

EFEKTIVITAS IMPLEMENTASI PROGRAM 5S (SEIRI, SEITON, SEISO, SEIKETSU, SHITSUKE) DI PT PJB UP GRESIK

ANDIKA PRASTIYAH

Program Studi Manajemen

Fakultas Ekonomi Universitas Muhammadiyah Gresik

Jl. Sumatra 101 GKB Gresik 61121 Jawa Timur Indonesia

ABSTRACT

The purpose of this research was to investigate how differences in the effectiveness and implementation of 5S in PT Pembangunan Jawa Bali Unit Pembangunan (PJB UP) Gresik, used descriptive analysis and test tool Cochran test. The company had implemented 5S program since 2010, and so far has gone well, so starting through the appropriate used for an object of this study.

The results showed that the implementation of 5S in PT PJB UP Gresik was very satisfying, almost all had done in each area in PT PJB UP Gresik and this was evidenced from the responsible answer to the claim area of each part in the company area. Of the five items that Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, and Shitsuke also obtained the result that there was no difference in the effectiveness of the implementation of 5S significant in PT PJB UP Gresik. This can be seen from test results that showed the test Cochran Cochran calculated value was smaller than the value of Chi Square Table 0444 <9:49, which means the same or different in the running application.

Key words: Program 5S, 5S Implementation, Effectiveness of 5S.

PENDAHULUAN

Kegiatan dalam dunia bisnis tidak mungkin tanpa adanya persaingan kecuali perusahaan monopoli, apalagi pada era ACFTA (*Asean China Free Trade Area*) saat sekarang ini, untuk itu perusahaan akan selalu berusaha untuk menghadapi persaingan dengan berbagai upaya agar perusahaan dapat unggul atau paling tidak mempertahankan posisi perusahaan dalam persaingan, Hal itu pula yang menyebabkan perlu adanya peningkatan kualitas ilmu pengetahuan dan teknologi baik secara teoritis maupun terapan.

Ilmu pengetahuan dan teknologi merupakan modal penting dalam pencapaian tujuan perusahaan, dikarenakan keduanya merupakan faktor yang mempunyai andil besar untuk mampu mengikuti arus perkembangan dalam menciptakan efektivitas di perusahaan yang bermuara pada kualitas dan produktivitas.

Efektivitas merupakan bagian yang ingin didapatkan oleh suatu perusahaan guna pencapaian visi dan misi perusahaan secara optimal. Seperti yang dikemukakan oleh teori Emerson dalam Bantany (2009) bahwa "Efektivitas adalah pengukuran dalam arti tercapainya sasaran atau tujuan yang telah ditentukan". Jadi apabila tujuan tersebut telah dicapai, baru dapat dikatakan efektif. Terdapat pula yang memaparkan bahwa efektivitas menunjukkan kemampuan suatu perusahaan dalam mencapai sasaran yang telah ditetapkan secara tepat. Pencapaian sasaran yang telah ditetapkan dan ukuran maupun standar yang berlaku mencerminkan suatu perusahaan tersebut telah memperhatikan efektivitas operasionalnya (Amirullah dan Hanafi dalam Bantany,2009).

Sumaryadi (2005:105), organisasi dapat dikatakan efektif bila organisasi tersebut dapat sepenuhnya mencapai sasaran yang telah ditetapkan. Efektivitas umumnya dipandang sebagai tingkat pencapaian tujuan operatif dan operasional. Dengan demikian pada dasarnya efektivitas adalah tingkat pencapaian tujuan atau sasaran organisasional sesuai yang ditetapkan. Efektivitas adalah seberapa baik pekerjaan yang dilakukan, sejauh mana seseorang menghasilkan keluaran sesuai dengan yang diharapkan. Ini dapat diartikan, apabila sesuatu pekerjaan dapat dilakukan dengan baik sesuai dengan yang direncanakan, dapat dikatakan efektif tanpa memperhatikan waktu, tenaga dan yang lain.

Proses dalam menciptakan efektivitas di perusahaan akan melibatkan berbagai macam faktor penting diantaranya adalah manusia, mesin, bahan baku, serta lingkungan kerja perusahaan. Manusia merupakan variabel hidup memiliki visi dan ilmu pengetahuan yang berfungsi sebagai penggerak, pengatur, dan perencana dalam semua aktivitas pada perusahaan. Mesin adalah teknologi atau peralatan yang berfungsi pada perusahaan dalam melakukan kegiatan produksi. Bahan baku adalah suatu hal yang akan diproses atau diproduksi yang umumnya di mulai dari bahan mentah, barang setengah jadi selanjutnya menghasilkan barang jadi, kemudian yang terakhir adalah lingkungan kerja perusahaan merupakan ruang lingkup dari keberadaan semua faktor, yang mempunyai pengaruh terhadap keselamatan, kenyamanan, serta hasil kerja. Semua faktor tersebut jika di maksimalkan menurut fungsinya masing-masing

dan kemudian diatur dengan sedemikian rupa dengan menggunakan sebuah program yang tepat sebagai landasannya, maka faktor-faktor tersebut akan menghasilkan dampak positif maksimal yang sangat diharapkan oleh perusahaan.

Strategi atau program yang mendorong pencapaian produk yang berkualitas diantaranya adalah *Continuous Quality Improvements* (CQI) atau *Kaizen* dan sikap kerja 5S (*Seiri, Seiton, Seisou, Seiketsu, dan Shitsuke*), atau menurut Fabrizio dan Tapping dalam Limyda (2008), bahwa terdapat sistem 5S untuk perkantoran dalam bahasa Inggris sering disebut *Sort, Set in Order, Shine, Standardize, dan Sustain*.

Program 5S adalah sebuah program yang mengatur kondisi sistem kerja menjadi lebih terorganisir. Program ini berlandaskan dari kemauan atau komitmen yang tinggi untuk mengadakan pemilahan, mengadakan penataan, pembersihan, memelihara kondisi dan memelihara kebiasaan di tempat kerja yang diperlukan untuk melaksanakan pekerjaan dengan baik.

Proses program 5S sering dilakukan oleh banyak orang meskipun terkadang tanpa disadari, tetapi komitmen dan konsistensi dalam penerapannya sulit dilakukan, berbedah dengan yang dipikirkan seolah kelihatan mudah. Kata "5S" berasal dari 5 (lima) kata dalam bahasa Jepang yaitu, *Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke*. Jika diterjemahkan dalam bahasa Indonesia akan menjadi "5P" Pemilahan, Penataan, Pembersihan, Pembiasaan, dan Pendisiplinan, yang kemudian perusahaan atau organisasi menyebutnya dengan 5R.

Menurut Gasperz dalam Simanjuntak (2008) adapun penjelasan pengertian 5S atau 5R yaitu *Seiri* (Ringkas) merupakan penyisihan barang yang tidak diperlukan dengan yang perlu atau menyisihkan dan membuang barang yang tidak perlu di tempat kerja. Contoh pelaksanaan dari *Seiri* (Ringkas) adalah menyiapkan label yang berwarna-warni dalam rangka melakukan pemilahan, melaksanakan inventarisasi barang yang ada dalam tanggung jawabnya ke dalam kategori atau kelompok. Kemudian memberikan label pada barang yang sudah dilakukan pemilahan, dan mengelompokkan barang-barang yang sudah dipilah dan dibutuhkan di area kerja menurut frekuensi pemakaian yang digunakan.

Seiton (Rapi) merupakan penataan alat-alat kerja yang digunakan dengan rapi dan benar-benar menghilangkan kegiatan mencari agar alat-alat dapat mudah ditemukan dengan cepat. Contoh pelaksanaan dari *Seiton* (Rapi) adalah memasang papan informasi 5S di area kerja, menyiapkan tempat penyimpanan barang, menyipkan dan menetapkan label untuk tempat penyimpanan barang, dan membuat daftar isi tempat penyimpanan barang.

Seiso (Resik) adalah Memelihara kebersihan tempat kerja agar aktivitas kerja berjalan dengan

nyaman dan aman dari penyakit. Contoh pelaksanaan dari *Seiso* (Resik) adalah dengan membuat jadwal serta standart kebersihan di area kerja, menyediakan alat dan sarana kebersihan yang di perlukan, menetapkan tempat penyimpanan alat dan sarana kebersihan sesuai dengan ketentuan 5S, membuat kebiasaan setiap hari untuk meluangkan waktu dipergunakan untuk kebersihan.

Seiketsu (Rawat) adalah mempertahankan *Seiri*, dari pelaksanaan *Seiketsu* (Rawat) yaitu menjaga kondisi optimal yang sudah dicapai sebelumnya dari *Seiri, Seiton, dan Seiton, dan Seiso* agar dapat berlangsung terus-menerus atau berkelanjutan. Adapun contoh *Seisou*, menerapkan sisitem kendali visual, menyediakan sarana penerapan sumbang saran di area tanggung jawab 5S.

Shitsuke (Rajin) merupakan suatu pendisiplinan dan benar-benar menjadi kebiasaan, sehingga pekerja terbiasa menaati peraturan dan diadakan penyuluhan terhadap pekerja untuk bekerja secara profesional. Contoh dari penerapan *Shitsuke* (Rajin) adalah mematuhi disiplin dalam memakai atribut kerja dan tepat waktu, memberikan keteladanan kepada personil lain terhadap penerapan 5S, memberikan saran-saran perbaikan dan melaksanakan perbaikan berkesinambungan di area kerja.

Pelaksanaan program 5S diharapkan dapat menciptakan efektivitas kerja yang lebih baik guna mendukung proses produksi, dan berusaha mengurangi atau menghilangkan aktivitas yang tidak memberikan nilai tambah pada produksi. Di samping itu demi mendukung penerapan 5S diberlakukan penilaian untuk mengetahui berjalanya program tersebut, dan penilaian dapat juga di gunakan sebagai standar atau acuan terhadap penerapan 5S yang telah diterapkan di seluruh area perusahaan guna mencapai hasil maksimal dan efektivitas kerja akan menjadi lebih baik dari sebelumnya.

Secara umum 5S dikenal sebagai sebuah cara kebersihan budaya Jepang, sesungguhnya tidaklah seperti itu, 5S tidak sekedar cara untuk bersih-bersih pabrik atau area kerja, namun 5S merupakan cara mengelola area kerja baik dari pola kerja yang efisien dan efektif, pola melakukan perbaikan terus-menerus menghilangkan segala bentuk pemborosan, memperbaiki alur kerja, serta mengurangi proses-proses yang tidak perlu dan tidak rasional, selain itu 5S menjelaskan tentang pola kedisiplinan dan budaya kerja yang baik.

Program 5S merupakan lima langkah penataan dan pemeliharaan tempat kerja dikembangkan melalui upaya intensif dalam bidang manufaktur. Imai (2001) menyampaikan konsepnya tentang *Kaizen 5S* sebagai berikut:

1. *Seiri* (Ringkas)

Merupakan suatu seni membuang, *'Thea art of throwing things away'*. *Seiri* merupakan kegiatan

memilah yang diperlukan, yang sering diperlukan, dan yang sebenarnya tidak diperlukan. Hal ini muncul seiring dengan adanya budaya menyimpan barang, penyimpanan barang-barang ini termasuk pula barang yang sebenarnya tidak diperlukan. Kerugian-kerugian yang mungkin muncul akibat penumpukan barang yang sebenarnya tidak diperlukan antara lain:

- a. Waktu pencarian suatu barang menjadi semakin lama.
- b. Memungkinkan untuk menjadi sumber penyebab kecelakaan kerja.
- c. Perasaan jenuh karena ruangan yang terlalu padat.

Seiri adalah seni “membuang”. Membuang bukan saja barang-barang yang sudah ada, tetapi juga membuang benda-benda yang akan ada. Maksudnya, berusaha lebih selektif untuk memilih barang-barang yang disimpan saat ini dan akan disimpan (dalam artian sempit: akan dibeli) nantinya.

2. *Seiton* (Rapi)

Seiton berarti penataan dan penyimpanan. Sebagian orang merasa bahwa penataan merupakan suatu hal yang mudah, dan memang seharusnya demikian. Tapi sejauh mana penataan yang baik telah dijalankan masih merupakan pertanyaan. Suatu penataan yang baik adalah penataan yang mengacu pada efisiensi, kualitas, dan keselamatan.

a. Efisiensi

Cara penyimpanan barang harus hemat (tempat, biaya, dan mudah dalam hal pengambilan (*storage*) dan pengembalian (*retrieval*)).

b. Keselamatan

Cara penyimpanan dilakukan sedemikian rupa untuk mencegah timbulnya cedera, seperti sakit punggung, dan tergelincir.

c. Kualitas

Seiton harus dilakukan dengan memperhatikan kualitas. Barang-barang yang disimpan harus selalu berada dalam kondisi siap: tidak berkarat, kusam, dimakan rayap, dan sebagainya.

3. *Seiso* (Resik)

Seiso berarti pembersihan. Dengan pembersihan dapat sekaligus “memeriksa” *Cleaning is inspection*. Kegiatan membersihkan dipercaya sebagai pembawa semangat dan gairah baru bagi manusia. Ada 3 mekanisme dimana kegiatan ini akan memberikan hasil “mengejutkan” di tempat kerja.

a. *Macro Level*

Membersihkan segala sesuatu yang kotor dan membereskan sebab-sebab munculnya kotoran tersebut. Dilakukan bersama-sama dan dalam skala besar-besaran.

b. *Individual Level*

Membersihkan tempat kerja yang lebih spesifik sesuai tempat kerja masing-masing. Misalnya operator bubut membersihkan mesin bubut yang menjadi tanggung

jawabnya. Bersifat personal dan dilakukan sebagai bagian pekerjaan sehari-hari.

c. *Micro Level*

Operator mulai melakukan kegiatan “membersihkan”nya dengan lebih teliti sampai ke komponen-komponen yang lebih spesifik dari mesinnya. Setelah melakukan pembersihan secara lebih mendetail, pekerja mulai berpikir tentang cara mempertahankan kebersihan. Pekerja mulai menyelidiki sumber-sumber debu, kontaminan, geram, dan mencari cara untuk mengeliminasi.

Dari 3 tahap ini, tempat kerja akan berubah menjadi lebih menyenangkan dan itu adalah hasil kerjanya sendiri. Kebanggaan akan tempat kerjanya pun akan bertambah. Pekerja yang bangga atas pekerjaannya adalah aset perusahaan yang tak ternilai.

4. *Seiketsu* (Rawat)

Seiketsu berarti pemantapan. Membakukan dan mempertahankan hasil 3S sebelumnya, dapat dikatakan mempertahankan keadaan yang sudah ringkas, rapi dan resik. Membakukan berarti berusaha menciptakan suatu mekanisme dimana ketidakberesan baru yang akan mengancam kondisi 3S sebelumnya dapat diidentifikasi dengan segera.

5. *Shitsuke* (Rajin)

Shitsuke berarti pembiasaan atau disiplin pribadi. Semua kegiatan 4S diatas tidak akan mungkin bertahan lama, bahkan mungkin tidak akan terlaksana, tanpa membuat semua orang yang melakukannya berulang-ulang, secara benar dan mempertahankan 3S yang pertama, maka *shitsuke* memastikan bahwa semua orang selalu menggunakan “alat” tersebut dengan benar.

Menurut parril dan rossinski dalam limyda (2008) bahwa 5S ini merupakan pendekatan sistematis yang mempengaruhi lingkungan kerja untuk membantu perusahaan menghadapi ekonomi global sekarang ini dan untuk mencapai target perusahaan dengan mengurangi pemborosan.

Tujuan yang diharapkan dengan menerapkan 5S di perusahaan adalah sebagai berikut (Osada dalam Wibowo dan Effendy, 2008) :

1. Keamanan

Hampir selama puluhan tahun, kedua kata pemilahan dan penataan menjadi ciri khas pada poster-poster dan surat kabar bahkan di perusahaan-perusahaan kecil. Karena pemilahan dan penataan sangat berperan besar di dalam masalah keamanan.

2. Tempat Kerja yang rapi

Tempat kerja yang menerapkan 5S dengan teliti tidak perlu terus-menerus membicarakan keamanan, dan kecelakaan industri yang dialaminya akan lebih sedikit ketimbang pabrik yang hanya mengutamakan peralatan dan prosedur yang sedemikian aman sehingga tidak mungkin gagal.

3. Efisiensi

Para ahli diberbagai bidang seperti, juru masak, pelukis, tukang kayu, akan menggunakan peralatan yang baik dan memeliharanya. Mereka tahu bahwa waktu yang dipergunakan untuk memelihara peralatan tidak terbuang percuma, bahkan hal itu menghemat lebih banyak waktu.

4. Mutu

Elektronika dan mesin-mesin modern memerlukan tingkat presisi dan kebersihan yang sangat tinggi, untuk menghasilkan *output* yang baik. Berbagai gangguan yang kecil dapat berakibat terhadap penurunan mutu dari *output* yang dihasilkan.

5. Kemacetan

Pabrik yang tidak menerapkan 5S akan menghadapi berbagai masalah kemacetan mulai dari mesin yang disebabkan kotoran yang mengendap ataupun kemacetan dalam ingatan karyawan, harus disadari bahwa ingatan seseorang bisa saja salah, maka daripada itu diperlukan berbagai petunjuk yang melengkapi keterbatasan seorang manusia dalam menjalankan tugasnya.

Wibowo dan Effendy (2008) melaksanakan program 5S diharapkan dapat memberikan manfaat secara umum kepada perusahaan. Berikut beberapa manfaat 5S yang dapat diperoleh perusahaan dalam menjalankan operasional perusahaannya yaitu, (1) Membantu karyawan agar memiliki disiplin pribadi, (2) Menghilangkan pemborosan, (3) Menunjukkan berbagai kewajaran, seperti produksi, gagal fungsi, dan persediaan berlebih, (4) Membuat masalah kualitas menjadi jelas, (5) Mengurangi gerak kerja yang tidak bernilai tambah, (6) Meningkatkan efisiensi kerja dan mengurangi biaya produksi, (7) Kemudahan identifikasi barang, (8) Penggunaan alat kerja secara benar, (9) Memperlancar waktu proses, (10) Menghilangkan kerancuan dan ketidak pastian, (11) Kemampuan konsentrasi kerja yang baik, (12) Aliran transportasi internal yang lebih baik, (13) *Higher productivity*, (14) *Lower defect*, (15) Tempat yang nyaman dan aman untuk bekerja, (16) Mempersingkat waktu pencarian barang.

PT Pembangunan Jawa Bali Unit Pembangunan (PJB UP) Gresik adalah Unit Pembangunan yang dimiliki oleh PT PJB yang merupakan anak perusahaan yang dimiliki oleh PT. Perusahaan Listrik Negara (PLN). PT. PJB UP Gresik telah menerapkan program 5S agar dapat tercapai tujuan yang di inginkan, penerapan 5S di PT. PJB UP Gresik di berlakukan di seluruh wilayah perusahaan. Mulai dari gedung perkantoran, area teknik dan laboratorium (*workshop*), gudang (*warehouse*), area produksi dan lingkungan (*environment*), serta area kerja lainnya yang melibatkan seluruh karyawan. Kemudian hal-hal kecil juga tidak luput dari perhatian dalam penerapan program 5S di PT PJB UP Gresik seperti, tempat parkir, rute pejalan kaki, tempat sampah.

PT PJB UP Gresik dengan demikian telah bersungguh-sungguh dan berkomitmen dalam penerapan program 5S di dalam perusahaan, hal ini merupakan sebuah alasan bagi peneliti untuk melakukan penelitian di PT Pembangunan Jawa Bali Unit Pembangunan Gresik. Berdasarkan latar belakang yang di kemukakan dari teori, program, dan objek yg sudah di tentukan, maka dirumukan masalah yang untuk diketahui adalah implementasi program 5S di PT PJB UP Gresik dan perbedaan efektivitas implementasi program 5S yang terdiri dari *Seiri*, *Seiton*, *Seiso*, *Seiketsu*, dan *Shitsuke* di PT PJB UP Gresik.

METODE

populasi adalah wilayah generalisasi yang terdiri atas obyek/subyek yang mempunyai kualitas dan karakteristik tertentu yang ditetapkan oleh peneliti untuk dipelajari dan kemudian ditarik kesimpulannya (Sugiyono, 2008). Populasi dalam penelitian ini sebanyak 45 orang yang merupakan penanggung jawab area (PA Area) 5S di PT Pembangkit Jawa Bali Unit Pembangunan (PJB UP) Gresik.

Sampel adalah bagian dari jumlah dan karakteristik yang dimiliki oleh populasi tersebut. Bila populasi besar, dan peneliti tidak mungkin mempelajari semua yang ada pada populasi, misalnya keterbatasan dana, tenaga, dan waktu, maka peneliti dapat menggunakan sampel yang diambil dari populasi (Sugiyono, 2008:116). Penentuan sampel dari populasi digunakan teknik *simple random sampling*. Sugiyono (2008:118), *simple random sampling* adalah pengambilan anggota sampel dari populasi dilakukan secara acak tanpa memperhatikan strata yang ada pada populasi itu. Cara demikian dilakukan bila anggota populasi tersebut dianggap homogen. Dari teknik ini peneliti mengambil sampel secara acak berjumlah 40 orang yang penentuannya sesuai dengan tabel Krejcie, sampel merupakan penanggung jawab area 5S pada setiap masing-masing area untuk dijadikan responden.

Variabel Penelitian

variabel penelitian yaitu program 5S dengan rincian *Seiri*, *Seiton*, *Seiso*, *Siketsu*, *Shitsuke*.

a. *Seiri* (Ringkas)

Merupakan penyisihan barang yang tidak diperlukan dengan yang perlu atau menyisihkan dan membuang barang yang tidak perlu di tempat kerja. Indikator *Seiri* (Ringkas) adalah sebagai berikut :

1. Mencatat barang diperlukan.
2. Memisahkan barang.
3. Membuang barang.
4. Barang yang diperlukan.

b. *Seiton* (Rapi)

Merupakan penataan alat-alat kerja yang digunakan dengan rapi dan benar-benar menghilangkan kegiatan

mencari agar alat-alat dapat mudah ditemukan dengan cepat. Indikator *Seiton* (Rapi) adalah sebagai berikut :

1. Inventarisasi barang.
2. Inventarisasi lokasi
3. Menempatkan barang.
4. Membuat katalog atau peta lokasi.

c. *Seiso* (Resik)

Membersihkan tempat kerja, mesin, dan perlengkapan/peralatan kerja dari debu dan kotoran yang melekat secara teratur. Indikator *Seiso* (Resik) adalah sebagai berikut :

1. Sarana kebersihan.
2. Kegiatan pembersihan.
3. Mencari masalah.
4. Penanggung jawab ruang dan barang.

d. *Seiketsu* (Rawat)

Mempertahankan *Seiri*, *Seiton*, dan *Seiso* agar dapat berlangsung terus-menerus atau berkelanjutan.

Indikator *Seiketsu* (Rawat) adalah sebagai berikut:

1. Mekanisme pantau.
2. Pemeriksaan.
3. Membuat standarisasi 3S.
4. Penanggung jawab area.

e. *Shitsuke* (Rajin)

Membudayakan atau membiasakan bekerja sesuai dengan sistem dan prosedur serta mengembangkan perilaku kerja karyawan yang positif di tempat kerja sebagai sebuah kebiasaan yang disiplin. Indikator *Shitsuke* (Rajin) adalah sebagai berikut :

1. Mengkampanyekan.
2. Pelatihan.
3. Melaksanakan konsep.
4. Melakukan evaluasi.

Pengukuran variabel dalam penelitian ini menggunakan skala nominal. Skala nominal merupakan skala pengukuran yang menyatakan kategori, atau kelompok dari suatu subyek. Data variabel dari skala nominal dalam penelitian ini adalah angka 1 untuk terlaksana dan angka 0 untuk belum terlaksana.

Pengambilan data yang dilakukan dalam penelitian ini menggunakan teknik angket atau yang biasa disebut kuesioner yang disebarkan untuk di jawab oleh penanggung jawab area 5S di PT PJB UP Gresik. Pengujian validitas tiap butir kusioner digunakan analisa item yang mengkorelasikan skor tiap butir dengan skor total yang merupakan jumlah dari skor tiap butir. Syarat minimum pernyataan dianggap valid apabila koefisien korelasinya sama dengan 0.30 atau lebih besar dari 0.30. (Masrun dalam Sugiono, 2002).

Uji reliabilitas yang digunakan adalah dengan menggunakan Conbach Alpha. Dengan alat bantu program SPSS (*Statistical Product and Service Solutions*) 15.0, reliabilitas penelitian ini dapat dilihat dari Cronbach Alpha apabila kurang atau mendekati 1,0 maka dengan demikian variabel penelitian ini dianggap

reliabel dan dapat dipergunakan untuk dianalisis selanjutnya.

Teknik Analisis Data

Teknik analisis data yang digunakan dalam penelitian ini untuk menyelesaikan rumusan masalah peneliti yang hendak dicapai adalah Analisis deskriptif yang digunakan untuk menjawab bagaimana implementasi metode 5S di PT PJB UP Gresik kemudian data dianalisis dengan Uji test cochrane yaitu ini digunakan untuk menjawab perbedaan efektivitas implementasi program 5S yang terdiri dari *Seiri*, *Seiton*, *Seiso*, *Seiketsu*, dan *Shitsuke* di PT PJB UP Gresik.

HASIL DAN PEMBAHASAN

Kuesioner yang di sebarakan dalam penelitian ini sebanyak 40 kuesioner, kuesioner dapat diketahui gambaran identitas responden seperti di bawah ini :

Tabel 1. Karakteristik Responden Berdasarkan Usia

Tingkat Usia	Jumlah	%
37 – 39 Tahun	7	17.5
40 – 42 Tahun	9	22.5
43 – 45 Tahun	4	10
46 – 48 Tahun	7	17.5
49 – 51 Tahun	5	12.5
52 – 55 Tahun	8	20
Total	40	100

Tabel 2. Karakteristik Responden Berdasarkan Jenis Kelamin

Jenis Kelamin	Jumlah	%
Laki-laki	38	95
Perempuan	2	5
Total	40	100

Tabel 3. Karakteristik Responden Berdasarkan Pendidikan Terakhir

Pendidikan	Jumlah	%
SMP	0	0
SMA	38	95
Diploma	0	0
Sarjana	2	2
Total	40	100

Tabel 4. Karakteristik Responden Berdasarkan Lama Bekerja

Lama Bekerja	Jumlah	%
18 – 19 Tahun	22.5	17.5
20 – 21 Tahun	25	22.5
22 – 23 Tahun	2.5	10
24 – 25 Tahun	5	17.5
26 – 27 Tahun	25	12.5
28 – 29 Tahun	20	20
Total	40	100

Pada pengujian validitas dalam penelitian ini digunakan untuk melihat valid atau tidaknya suatu data dari kuesioner. Uji validitas dapat dilihat pada tabel berikut:

Tabel 5. Uji Validitas

No	Pernyataan Indikator	Nilai Kritis	Koefisien Korelasi	Status
1	Seiri	0.30	0.445	VALID
2	Seiton	0.30	0.445	VALID
3	Seiso	0.30	0.445	VALID
4	Seiketsu	0.30	0.626	VALID
5	Shitsuke	0.30	0.777	VALID

Uji validitas terhadap kuesioner yang berkaitan dengan 5 (lima) indikator penelitian, dari keseluruhan tabel 4 menunjukkan bahwa semua koefisien korelasi dari masing-masing item lebih besar dari angka kritis 0.30 yang telah ditetapkan, dengan demikian 5 (lima) indikator yang merupakan variabel penelitian dinyatakan VALID.

Uji Reliabilitas digunakan untuk mengetahui keabsahan atau reliabel dari suatu data jika data tersebut reliabel maka dapat dilakukan penelitian selanjutnya, dalam penelitian ini adalah sebagai berikut

Tabel 6. Uji Reliabilitas

Variabel	Alpha	Keterangan
5S	0.705	Reliabel

Hasil dari tabel 5 adalah menunjukkan nilai alpha dari uji reliabilitas memiliki interval kurang dari 1.0. dari hasil ini dapat disimpulkan bahwa item-item pertanyaan pada tiap variabel cukup dapat diandalkan dan selanjutnya dapat digunakan untuk penelitian.

Analisis Data

Berdasarkan hasil analisis data dengan analisis deskriptif yang dilakukan oleh peneliti, telah diperoleh hasil bahwa implementasi 5S di PT PJB UP Gresik sangat memuaskan, hal tersebut tidak lepas dari peran

manajemen dalam perusahaan yang telah berkomitmen dan membentuk struktur organisasi 5S yang solid serta membuat pedoman baku (POB) guna mengarahkan para penanggung jawab area untuk melaksanakan program 5S pada setiap area tanggung jawab masing-masing.

Program 5S PT PJB UP Gresik dalam penerapannya telah diperoleh hasil dari penelitian yang telah dilakukan bahwa *Seiri* memiliki nilai prosentase terlaksana sebesar 95 % dan belum terlaksana hanya sebesar 5 %, *Seiton* memiliki nilai prosentase terlaksana sebesar 95 % dan belum terlaksana hanya sebesar 5 %, *Seiso* memiliki nilai prosentase terlaksana sebesar 95 % dan belum terlaksana hanya sebesar 5 %, *Seiketsu* juga memiliki nilai prosentase terlaksana sebesar 95 % dan belum terlaksana hanya sebesar 5 %, dan *Shitsuke* nilai prosentase terlaksana sebesar 92,5 % dan belum terlaksana hanya sebesar 7,5 %, hal tersebut mengindikasikan bahwa implementasi program 5S hampir keseluruhan telah terlaksana pada setiap area di PT PJB UP Gresik dan hal ini dibuktikan dari jawaban atas pernyataan penanggung jawab area dari masing-masing bagian dalam area perusahaan.

Hasil tersebut juga menunjukkan bahwa penanggung jawab area (PA Area) telah melaksanakan dengan baik akan tugas yang diberikan oleh manajemen, serta terciptanya kerja sama yang baik antar karyawan dan penanggung jawab area dalam penerapan program 5S, penanggung jawab area juga melakukan pengawasan dengan baik yang dilakukan secara berkesinambungan. Ilham dalam Limyda (2008), bahwa keberhasilan implementasi program 5S tidak lepas dari kepemimpinan menciptakan lingkungan kerja yang kondusif, memberi bimbingan arahan dan kepercayaan terhadap bawahan. Kerja sama yang baik antar karyawan dan dilakukan secara berkesinambungan serta pengawasan yang dilakukan oleh atasan baik melalui laporan maupun langsung ke lapangan. kemudian perlu dibangun pula komunikasi dua arah. Komitmen ini sangat diperlukan karena merupakan suatu kesepakatan bersama untuk melaksanakan kerjasama dalam rangka mencapai tujuan yang telah ditetapkan, dan dengan membangun komitmen diharapkan menjadi ikatan bagi seluruh karyawan, baik manajemen tingkat atas, menengah dan bawah untuk mendukung pelaksanaan program 5S.

Pengujian Cochran digunakan untuk mencari perbedaan antara *seiri*, *seiton*, *seiso*, *seiketsu*, dan *shitsuke*, dalam efektivitas penerapannya. Proses Cochran dijelaskan jika nilai Cochran hitung lebih kecil dari X^2 (Chi Square Tabel) maka proses perhitungan Cochran dapat diterima, atau bila Q hasil menghitung lebih besar atau sama dengan tabel (\geq), maka H_0 ditolak dan H_a diterima. Hipotesis dari uji tes Cochran ini adalah :

1. Jika H_0 diterima maka tidak terdapat perbedaan efektivitas implementasi dari kelima variabel.

2. Jika H_a diterima maka terdapat perbedaan efektivitas implementasi dari kelima variabel.

Tabel 7. Uji Tes Cochran

Atribut	Jumlah		Presentase (%)
	Terlaksana (Li)	Terlaksana (Li ²)	
Seiri	38	1444	95
Seiton	38	1444	95
Seiso	38	1444	95
Seiketsu	38	1444	95
Shitsuke	37	1369	92.5
Jumlah	189	7145	
Jumlah Atribut	5		
Cochran	0.444		
Chi Square Tabel	9.49		

Berdasarkan hasil analisis data dengan menggunakan uji tes Cochran dapat diketahui bahwa kelima item yaitu *Seiri*, *Seiton*, *Seiso*, *Seiketsu*, dan *Shitsuke* tidak terdapat perbedaan dalam efektivitas implementasi 5S yang signifikan di PT PJB UP Gresik. Hal tersebut dapat dilihat pada tabel 7, yang menunjukkan nilai hitung Cochran lebih kecil dari nilai Chi Square Tabel yaitu $0.444 < 9.49$ dan berarti H_0 diterima. Hal ini mengindikasikan tidak terdapat perbedaan efektivitas implementasi 5S dari kelima item yaitu *Seiri*, *Seiton*, *Seiso*, *Seiketsu*, dan *Shitsuke* yang signifikan. Dari kelima variabel tersebut dianggap sama atau tidak berbeda dalam menjalankan penerapannya.

Dari kelima item tersebut dianggap sama atau tidak berbeda dalam menjalankan penerapannya. Nilai prosentase rata-rata yang terlaksana dari kelima item program 5S tersebut adalah sebesar 94.5 % pada area di PT PJB UP Gresik. Dari data sekunder yang diperoleh peneliti dari perusahaan yaitu PT PJB UP Gresik telah membuat susunan proses implementasi 5S dalam rangka mewujudkan budaya 5S di dalam perusahaan dengan sangat terstruktur untuk melaksanakan program *Seiri*, *Seiton*, *Seiso*, *Seiketsu*, dan *Shitsuke* secara bertahap dan merata di setiap lini dan hal tersebut telah sukses untuk yang dijalankan. Jadi dapat disimpulkan implementasi program 5S di PT PJB UP Gresik dapat dikatakan efektif dan proses penerapan program 5S sangat merata dari setiap item 5S serta dari masing-masing area kerja 5S tersebut. Hal ini sejalan dengan *master plan* perusahaan untuk pencapaian efektivitas 5S yang sejauh ini telah membuahkan hasil yang sangat membanggakan dengan perolehan peringkat juara.

SIMPULAN

Berdasarkan hasil pengolahan data dalam penelitian dapat ditarik simpulan sebagai berikut:

1. Berdasarkan hasil dari analisis deskriptif dapat ditarik kesimpulan bahwa implementasi 5S di PT

PJB UP Gresik sangat memuaskan, hampir keseluruhan telah terlaksana pada setiap area di PT PJB UP Gresik dan hal ini dibuktikan dari jawaban atas pernyataan penanggung jawab area dari masing-masing bagian dalam area perusahaan. Hasil tersebut juga menunjukkan bahwa penanggung jawab area telah melaksanakan dengan baik akan tugas yang diberikan oleh manajemen, serta terciptannya kerja sama yang baik antar karyawan dan penanggung jawab area dalam penerapan program 5S, penanggung jawab area juga melakukan pengawasan dengan baik yang dilakukan secara berkesinambungan.

2. Berdasarkan hasil analisis data dengan menggunakan uji tes Cochran dapat ditarik kesimpulan bahwa kelima item yaitu *Seiri*, *Seiton*, *Seiso*, *Seiketsu*, dan *Shitsuke* tidak terdapat perbedaan dalam efektivitas implementasi 5S yang signifikan di PT PJB UP Gresik. Hal tersebut dapat dilihat dari hasil uji tes Cochran yang menunjukkan nilai hitung Cochran lebih kecil dari nilai Chi Square Tabel. Dari kelima item tersebut dianggap sama atau tidak berbeda dalam menjalankan penerapannya. Jadi dapat disimpulkan implementasi program 5S di PT PJB UP Gresik dapat dikatakan efektif dan proses penerapan program 5S sangat merata dari setiap item 5S serta dari masing-masing area kerja 5S tersebut. Hal ini sejalan dengan *master plan* perusahaan untuk pencapaian efektivitas 5S yang sejauh ini telah membuahkan hasil yang sangat membanggakan dengan perolehan peringkat juara.

Berdasarkan hasil dan kesimpulan dalam penelitian ini, saran yang dapat berguna bagi perusahaan atau penelitian sejenis adalah :

Implementasi 5S dinilai sangat baik didalam perusahaan, diharapkan perusahaan untuk menjaga konsistensi dari apa yang telah didapat pada waktu sekarang ini dan hendaknya perusahaan melakukan sosialisasi dengan lebih gencar lagi terhadap seluruh karyawan agar menyempurnakan lagi program *Seiri*, *Seiton*, *Seiso*, *Seiketsu*, dan *Shitsuke* pada setiap area yang dinilai kurang dalam melaksanakan program kerja guna pencapaian target *master plan* perusahaan.

Perusahaan diharapkan mengadakan kompetisi internal secara berkala dan berkesinambungan dari segi internal perusahaan untuk masing-masing area, kemudian memberikan reward tersendiri untuk setiap area yang dinilai terbaik. Hal ini dimaksudkan agar seluruh penanggung jawab area dan karyawan di dalamnya termotivasi untuk melakukan implementasi 5S secara rutin dan berkomitmen, sehingga akan terciptanya budaya 5S di dalam perusahaan dari setiap masing-masing area.

1. Penelitian selanjutnya diharapkan dapat mengembangkan penelitian ini atau menjadikan rujukan dengan meneliti obyek/perusahaan yang

lebih luas, sesuai dengan perkembangan ilmu dan teknologi yang memiliki hubungan dengan program 5S atau program-program yang lain sesuai dengan kebutuhan untuk mengembangkan perusahaan.

DAFTAR PUSTAKA

- Bantany, Al, 2009, *Kumpulan Teori Efektivitas*, <http://al-bantany-112.com/2009/11/kumpulan-teori-efektivitas.html>. (Download, 14 Oktober 2011 19:57)
- Dharma, Cipta, 2007, *Analisis Pengaruh Penerapan Sistem Manajemen Mutu ISO 9001:2000 Terhadap Peningkatan Kinerja Pada PT JASA RAHARJA (PERSERO) Cabang Sumatera Utara*. <http://www.repository.usu.ac.id/bitstream/123456789/4301/1/09E01925.pdf>. (Download, 15 Juli 2011 18:34)
- Fabrizio, Thomas, A. And Don Tapping. 2006, *5S for the office: Organizing The Workplace to Eliminate Waste: Sort, Set in Order, Shine, Standardize, and Sustain*, New York, United States of America: Productivity press.
- Ilham, Mohammad 2007, Implementasi strategi berorientasi pada 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke*) dan pengembangan pekerjaan untuk Continuous Quality Improvement: Studi pada Seksi produksi PT. Berlina Tbk, Surabaya: Master theses dari JIPTUNAIR.
- Muhidin, Sambas Ali, *Pemberdayaan Sumber Daya Manusia melalui Manajemen Gemba Kaizen*. Website : <http://sambasalim.com/wp-content/uploads/2009/07/MANAJEMEN-GEMBA-KAIZEN.doc>. (Download, 21 Oktober 2011 13:24).
- Osada, Takashi, 2004, *Sikap kerja 5S: Seiri Pemilahan, Seiton Penataan, Seiso Pembersihan, Seiketsu Pemantapan, Shitsuke Pembiasaan*, Penerjemah: Dra. Mariani Gandamihardja, Jakarta: Penerbit PPM.
- Parril, Catherine & Bob Rosinski, 2007, *5S implementation manual*, United States of America: Library of Congress Cataloging-in-Publication Data.
- Purwoto, Agus, *Panduan Lab Statistik Inferensial-hasil google book*, <http://books.google.co.id/books?isbn=9797599388>. (Download, 28 November 2011 13:52)
- Rinta, Limyda T.O.F, 2008, *Pengaruh implementasi program 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke) budaya Jepang terhadap efektivitas organisasi pada PT. Yamaha Indonesia Motor Manufacturing, Jakarta*, <http://www.digilib.ui.ac.id/>. (Download, 21 Juli 2011 19:29)
- Risma A. Simanjuntak, & Dian Hernita, *Usulan perbaikan metode kerja berdasarkan Micromotion study dan penerapan metode 5S untuk meningkatkan produktifitas*. Website: http://jurtek.akprind.ac.id/sites/default/files/191_203_risma.pdf. (Download, 26 juli 2011 13:26)
- Sugiyono, Prof, Dr, 2008, *Metode Penelitian Bisnis*, Bandung, penerbit Alfabeta Bandung.
- Wibisono, Agus, 2009, *Sikap Kerja 5S*, <http://aguswibisono.com/2009/sikap-kerja-5s/>. (Download, 2 November 2011 16:40)
- Wibowo, Handri & Muliawan Effendy, *Implementasi program 5S di PT. Ilufak Plaskaging*. Website: http://dewey.petra.ac.id/jiunkpe_dg_9700.html. (Download, 23 Desember 2011 22:30).