permasalahan setiap bagian.
5. Merancang *seiketsu* di PT SEIN untuk pemantapan yang dilakukan secara periodik dan berkesinambungan di saat menjaga proses pemisahan, menata ulang dan *cleaning area*.
6. Merancang *shitsuke* di PT SEIN untuk membiasakan kegiatan dalam memenuhi prosedur kerja, berinteraksi dan saling memberi kritik maupun masukan pihak lain secara terus-menerus.



Gambar 2. Siklus 5S
Sumber: Widodo, 2009

Hipotesis

Merupakan dugaan sementara yang masih harus dilakukan pengujian untuk memperoleh kebenarannya. Adapun hipotesisnya dapat dirumuskan sebagai berikut:

Hipotesis 1 : Penerapan 5S secara simultan berpengaruh terhadap produktivitas karyawan.

Hipotesis 2 : *Seiri* berpengaruh terhadap produktivitas karyawan.

Hipotesis 3 : *Seiton* berpengaruh terhadap produktivitas karyawan.

Hipotesis 4 : *Seiso* berpengaruh terhadap produktivitas karyawan.

Hipotesis 5 : *Seiketsu* berpengaruh terhadap produktivitas karyawan.

Hipotesis 6 : *Shitsuke* berpengaruh terhadap produktivitas karyawan.

2. METODE PENELITIAN

Penelitian ini memakai metode kuantitatif yang menuju ke arah pengukuran fenomena sosial secara obyektif dengan cara-cara matematis, teori-teori serta hipotesis. Creswell (2014) menyatakan bahwa penelitian kuantitatif merupakan sebuah pendekatan untuk menguji teori-teori tentang hubungan antar variabel, banyaknya data dapat dianalisis menggunakan prosedur statistik. Pengambilan sampel dilakukan secara *purposive sampling*, yaitu salah satu teknik *non random sampling* dengan cara menetapkan ciri-ciri khusus yang sesuai tujuannya. Jumlah sampel sebanyak 155 orang di bagian *Manufacturing Engineering* yang pernah terlibat langsung dalam penerapan dan pelaksanaan kegiatan 5S. Departemen ini dibagi dalam 3 (tiga) divisi, yaitu *Hand Held Phone Division (HHP Division)*, *TV/AV Division* dan *Set Top Box Division (STB Division)*. Instrumen yang digunakan untuk pengambilan data primer berbentuk kuesioner dan dibagikan ke seluruh karyawan yang sebelumnya telah dilakukan uji validitas dan reliabilitas terhadap 30 orang. Pemakaian skala Likert dalam kuesioner dikerjakan oleh orang-orang yang telah ditentukan sebagai obyek riset ditetapkan (Sugiyono, 2015). Valid dan konsistensi setiap pertanyaan dalam kuesioner sangat penting untuk mengukur apakah instrumen tersebut akurat sebagai pengumpul data. Apabila ditemukan hasil yang bias maka dapat dilakukan modifikasi atau menghilangkan sebagian pertanyaan yang ada. Keandalan (*reliability*) merupakan ukuran untuk menghasilkan data yang konsisten apabila dilakukan beberapa kali terhadap karakter atau sifat tertentu.

Analisis deskripsi berupa terendah, tertinggi, *mean* dan simpangan baku. Sebelum dilakukan estimasi regresi, semua data harus memenuhi uji asumsi klasik. Uji normalitas dapat dilihat dari data apakah berbentuk distribusi normal atau tidak. Heteroskedastisitas untuk menentukan apakah suatu model terbebas dari masalah heteroskedastisitas dengan melihat *scatter plot* residual memiliki pola tertentu atau tidak. Uji multikolinearitas bertujuan untuk menguji apakah pada model regresi ditemukan adanya korelasi antara variabel independen. Cara mendeteksinya melalui nilai toleransi dan *variance inflation factor* (VIF). Tidak terjadi multikolinearitas jika toleransinya lebih besar dari 0,10 dan terdapat multikolinearitas apabila toleransinya di bawah atau sama dengan 0,10 atau $VIF > 0,10$ maka tidak terjadi multikolinearitas dan nilai $VIF < 0,10$ terjadi multikolinearitas.

Selanjutnya model estimasi persamaannya dapat dituliskan sebagai berikut:

$$Y = \alpha + \beta_1 X_1 + \beta_2 X_2 + \beta_3 X_3 + \beta_4 X_4 + \beta_5 X_5 + e$$

Keterangan:

$\beta_1 - \beta_5$ = Koefisien Regresi $X_1 - X_5$

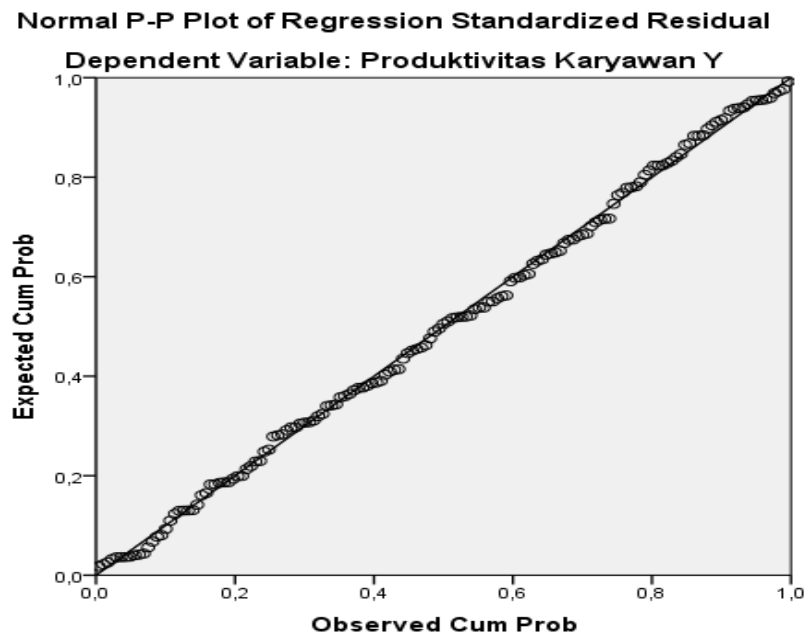
Y = Produktivitas Karyawan

E = *error*

α = Konstanta

3. HASIL DAN PEMBAHASAN

Uji Normalitas

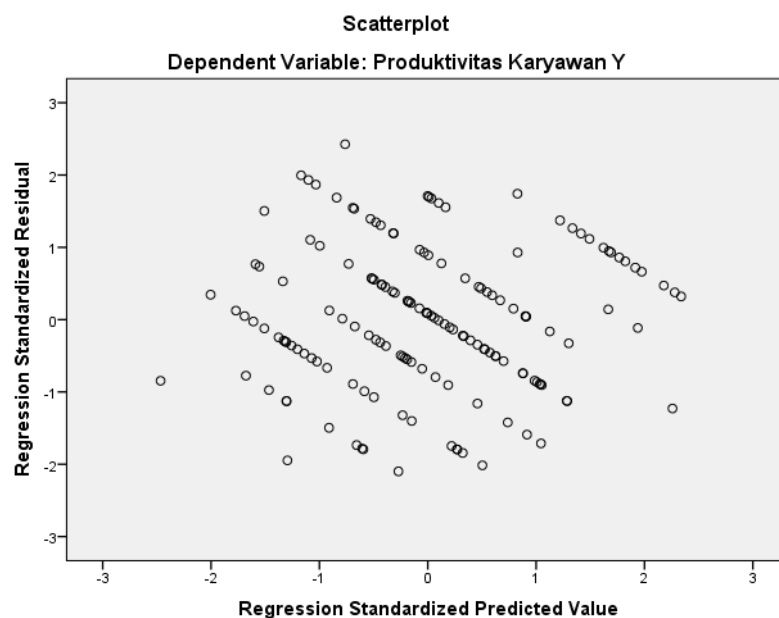


Gambar 3. Hasil Pengujian Normalitas dengan Normal P-P Plot

Sumber : Keluaran *program SPSS 21 for Windows*

Gambar 3 memperlihatkan titik-titik terdistribusi di wilayah atas atau bawah garis diagonal dan mengacu model regresi, artinya dapat diartikan dataterpenuhi sehingga fase uji normalitas sesuai standar.

Uji Heteroskedastisitas



Gambar 4. Hasil Pengujian Heteroskedastisitas *Scatter Plot*

Sumber : *Output Program SPSS 21 for Windows*

Hasil di atas mengilustrasikan adanya penyebaran titik-titik di wilayah garis-garis diagonal dan mengikuti model regresi. Bentuk distribusi normal dari hasil olahan data menandakan terpenuhinya uji normalitas.

Analisa Regresi Linier Berganda

Tabel 1. Hasil Pengujian Regresi Linier Berganda

Sumber : *Output program SPSS 21 for Windows*

Coefficients ^a						
Model		Unstandardized Coefficients		Standardized Coefficients	t	Sig.
		B	Std. Error	Beta		
1	(Constant)	-3,934	2,948		-1,334	,184
	Seiri (X1)	,118	,059	,120	2,004	,047
	Seiton (X2)	,152	,068	,136	2,252	,026
	Seiso (X3)	,211	,095	,135	2,229	,027
	Seiketsu (X4)	,316	,068	,342	4,643	,000
	Shitsuke (X5)	,371	,072	,378	5,170	,000

a. Dependent Variable: Produktivitas Karyawan (Y)

Model estimasi regresi linier berganda dapat ditunjukkan sebagai berikut:

$$Y = 0,120X_1 + 0,136X_2 + 0,135X_3 + 0,342X_4 + 0,378X_5$$

Selanjutnya persamaan tersebut di atas dapat dijelaskan bahwa:

- Koefisien *seiri* memberikan nilai sebesar 0,120 yang berarti bahwa jika *seiri* mengalami peningkatan satu satuan maka produktivitas karyawan akan meningkat sebesar 0,120 dengan anggapan variabel lain tidak berubah.
- Nilai sebesar 0,136 pada *seiton* menggambarkan makna bahwa jika *seiton* terjadi kenaikan satu satuan maka produktivitas karyawan akan mengalami peningkatan sebesar 0,136 dengan pengertian variabel lain konstan.
- Angka *seiso* menunjukkan nilai sebesar 0,135 yang berarti bahwa jika *seiso* terjadi kenaikan satu satuan maka produktivitas karyawan akan bertambah sebesar 0,135 tetapi variabel lain tidak berubah
- Seiketsu* menghasilkan angka sebesar 0,342, artinya jika *seiketsu* bertambah satu satuan maka produktivitas karyawan akan meningkat sebesar 0,342 dengan catatan tidak ada perubahan variabel lain.
- Koefisien *shitsuke* memberikan nilai sebesar 0,378 yang berarti bahwa jika *shitsuke* mengalami peningkatan satu satuan maka produktivitas karyawan akan terjadi penambahan angka sebesar 0,378 dengan anggapan tidak ada pergeseran variabel lain.

Pengujian Uji Hipotesis

Pengujian apakah riset benar atau tidak, dapat ditempuh melalui hasil pengujian parsial (uji-t) dan simultan. Secara parsial dimaksudkan untuk mengetahui hasil tiap-tiap variabel bebas dan efeknya terhadap variabel terikat yang ditentukan dalam persamaan estimasi regresi berganda. Hasil pengujiannya diperlihatkan pada Tabel 2 di bawah ini:

Tabel 2. Hasil Uji Hipotesis Berdasarkan Uji – t
Sumber : *Output program SPSS 21 for Windows (diolah)*

Hipotesis	Pernyataan	Nilai t-hitung	Nilai t-tabel	Keterangan
H₁	Variabel <i>seiri</i> berdampak positif dan signifikan terhadap produktivitas karyawan	2,004	1,976	H ₀ ditolak H _{a-1} diterima
H₂	Variabel <i>seiton</i> berkontribusi positif dan signifikan terhadap	2,252	1,976	H ₀ ditolak H _{a-2} diterima

	produktifitas karyawan				
H₃	Variabel <i>seiso</i> memiliki pengaruh positif dan signifikan terhadap produktifitas karyawan	2,229	1,976	H ₀ ditolak H _{a-3} diterima	
H₄	Variabel <i>seiketsu</i> berpengaruh positif dan signifikan terhadap produktifitas karyawan	4,643	1,976	H ₀ ditolak H _{a-4} diterima	
H₅	Variabel <i>shitsuke</i> berpengaruh positif dan signifikan terhadap produktifitas karyawan	5,170	1,976	H ₀ ditolak H _{a-5} diterima	

Tabel 3. Hasil Uji Hipotesis
Sumber : *Output Program SPSS 21 for Windows*

Model Summary

Model	R	R Square	Adjusted R Square	Std. Error of the Estimate
1	,691 ^a	,478	,460	1,23111

a. Predictors: (Constant), Shitsuke (X5), Seiri (X1), Seiso (X3), Seiton (X2), Seiketsu (X4)

Tabel 3 menggambarkan nilai prosentase *adjuster R square* sebesar 0,460. Hal ini dapat diterjemahkan bahwa *seiri*, *seiton*, *seiso*, *seiketsu* dan *shitsuke* secara bersama-sama dapat menjelaskan produktivitas karyawan sebesar 0,460 (46%) sedangkan sisanya (54%) masih tergantung unsur lain.

Interpretasi Hasil

1. Pengaruh 5S terhadap Produktivitas Karyawan.

Hasil kombinasi variabel secara bersama-sama berpengaruh signifikan terhadap produktivitas karyawan dengan nilai 0,000 atau di bawah 0,05. Sedangkan koefisien determinasi (*adjusted R²*) sebesar 46%. Harmonisasi kerja dapat terbentuk jika karyawan menyadari arti penting mencari cara agar setiap pekerjaan dikerjakan lebih mudah, hasil yang baik dan menyenangkan (Osada, 2004).

2. Pengaruh *Seiri* terhadap Produktivitas Karyawan

Uji hipotesis (H₁) memperlihatkan bahwa keluaran SPSS sebesar 0,047 dan di bawah nilai signifikansi 0,05 dengan arah positif. Kenaikan nilai *seiri* akan diikuti penambahan kinerja karyawan secara signifikan dan sebaliknya. Keputusan statistik H_a diterima dan H₀ ditolak. Pemilahan semua peralatan dan barang antara yang diperlukan atau tidak di area pekerjaan telah menghasilkan efisiensi dalam pemakaian. Dampak lain produktivitas kerja karyawan meningkat. Sejalan dengan hasil penelitian Tanson (2011) bahwa implementasi *seiri* dan *safety* dalam 6S di CV. Pandanus Internusa Yogyakarta sudah cukup baik. Ada peningkatan nilai dari 2,9 menjadi 3,0 setelah dilakukan standarisasi pada *pilar set in order* dan *shine*.

3. Pengaruh *Seiton* terhadap Produktivitas Karyawan

Output hipotesis (H₂) menghasilkan hasil pengolahan senilai 0,026 dan lebih rendah dari 0,05 yang bertanda positif. Peningkatan aktivitas *seiton* searah kenaikan produktivitas karyawan atau statistik menggambarkan penerimaan H_a dan penolakan H₀. Penempatan peralatan sesuai tempatnya sehingga mempermudah pencarian saat dibutuhkan mendesak telah dijalankan oleh

karyawan di bagian *Manufacturing Engineering* PT SEIN. Penyimpanan barang di tempat yang telah ditentukan akan memudahkan karyawan dalam mengambil saat kondisi mendadak (Waluyo, 2011). Hasil riset Henriadi (2012) menyebutkan bahwa penggunaan 5S berakibat keadaan fisik lingkungan kerja tampak tertata rapi dan membuat suasana nyaman.

4. Pengaruh *Seiso* terhadap Produktivitas Karyawan

Hipotesis (H_3) yang telah diuji terbukti bahwa *seiso* memiliki peranan penting dan positif terhadap produktivitas karyawan karena angka statistik diperoleh 0,027, nilai yang berada di bawah standar signifikansi 0,05. Berarti H_a diterima namun H_o ditolak. Inspeksi produk dan menjaga kebersihan tempat kerja akan menciptakan suasana kerja lebih nyaman dan mengurangi cacat. Pembuangan sampah, kotoran, benda asing serta pembersihan wilayah sekitarnya akan membantu menciptakan kondisi yang bebas dari cacat dan cela (Waluyo, 2011). Riset yang dihasilkan Apriyatna (2008) mendeskripsikan tentang penciptaan efisiensi kerja, kebersihan lingkungan, produktivitas, kualitas dan keselamatan kerja dapat dibangun dari peraturan, pedoman, kebijakan dan prosedur kerja.

5. Pengaruh *Seiketsu* terhadap Produktivitas Karyawan

Keluaran uji hipotesis (H_4) menyiratkan kontribusi yang signifikan positif adanya *seiketsu* terhadap produktivitas karyawan. Angka statistik yang diolah melalui *software* SPSS didapat 0,000 dan masih jauh di bawah 0,05, indikasinya H_a diterima dan H_o ditolak. Perawatan dan menjaga keberlanjutan *seiri*, *seiton*, *seiso* di lingkungan kerja telah diterapkan di lapangan. Pemeliharaan dan perawatan *ringkas*, *rapi*, dan *resik* harus dikerjakan terus-menerus serta berulang (Waluyo, 2011). Menurut Mintono (2009) dalam penelitiannya bahwa rawat (*seiketsu*) memperoleh respon 41,1% dari siswa, sedangkan *ringkas* (*seiri*) mendapat apresiasi 29,4% dan masih dalam kategori sedang saat dilakukan penerapan 5R (5S) di SMK N 2 Wonosari, Gunungkidul.

6. Pengaruh *Shitsuke* terhadap Produktivitas Karyawan

Hipotesis (H_5) yang diuji menunjukkan dampak *shitsuke* sangat besar terhadap produktivitas karyawan, jika dibandingkan antara keluaran SPSS senilai 0,00 terhadap signifikansi 0,05. Keputusan yang diperoleh H_a diterima dan H_o ditolak. Pembiasaan dan pelatihan untuk membuat kondisi lapangan selalu baik telah dilakukan oleh sebagian besar karyawan meskipun awalnya berat dalam memulainya. Pendapat Waluyo (2011), rajin atau pembiasaan dapat terjadi karena pelatihan maupun peningkatan kemampuan terhadap tugas meskipun sulit dilakukan. Sesuai hasil riset Kartika (2011), faktor 5S yang dijalankan dengan baik sangat menentukan efektivitas kerja di departemen produksi.

4. KESIMPULAN DAN SARAN

Secara simultan 5S mempengaruhi kinerja produksinya dengan proporsi sebesar 46% sedangkan sisanya 54% ditentukan faktor lain. Dibutuhkan hubungan kerja yang harmonis, mengetahui tingkat kepentingan dalam mengerjakan segala tugasnya secara lebih terstruktur. Implementasi budaya 5S di divisi *Manufacturing Engineering Departement* PT Samsung Electronics Indonesia Cikarang-Bekasi terbukti dijalankan dengan baik oleh karyawan. Pengerjaan pemilahan (*seiri*) dengan meletakkan dan menyimpan sesuai tempatnya akan mempermudah jangkauan sehingga lebih efisien dalam pemakaiannya. Barang-barang yang mengurangi ketidakefektifan dalam bekerja dapat diletakkan di tempat yang jauh atau dibuang.

Penataan (*seiton*) merupakan kegiatan penyimpanan secara tepat terhadap benda-benda maupun peletakan secara benar agar saat kondisi darurat atau mendesak akan lebih mudah dalam pencarian. Akibat lebih jauh adalah lingkungan kerja lebih rapi dan nyaman. *Seiso* secara

statistik mempunyai efek yang signifikan dengan arah positif. Pembersihan (*seiso*) melalui pembuangan sampah, kotoran dan benda asing yang tidak perlu sebaiknya dibuang dan dijadikan sebagai budaya kerja. Tempat kerja yang dipakai dalam aktivitas sehari-hari harus terhindar dari cacat dan cela. Hal ini akan menumbuhkan hasil kerja yang efisien, lingkungan kerja yang bersih, produktivitas, pekerjaan yang berkualitas serta keselamatan kerja. Perawatan atau pemantapan (*seiketsu*) secara berkesinambungan dan melakukan pengulangan akan menjaga tingkat keringkasan, kerapikan serta kersikan baik mencakup kebersihan individu dan sekitar lingkungan. Kondisi ini akan menambah gairah karyawan untuk meningkatkan produktivitasnya. Kerajinan dan pembiasaan (*shitsuke*) seperti pelatihan dan peningkatan kemampuan untuk bertindak terhadap apa yang diinginkan meskipun terkadang cukup sulit. Apabila semua karyawan bergerak bersama-sama maka menjadi modal dalam menciptakan efektivitas kerja di departemen produksi.

Ucapan Terima Kasih

Peneliti mengucapkan terimakasih kepada PT SAMSUNG ELECTRONICS INDONESIA, Cikarang, Bekasi dan Universitas Presiden yang menyediakan fasilitas dan dorongan untuk melakukan penelitian serta mengucapkan terima kasih kepada Universitas Tarumanegara Jakarta yang telah mempublikasikan paper ini ke dalam Jurnal Muara Ilmu Ekonomi dan Bisnis.

REFERENSI

- Apriyatna, Y (2008), "Analisa Penerapan 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin) di Bagian Divisi Sipil Umum II (DSU II) PT. Wijaya Karya (PERSERO) Tbk. Pada Proyek PLTU (Pembangkit listrik tenaga uap) Indramayu, Respository Universitas Widyatama, <http://localhost:8080/xmlui/handle/123456789/1004>
- Creswell, J. W. 2014. *Research Design: Qualitative, Quantitative and Mixed Methods Approaches, 4 Edition*. London: Sage
- Halim, Lorena (2006), "Perancangan 5S Bagian Produksi dan Bagian maintenance: PT Harapan Widyatama Pertiwi (Unilon)". Skripsi. Jakarta: Universitas Bina Nusantara.
- Hayu Kartika (2011), "Analisa Pengaruh Sikap Kerja 5S dan Faktor Penghambat Penerapan 5S terhadap Efektivitas Kerja Departemen Produksi di Perusahaan Sepatu, UMB-Jakarta
- Henriadi (2012), "Perancangan Fasilitas Pabrik Tahu untuk Meminimalisasi Material Handling", Jurnal Teknik Industri, Vol 13, No 2 (2012)
- Kartika, H dan Hastuti, T (2011), "Analisa Pengaruh Sikap Kerja 5S dan Faktor Penghambat Penerapan 5S Terhadap Efektivitas kerja Departemen Produksi di Perusahaan Sepatu". Jurnal PASTI Volume V. Jakarta: <http://ftechnikindustri.mercubuana.ac.id> 2011.
- Mintono, A (2009), "Penerapan Metode Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, dan Rajin (5R) di SMK N 2 Wonosari Gunungkidul". Skripsi. Yogyakarta: FT UNY.
- Nina A, Purnomo (2013), Implementasi 5s Pada CV.Valasindo Menggunakan Pendekatan Ergonomi Partisipatori Jurusan Teknik Industri Universitas Islam Indonesia.
- Osada, T (2004), "Sikap Kerja 5S: *Seiri* Pemilahan, *Seiton* Penataan, *Seiso* Pembersihan, *Seiketsu* Pemantapan, *Shitsuke* Pembiasaan". Penerjemah: Dra. Mariani Gandamihardja. Jakarta. Penerbit PPM.
- Sugiyono (2015), Metode Penelitian Pendidikan (Pendekatan Kuantitatif, Kualitatif Dan R&D), Alfabert, Bandung.
- Tanson (2011), "Implementasi 6S di CV. Pandanus Internusa Yogyakarta". Universitas Atma Jaya Yogyakarta, 2011
- Waluyo, Prihadi (2011), "Analisis Penerapan Program K3/5r Di Pt X Dengan Pendekatan Standar Ohsas 18001 Dan Statistik Tes U Mann-Whitney Serta Pengaruhnya Pada Produktivitas

Karyawan”. Jurnal Standardisasi ,Vol. 13, No.3. Jakarta: Pusat Audit Teknologi Badan Pengkajian dan Penerapan Teknologi. [Online] Available. 2011 (Diakses 29 Mei 2012).