

# ANALISIS HUBUNGAN KONDISI GUDANG TERHADAP TIDAK BERJALANNYA PRINSIP 5S DI PT. YASUNLI ABADI UTAMA PLASTIK

M. Hudori<sup>1</sup>, Sylvia Madusari<sup>2</sup>

<sup>1</sup>Program Studi Manajemen Logistik

<sup>2</sup>Program Studi Budi Daya Perkebunan Kelapa Sawit  
Politeknik Kelapa Sawit Citra Widya Edukasi – Bekasi

Email : [m.hudori@cwe.ac.id](mailto:m.hudori@cwe.ac.id); [smadusari@cwe.ac.id](mailto:smadusari@cwe.ac.id)

---

## Abstrak

PT Yasunli Abadi Utama Plastik merupakan perusahaan manufaktur yang bergerak di bidang *plastics injection*. Perusahaan ini memiliki gudang barang jadi sebagai bagian yang bertanggung jawab atas pengendalian produk yang dihasilkan. Saat ini masalah yang terjadi di gudang adalah tidak berjalannya prinsip kerja 5S yaitu pada tahap *shitsuke* dan *seiketsu*. Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui penyebab dari tidak berjalannya prinsip 5S, mengetahui hubungan antara kondisi gudang yang tidak sesuai standar dengan salah satu aktivitas gudang, serta menunjukkan kerugian yang ditimbulkan apabila prinsip 5S tersebut tidak berjalan dengan baik. Analisa yang dilakukan meliputi penyebab dan akibat yang ditimbulkan dari permasalahan yang terjadi. Setelah menemukan penyebab dan akibat dari permasalahan tersebut akan dilakukan pengujian mengenai hubungan antara penyebab dengan dampak yang ditimbulkan, serta membuktikan adanya kerugian pada perusahaan apabila prinsip 5S tidak berjalan dengan baik. Hasil penelitian menunjukkan bahwa faktor penyebab tidak berjalannya prinsip 5S adalah manusia dan terdapat hubungan yang memberikan pengaruh negatif antara kondisi gudang yang tidak sesuai standar dengan aktivitas gudang, sehingga perusahaan mengalami kerugian selama prinsip 5S tersebut tidak berjalan dengan baik.

## Kata Kunci

Gudang, 5S, Fishbone, Korelasi.

---

## Abstract

*PT Yasunli Utama Abadi Plastik is a manufacturing company engaged in the plastics injection. The company has a finished goods warehouse as part responsible for controlling the products. Currently the problem that occurred in the warehouse is not the passage of the working principles of 5S is on stage Seiketsu and Shitsuke. This study aims to determine the cause of the ineffectiveness of the 5S principles, determine the relationship between the condition of the warehouse that are not compliant with any of the activities of the warehouse, as well as showing losses incurred when the 5S principles are not going well. Analysis was conducted on the causes and consequences of problems that occur. After finding the causes and consequences of these problems will be tested on the relationship between the causes with their effects, as well as prove any harm to the company if the principles of 5S is not going well. The results showed that the factors causing the ineffectiveness of 5S principles are human and there is a relationship which had a negative impact among warehouse conditions incompatible with the standard warehouse activities, so that the company suffered losses during the 5S principles are not going well.*

## Keywords

Warehouse, 5S, Fishbone, Correlation.

## Pendahuluan

### Latar Belakang

Industri yang terus bergerak aktif dalam melakukan suatu inovasi dan mempunyai laju pertumbuhan yang baik adalah industri *plastics injection*. Dengan semakin banyaknya industri *plastics injection* yang berkembang di Indonesia tentunya hal ini akan menimbulkan suatu persaingan bisnis di antara para pelaku usaha. Salah satu perusahaan yang bergerak dibidang *plastics injection* adalah PT. Yasunli Abadi Utama Plastik.

PT. Yasunli Abadi Utama Plastik merupakan perusahaan manufaktur yang bergerak di bidang jasa dalam industri *plastics injection*. Jasa yang ditawarkan perusahaan ini yaitu memproduksi suatu produk sesuai dengan permintaan *costumer*. Perusahaan juga menerima permintaan *sub-contract* dan menjadi salah satu *supplier* untuk *costumer*. Selain itu pembuatan produk dilakukan dengan menggunakan mesin *injection molding* yang disediakan oleh *costumer* untuk PT. Yasunli Abadi Utama Plastik selama masa kerja sama berlangsung.

Salah satu bagian yang bertanggung jawab atas pengendalian produk yang dihasilkan adalah gudang. Gudang (kata benda) adalah bangunan yang dipergunakan untuk menyimpan barang dagangan. Sedangkan penggudangan (kata kerja) ialah kegiatan menyimpan dalam gudang (Warman,1997).

Dalam menjalankan aktivitasnya, gudang memiliki prinsip kerja 5S (*seiri, seiton, seiso, seiketsu, shitsuke*). Menurut Imai (1986), 5S merupakan lima langkah penataan dan pemeliharaan tempat kerja yang dikembangkan melalui upaya intensif dalam bidang manufaktur. Melalui prinsip 5S gudang akan menghasilkan jasa layanan dan produk yang berkualitas bagi konsumen.

Prinsip ini merupakan tahap untuk mengatur kondisi tempat kerja yang berdampak terhadap efektifitas kerja, efisiensi, produktivitas, dan keselamatan kerja. Namun, perusahaan sering memandang sebelah mata terhadap tempat kerja sebagai sarana untuk menciptakan penghasilan. Perusahaan lebih menekankan dan menghargai sektor lain seperti manajemen keuangan, pemasaran, dan penjualan, serta pengembangan produk. Terkadang perusahaan yang sedang berkembang seringkali kurang memperhatikan hal-hal yang paling mendasar yaitu area kerja, dimana hal-hal yang mendasar ini juga dapat mempengaruhi terhadap kualitas dan produktifitas pada perusahaan.

Pada gudang barang jadi PT. Yasunli Abadi Utama Plastik terdapat beberapa masalah yang terjadi pada prinsip kerja 5S yaitu pada tahap *shitsuke* dan *seiketsu*. Kedua tahap ini tidak berjalan dengan baik, sehingga mempengaruhi kondisi gudang PT. Yasunli Abadi Utama Plastik menjadi tidak sesuai standar. Kondisi tersebut dapat menimbulkan dampak negatif pada aktivitas gudang. Hal ini terlihat dari ketidaksesuaian pelaksanaan di lapangan dengan prinsip 5S yang telah dibuat oleh perusahaan.

Maka dari itu masalah ini membutuhkan adanya perbaikan khusus untuk mengatasi permasalahan yang ada pada gudang. Perbaikan atau *kaizen* bertujuan untuk menghilangkan pemborosan dan menerapkan *continuous improvement*. *Continuous improvement* merupakan penyempurnaan berkesinambungan yang melibatkan seluruh pihak yang terkait (Imai, 1986).

Namun apabila perbaikan sering dilakukan dan tidak merubah kondisi gudang menjadi lebih baik, maka akan menimbulkan kerugian untuk perusahaan. Sebelum perusahaan mengetahui besar kerugian yang didapatkan hal ini masih akan terus terjadi. Hal ini dapat dibuktikan pada gudang barang jadi PT. Yasunli Abadi Utama Plastik selama dua tahun terakhir sejak prinsip kerja 5S dibuat dan diterapkan.

Maka dari itu perlu dilakukannya analisa pada prinsip kerja 5S (*seiketsu* dan *sitsuke*) yang tidak berjalan dengan baik pada gudang PT. Yasunli Abadi Utama Plastik. Analisa yang dilakukan meliputi penyebab dan akibat yang ditimbulkan dari permasalahan yang terjadi. Setelah menemukan penyebab dan akibat dari permasalahan tersebut akan dilakukan pengujian mengenai hubungan antara penyebab dengan dampak yang ditimbulkan, serta membuktikan adanya kerugian pada perusahaan apabila prinsip 5S (*seiketsu* dan *sitsuke*) tidak berjalan dengan baik.

## Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang yang dibuat maka dapat dirumuskan masalah yaitu:

1. Apa yang menyebabkan prinsip 5S (*Seiketsu* dan *Shitsuke*) tidak berjalan dengan baik?
2. Apakah ada hubungan antara kondisi gudang yang tidak sesuai standar dengan salah satu aktivitas gudang yang dilakukan?
3. Apakah ada kerugian yang ditimbulkan apabila prinsip 5S (*Seiketsu* dan *Shitsuke*) tidak berjalan dengan baik?

## Tujuan

Adapun tujuan dari penelitian tersebut yaitu

1. Untuk mengetahui penyebab dari tidak berjalannya prinsip 5S (*Seiketsu* dan *Shitsuke*).
2. Untuk mengetahui hubungan antara kondisi gudang yang tidak sesuai standar dengan salah satu aktivitas gudang.
3. Untuk membuktikan kerugian yang ditimbulkan apabila prinsip 5S (*Seiketsu* dan *Shitsuke*) tidak berjalan dengan baik.

---

M. Hudori & Sylvia

Madusari

Analisis Hubungan Kondisi  
Gudang terhadap Tidak  
Berjalannya Prinsip 5S di  
PT. Yasunli Abadi Utama  
Plastik

---

### **Manfaat**

Manfaat dari penelitian yang dilakukan yaitu menganalisa dan mencari solusi yang tepat mengenai permasalahan yang didapat.

### **Batasan Masalah**

Untuk menghindari pembahasan yang terlalu luas maka penelitian ini memiliki batasan-batasan sebagai berikut :

1. Penelitian berfokus pada prinsip 5S *seiketsu* dan *shitsuke* yang ada pada gudang barang jadi PT. Yasunli Abadi Utama Plastik.
2. Analisa hubungan dilakukan pada kondisi gudang dan salah satu aktivitas gudang.
3. Analisa biaya yang dibuat meliputi biaya yang dikeluarkan perusahaan saat ini untuk bagian gudang barang jadi.

### **Asumsi**

Asumsi yang digunakan dalam penelitian ini antara lain :

1. Kerugian terjadi hanya pada biaya yang dikeluarkan perusahaan untuk waktu dalam mengerjakan pekerjaan tambahan dan perbaikan alat kerja di gudang barang jadi.
2. Kondisi gudang yang tidak sesuai terjadi pada penataan barang di rak.

### **Landasan Teori**

#### **Pengertian 5S**

Menurut Osada (2000), 5S merupakan tindakan yang diambil orang dan sesuatu yang dilakukan orang. Bila diterjemahkan ke dalam bahasa Indonesia, lima langkah pemeliharaan tempat kerja ini disebut sebagai 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, dan Rajin) dengan pengertian sebagai berikut:

1. *Seiri*, yaitu memisahkan benda yang diperlukan dengan yang tidak diperlukan, kemudian menyingkirkan yang tidak diperlukan.
2. *Seiton*, yaitu menyusun dengan rapi dan mengenali benda untuk mempermudah penggunaan.
3. *Seiso*, yaitu selalu membersihkan, menjaga kerapian dan kebersihan.
4. *Seiketsu*, yaitu mempertahankan tiga langkah sebelumnya yaitu dengan memperluas konsep kebersihan pada diri pribadi dan terus menerus mempraktekan tiga langkah terdahulu.
5. *Shitsuke*, yaitu membuat pekerja terbiasa menaati peraturan.

## Diagram Sebab Akibat

Menurut Sallis (2013), diagram sebab akibat adalah sebuah daftar visual yang disusun secara terstruktur dengan mengilustrasikan berbagai sebab yang mempengaruhi proses dengan cara memisahkan dan menghubungkan satu sebab dengan sebab lainnya. Setiap pengaruh akan diurut sesuai dengan penyebabnya, dan ini biasanya bertujuan untuk mengelompokkan beberapa sebab berdasarkan kategori besar. Alat ini digunakan untuk mengidentifikasi dan mengeksplorasi sebab-sebab masalah atau mencari faktor-faktor yang bisa mengarahkan suatu perbaikan.

---

M. Hudori & Sylvia

Madusari

Analisis Hubungan Kondisi  
Gudang terhadap Tidak  
Berjalannya Prinsip 5S di  
PT. Yasunli Abadi Utama  
Plastik

---

## Korelasi

Menurut Silaen dan Heriyanto (2013), analisis korelasi dengan menggunakan uji statistik dimaksudkan untuk mengukur derajat korelasi dari dua variabel, atau untuk mengetahui signifikan tidaknya hubungan variabel independen dengan variabel dependen. Besar dan eratnya hubungan dua variabel dinyatakan dalam angka yang disebut koefisien korelasi merupakan indeks atau bilangan yang digunakan untuk mengukur keeratan hubungan antar variabel. Besar dan eratnya hubungan dua variabel dinyatakan dalam angka yang disebut koefisien korelasi merupakan indeks atau bilangan yang digunakan untuk mengukur keeratan hubungan antar variabel.

## Metodologi Penelitian

Objek penelitian pada kajian ini adalah rak penyimpanan barang pada gudang barang jadi sebagai kondisi gudang barang jadi. Metode yang digunakan dalam proses pengumpulan data adalah metode observasi, wawancara dan penelusuran data historis. Selanjutnya dilakukan penelusuran akar penyebab masalah dengan menggunakan metode diagram sebab-akibat (*Fishbone*), yang dilakukan dengan cara menganalisis faktor-faktor apa saja yang menjadi penyebab tidak efektifnya prinsip 5S yang telah diterapkan sehingga dapat diambil kesimpulan dan usulan perbaikan untuk masalah yang terjadi. Selanjutnya dilakukan analisis korelasi untuk mengetahui hubungan antara kondisi gudang yang tidak sesuai standar dengan salah satu aktivitas gudang. Analisis biaya dilakukan dengan cara menghitung besarnya biaya yang telah dikeluarkan perusahaan untuk perbaikan dari dampak tidak berjalannya prinsip 5S.

## Hasil dan Pembahasan

### Hasil Pengumpulan Data

Data yang diperoleh adalah *check sheet* pada rak M-N, laporan *stock opname* pada rak M-N, waktu yang dibutuhkan untuk melakukan pekerjaan, rincian biaya alat kerja. Data-data tersebut dapat dilihat pada Tabel 1 – 3.

Tabel 1 Hasil *Checksheet* Rak M-N

Minggu Ke -	Ketidaksesuaian Kondisi Rak
1	36
2	35
3	31
4	10
5	18
6	21
7	25
8	26
9	31
10	30
11	16
12	32

Sumber: PT. Yasunli Abadi Utama Plastik

Tabel 2 Hasil *Stock Opname* Rak M-N

Minggu Ke-	Stockopname
1	4
2	51
3	54
4	56
5	56
6	75
7	53
8	70
9	75
10	64
11	56
12	65

Sumber: PT. Yasunli Abadi Utama Plastik

Tabel 3 Waktu Pelaksanaan 5K

Waktu Kerja Normal	Waktu Pelaksanaan 5K	Jumlah Tenaga Kerja
7 jam	0,5 jam	30 orang

Sumber: PT. Yasunli Abadi Utama Plastik

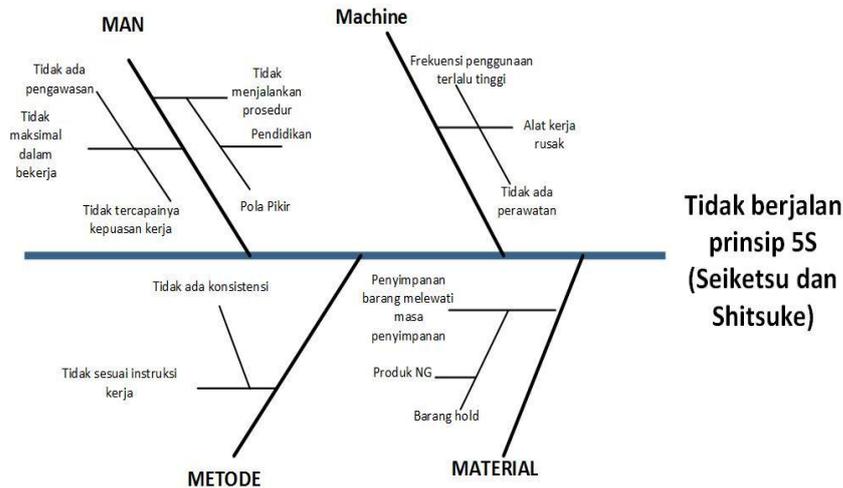
Tabel 4 Biaya Alat Kerja

No	Item	Jlh	Harga (Rp)	Frek. perbaikan dalam setahun	
				Standar	Aktual
1	Roda Lorry	1	250.000	4	10
2	Kabel Scanner	1	65.000	3	10
3	Service Reachtruck	1	1.800.000	3	4

Sumber: PT. Yasunli Abadi Utama Plastik

## Hasil Pengolahan Data

Untuk mengetahui akar penyebab dari tidak berjalannya prinsip 5S (*Seiketsu* dan *Shitsuke*) dengan baik, digunakan diagram sebab akibat. Dengan metode ini akan diketahui akar penyebab dari masalah tersebut. Diagram Sebab akibat dapat dilihat pada Gambar 1.



Gambar 1 Diagram Sebab Akibat

Dari Gambar 1 dapat diidentifikasi faktor-faktor penyebab sebagai berikut:

### 1. Manusia

Manusia merupakan salah satu faktor penyebab dari tidak berjalan prinsip 5S (*Seiketsu* dan *Shitsuke*) dengan baik. Hal ini disebabkan oleh beberapa faktor, yaitu:

#### a. Tidak menerapkan kebijakan perusahaan.

Salah satu kebijakan perusahaan adalah penerapan prinsip kerja 5S. Prinsip kerja 5S merupakan prinsip kerja yang dapat menghasilkan kondisi gudang yang baik dan sesuai standar. Namun, pada gudang barang jadi prinsip 5S tidak diterapkan dengan baik oleh karyawan.

Dalam hal ini pola pikir mempengaruhi karyawan dalam memaknai prosedur yang ada pada perusahaan. Pola pikir merupakan cara berpikir atau pemaknaan seseorang terhadap situasi. Selain itu, latar belakang pendidikan juga menunjukkan wawasan yang dimiliki oleh seseorang, sehingga tidak semua karyawan memahami dan mengetahui mengenai prinsip 5S. Hal ini menyebabkan cara pandang yang berbeda antar karyawan terhadap prosedur sehingga menyebabkan prinsip 5S tidak dapat berjalan dengan baik.

#### b. Tidak maksimal dalam bekerja

Dalam melakukan suatu pekerjaan tentu harus dilakukan dengan maksimal. Apabila suatu pekerjaan tidak dilakukan dengan

maksimal maka akan berpengaruh pada hasil dari pekerjaan tersebut. Karyawan tidak melakukan pekerjaan dengan maksimal dikarenakan tidak adanya pengawasan dan pencapaian kepuasan kerja yang didapat.

Minimnya pengawasan menyebabkan karyawan dapat melakukan pekerjaan dengan tidak mengikuti prosedur yang ada, sehingga hasil yang didapat tidak maksimal. Selain itu harapan terhadap tercapainya kepuasan kerja juga mempengaruhi karyawan dalam melakukan pekerjaan, sehingga perlu adanya keseimbangan antara kepuasan kerja karyawan dengan pekerjaan yang dilakukan.

## 2. Mesin

Mesin merupakan salah satu penyebab tidak berjalan prinsip 5S (*Seiketsu* dan *Shitsuke*) dengan baik. Hal ini disebabkan oleh kerusakan yang terjadi pada alat kerja. Alat kerja yang digunakan tidak mendapat perawatan sehingga mudah mengalami kerusakan dan tidak dapat digunakan untuk membantu karyawan dalam melakukan pekerjaan.

## 3. Metode

Metode merupakan salah satu penyebab tidak berjalan prinsip 5S (*Seiketsu* dan *Shitsuke*) dengan baik. Hal ini disebabkan oleh pekerjaan yang dilakukan tidak sesuai dengan instruksi kerja. Instruksi kerja merupakan pedoman untuk karyawan dalam melakukan pekerjaan. Namun selama ini, instruksi kerja tidak dijalankan dengan benar dan konsisten, sehingga prinsip 5S (*Seiketsu* dan *Shitsuke*) tidak berjalan dengan baik.

## 4. Produk

Produk merupakan salah satu faktor penyebab tidak berjalan prinsip 5S (*Seiketsu* dan *Shitsuke*) dengan baik. Hal ini disebabkan oleh penyimpanan barang pada gudang memiliki masa simpan maksimal satu tahun. Namun selama ini masih tersimpan beberapa produk yang melewati masa simpan dan harus menunggu beberapa lama untuk ditindaklanjuti. Produk tersebut adalah barang yang tertahan dikarenakan barang tersebut harus dilakukan pengerjaan ulang.

Dalam mencari hubungan antara kondisi gudang yang tidak sesuai standar dengan salah satu aktivitas gudang digunakan metode korelasi *pearson* untuk data yang terdapat pada Tabel 5.

Menghitung korelasi dengan rumus korelasi *pearson* sebagai berikut:

$$r = \frac{n\Sigma XY - \Sigma X \Sigma Y}{\sqrt{[n\Sigma X^2 - (\Sigma X)^2][n\Sigma Y^2 - (\Sigma Y)^2]}}$$
$$r = \frac{(12(17112)) - ((311)(679))}{\sqrt{\{12(8789) - 311^2\}\{12(42221) - 679^2\}}}$$
$$r = -0,29$$

Tabel 5 *Work Sheet* Korelasi

No	Ketidaksesuaian Kondisi Rak (X)	Stock Opname (Y)	XY	X <sup>2</sup>	Y <sup>2</sup>
1	36	4	144	1.296	16
2	35	51	1.785	1.225	2.601
3	31	54	1.674	961	2.916
4	10	56	560	100	3.136
5	18	56	1.008	324	3.136
6	21	75	1.575	441	5.625
7	25	53	1.325	625	2.809
8	26	70	1.820	676	4.900
9	31	75	2.325	961	5.625
10	30	64	1.920	900	4.096
11	16	56	896	256	3.136
12	32	65	2.080	1.024	4.225
$\Sigma$	311	679	17.112	8.789	42.221

---

M. Hudori & Sylvia  
Madusari  
Analisis Hubungan Kondisi  
Gudang terhadap Tidak  
Berjalannya Prinsip 5S di  
PT. Yasunli Abadi Utama  
Plastik

---

Hubungan antara ketidaksesuaian kondisi rak dengan kegiatan *stock opname* dengan arah korelasi negatif. Nilai  $r = -0,29$ , yang berarti bahwa korelasi negatif artinya adalah ketidaksesuaian kondisi rak dengan kegiatan *stock opname* tidak searah. Maksudnya, apabila ketidaksesuaian rak tinggi maka kegiatan *stock opname* rendah atau jarang dilakukan. Nilai koefisien korelasi tersebut berada pada interval  $-0,40 \leq r < -0,20$  sehingga dapat dikategorikan lemah. Artinya hubungan antara ketidaksesuaian rak dengan kegiatan *stock opname* lemah, di mana masih banyak faktor-faktor yang mempengaruhi kegiatan *stock opname*.

Untuk menganalisa biaya yang telah dikeluarkan oleh perusahaan digunakan rumus sesuai dengan perhitungan yang akan dilakukan, antara lain:

1. Menghitung biaya dari waktu pelaksanaan 5K.

Tabel 6 Biaya yang Dikeluarkan untuk Waktu Pelaksanaan 5K

Waktu Kerja Normal (Jam)	Waktu Yang Terbuang (Jam)	Gaji Pokok (Rp)	Upah/Hari (Rp)	Upah/Jam (Rp)	Biaya Waktu Terbuang (Rp)	Biaya Waktu Terbuang/Bln (Rp)
7	0,5	3.483.750	133.990	19.141	9.571	248.839

Pada Tabel 6 terlihat bahwa biaya yang dibutuhkan untuk pelaksanaan 5K adalah sebesar Rp. 248.839/orang.bulan, sehingga dengan jumlah tenaga kerja sebanyak 30 orang, total biaya yang dikeluarkan adalah sebesar Rp. 89.582.040.

## 2. Menghitung Biaya Perbaikan Alat Kerja

Tabel 7 Biaya yang Dikeluarkan untuk Perbaikan Alat Kerja

No	Item	Jlh	Harga (Rp)	Jlh Perbaikan Setahun		Biaya Perbaikan Alat Kerja (Rp)		Selisih Biaya (Rp)
				Std	Aktual	Std	Aktual	
1	Roda Lorry	1	250.000	4	10	1.000.000	2.500.000	1.500.000
2	Kabel Scanner Service	1	65.000	3	10	195.000	650.000	455.000
3	Reachtruck	1	1.800.000	3	4	5.400.000	7.200.000	1.800.000
								<b>3.755.000</b>

### Pembahasan

Berdasarkan pengolahan data yang dilakukan menggunakan diagram sebab akibat, faktor terpenting yang harus diperhatikan adalah faktor manusia. Dalam permasalahan ini, faktor manusia menjadi penyebab kondisi gudang yang tidak sesuai standar. Hal ini dikarenakan karyawan tidak menerapkan kebijakan yang telah dibuat oleh perusahaan dengan baik. Maka dari itu faktor tersebut dapat menimbulkan faktor-faktor lain yang menyebabkan kondisi gudang tidak sesuai standar.

Hal ini memberikan pengaruh terhadap kondisi gudang yang tidak sesuai standar. Kondisi gudang yang tidak sesuai standar dapat menimbulkan beberapa dampak, antara lain:

1. Aktitivitas gudang terhambat.  
Aktivitas gudang yang merupakan dampak dari kondisi gudang adalah *stock opname*. Pada pelaksanaan *stock opname* sering terjadi ketidaksesuaian pada lokasi penyimpanan barang di rak dengan data.
2. Terdapat pekerjaan tambahan yang mengakibatkan waktu kerja normal berkurang.  
Pekerjaan tambahan yang dilakukan adalah pelaksanaan 5K. Kegiatan ini dilakukan sebelum melaksanakan aktivitas dan mengurangi jam kerja normal karyawan.

Berdasarkan perhitungan korelasi yang dilakukan dapat dilihat bahwa terdapat hubungan antara kondisi gudang dengan aktivitas gudang. Perhitungan tersebut menunjukkan hasil negatif. Sehingga dapat dikatakan apabila ketidaksesuaian pada gudang berkurang maka terjadinya kesalahan pada aktivitas gudang berkurang. Namun hubungan pada kedua variabel tersebut tidak signifikan sehingga masih ada faktor lain yang berhubungan dengan aktivitas *stock opname*.

Berdasarkan analisa biaya yang dilakukan dapat dilihat bahwa biaya yang dikeluarkan perusahaan merupakan kerugian dari tidak berjalannya prinsip 5S *seiketsu* dan *shitsuke* dengan baik. Biaya yang dikeluarkan dilihat dari besarnya biaya dari waktu pelaksanaan 5K dan biaya untuk perbaikan alat kerja karyawan. Apabila tidak ditindaklanjuti, biaya tersebut akan menjadi kerugian yang akan terus dikeluarkan setiap periode.

Pelaksanaan 5K adalah kegiatan yang dilakukan oleh setiap karyawan untuk merapikan dan membersihkan area kerja sebelum melaksanakan pekerjaan. Kegiatan ini dilakukan pada saat jam kerja normal yang telah ditentukan oleh perusahaan sehingga dapat mengurangi jam kerja normal karyawan untuk melaksanakan tugas dan tanggung jawab sesuai dengan *job description*. Hal ini menyebabkan timbulnya ketidakseimbangan antara biaya yang dikeluarkan perusahaan dengan hasil yang diperoleh perusahaan dari pekerjaan yang dilakukan oleh karyawan.

Selain itu, perusahaan juga mengeluarkan biaya untuk perbaikan alat kerja. Alat kerja merupakan alat yang digunakan karyawan untuk melakukan aktivitas. Biaya ini ditimbulkan karena frekuensi penggunaan alat kerja yang terlalu besar dan tidak mendapatkan perawatan pada saat penggunaannya sehingga menyebabkan alat kerja tersebut mudah mengalami kerusakan.

## Penutup

### Simpulan

Berdasarkan perumusan masalah dan pengolahan data dari penelitian yang dilakukam, dapat disimpulkan sebagai berikut:

1. Faktor penyebab tidak berjalannya prinsip 5S (*Seiketsu* dan *Shitsuke*) adalah manusia. Dalam hal ini karyawan tidak menerapkan kebijakan yang telah dibuat oleh perusahaan sehingga dapat mempengaruhi kondisi gudang. Kondisi gudang yang tidak sesuai standar memberikan dampak terhadap aktivitas gudang seperti *stock opname*.
2. Kondisi gudang yang tidak sesuai standar memiliki hubungan terhadap aktivitas gudang. Namun hubungan pada kedua variabel tersebut tidak signifikan sehingga masih ada faktor lain yang berhubungan dengan aktivitas *stock opname*.
3. Prinsip 5S (*Seiketsu* dan *Shitsuke*) PT. Yasunli Abadi Utama Plastik tidak berjalan dengan baik, sehingga menimbulkan kerugian berupa biaya yang telah dikeluarkan oleh perusahaan. Kerugian yang dialami perusahaan ditunjukkan dengan adanya waktu yang digunakan untuk pelaksanaan 5K dan perbaikan alat kerja. Kerugian ini akan terus terjadi apabila perusahaan tidak menjalankan prinsip 5S (*Seiketsu* dan *Shitsuke*).

### Saran

Berdasarkan kesimpulan yang didapat dari penelitian yang dilakukan, maka saran yang dapat diberikan adalah sebagai berikut:

1. PT. Yasunli Abadi Utama Plastik seharusnya lebih mempertegas kebijakan yang telah dibuat agar seluruh kegiatan operasional perusahaan dapat berjalan dengan baik sesuai dengan yang diharapkan perusahaan.

---

M. Hudori & Sylvia

Madusari

Analisis Hubungan Kondisi  
Gudang terhadap Tidak  
Berjalannya Prinsip 5S di  
PT. Yasunli Abadi Utama  
Plastik

---

2. Perlu dilakukan kajian terhadap faktor penyebab dari tidak berjalannya prinsip 5S (*Seiketsu* dan *Shitsuke*) yaitu sumber daya manusia. Kajian dapat dilakukan dengan menganalisis kepuasan kerja karyawan.

### Daftar Pustaka

- Tanjong, S. D. (2013). Implementasi Pengendalian Kualitas dengan Metode Statistik pada Pabrik Spareparts CV. Victory Metallurgy Sidoarjo. *Calyptra: Jurnal Ilmiah Mahasiswa Universitas Surabaya*, 2(1), 1-13.
- Nugraha, A.S., Desrianty, A., & Irianti, L. (2015). Usulan Perbaikan Berdasarkan Metode 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke) untuk Area Kerja Lantai Produksi di PT. X. *Reka Integra: Jurnal Online Institut Teknologi Nasional*, 3(4), 219-229.
- Osada, T. (2000). Sikap Kerja 5S. Jakarta: PPM.
- Sallis, E. (2006). *Total Quality Management In Education* (Terjemahan). Yogyakarta: IRC.
- Silaen, S., & Heriyanto, Y. (2013). *Pengantar Statistika Sosial*. Jakarta: In Media.
- Warman, J. 1989. *Manajemen Pergudangan*. Jakarta: Sinar Harapan.