



PENGARUH KONSEP 5S TERHADAP PRODUKTIVITAS KARYAWAN

Lucky Radi Rinandiyana^{a,*}, Yanyan Sumaryana^b

^{a,b} Fakultas Ekonomi Universitas Siliwangi, Jl. Siliwangi No. 24 Tasikmalaya, Indonesia

*luckyradi@unsil.ac.id

Diterima: September 2015. Disetujui: Oktober 2015. Dipublikasikan: November 2015.

ABSTRACT

The objectives of this research are to know and to analyze about 5S Concepts, Employee Productivity and The Influence Of 5S's Concept to Employee Productivity at Plaza Asia Tasikmalaya. Research and Method which applied in this research is survey research method, while data collecting technique is done by trough questionnaire and interview. Sampling technique applies sample is proportionate stratified random sampling and the size sample is 56 respondents. The analyzer applied is path analysis, F test and t test. The result of this research are indicated that the 5S Concepts implementation is good, the Employee Productivity implementation is very good, and 5S Concepts has positive influence to Employee Productivity at Plaza Asia Tasikmalaya.

Keywords: 5S's Concept; Employee Productivity.

ABSTRAK

Tujuan dari penelitian ini adalah untuk mengetahui dan menganalisis mengenai konsep 5S, produktifitas karyawan dan pengaruh konsep 5S terhadap produktifitas karyawan di Asia Plaza Tasikmalaya. Metode penelitian yang digunakan adalah metode survey, sedangkan teknik pengumpulan data dilakukan melalui wawancara dan kuesioner. Alat analisis yang digunakan adalah analisis jalur. Dari hasil penelitian menunjukkan bahwa penerapan konsep 5S berpengaruh baik, produktifitas karyawan juga baik, dan konsep 5S mempunyai pengaruh yang baik terhadap produktifitas karyawan di Asia Plaza Tasikmalaya.

Kata Kunci: Konsep 5S; Produktifitas Karyawan.

PENDAHULUAN

Pada perusahaan manufaktur dan jasa sekarang ini dihadapkan pada tingkat persaingan yang sangat ketat sekali. Dimana masing-masing perusahaan berusaha untuk dapat memperoleh pangsa pasar yang seluas-luasnya sehingga dapat memperoleh laba yang optimal. Ketatnya persaingan saat ini dimana perusahaan harus meningkatkan efisiensi dan efektivitas kinerja, maka akan memaksa para pengelola perusahaan untuk dapat bersaing dengan sempurna. Artinya perusahaan harus dapat mengikuti dan

menerapkan pengembangan Ilmu Pengetahuan dan Teknologi (IPTEK) serta mampu menerapkan pengawasan/pengendalian yang sedemikian rupa, pada semua aspek agar dapat mencapai hasil yang efektif dan efisiensi guna menjamin kelangsungan hidup perusahaan.

Untuk memenangkan persaingan, perusahaan mencoba mencari cara untuk meningkatkan kualitas produk mereka agar sesuai dengan keinginan konsumen. Salah satu cara untuk meningkatkan kualitas secara internal adalah dengan menetapkan metode yang dikenal dengan program 5S. Cara ini tidak hanya digunakan untuk

meningkatkan kualitas perusahaan saja, namun juga untuk meningkatkan kualitas lingkungan tempat kerja. Nama 5S sendiri berasal dari huruf pertama istilah Jepang, *Seiri*, *Seiton*, *Seiso*, *Seiketsu*, dan *Shitsuke* yang menjadi semboyannya. Berdasarkan pengalaman perusahaan-perusahaan di Amerika, Eropa, dan Jepang, program ini mampu meningkatkan kualitas dan produktivitas perusahaan.

Dalam melakukan persaingannya, Plaza Asia Tasikmalaya berupaya memberikan yang terbaik kepada konsumennya yaitu dengan diferensiasi produk. Plaza Asia Tasikmalaya memiliki konsep multifungsi, yaitu dengan membangun sebuah kawasan perbelanjaan yang serba ada dan serba lengkap. Dengan sebuah konsep yang seperti itu tentunya memerlukan sumber daya yang tak sedikit terutama sumber daya manusia. Untuk itu perlu peningkatan kualitas baik secara internal maupun eksternal. Secara internal, perlu dilakukan suatu cara untuk meningkatkan produktivitas karyawannya salah satunya yaitu dengan konsep 5S.

Bertitik tolak dari permasalahan yang telah diuraikan betapa penting kesadaran dan pemahaman tentang produktivitas karyawan serta 5S untuk menciptakan lingkungan kerja yang aman, nyaman, bersih, sehat sehingga setiap pekerjaan dapat dilaksanakan dengan efektif demi terciptanya produktivitas karyawan tersebut. Oleh karena itu, perlu dilakukan suatu penelitian tentang pelaksanaan Konsep 5S dan Produktivitas Karyawan dengan judul "Pengaruh Konsep 5S Terhadap Produktivitas Karyawan (Survei Pada Karyawan Staff Plaza Asia Tasikmalaya)".

KAJIAN TEORI

Menurut Osada (2000) mengemukakan bahwa 5S merupakan suatu bentuk gerakan yang berasal dari kebulatan tekad untuk mengadakan pemilahan di tempat kerja, mengadakan penataan, pembersihan, memelihara kondisi yang mantap dan

memelihara kebiasaan yang diperlukan untuk melaksanakan pekerjaan dengan baik.

Sedangkan menurut Irawan (Hirano, 2002:9) mengemukakan bahwa 5S pada dasarnya merupakan proses perubahan sikap dengan menerapkan penataan dan kebersihan tempat kerja.

5S merupakan budaya seseorang dalam memperlakukan tempat kerjanya secara benar, memelihara dan menjaga tempat kerja agar tertata rapi, bersih dan tertib sehingga kemudahan dalam bekerja dapat diciptakan. 5S terdiri dari *Seiri*, *Seiton*, *Seiso*, *Seiketsu*, *Shitsuke*. 5S yang dikembangkan di Jepang, belakangan ini telah diadaptasi oleh berbagai negara maju guna melakukan revitalisasi industri mereka. Di Inggris dan Amerika 5S disebut sebagai 5C (*Clear-out*, *Configure*, *Clean*, *Conform*, *Custom*) kemudian di Jerman mereka menyebutnya 5A (*Aussortieren unnotiger Dinge*, *Aufräumen*, *Arbeitsplatz sauber halten*, *Anordnungen zur regel machen*, *Alle Punkte einhalten und standig verbessern*). Sedangkan di Indonesia sendiri 5S diterjemahkan menjadi 5R, yaitu Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin atau 5S juga dapat diterjemahkan sebagai kegiatan pemilahan, penataan, pembersihan, pemantapan, pembiasaan.

Menurut Osada (2000:31) tujuan dari 5S adalah sebagai berikut:

1. Keamanan

Selama puluhan tahun, kedua kata pemilahan dan penataan menjadi ciri khas yang menyolok pada poster-poster dan surat kabar bahkan di perusahaan-perusahaan kecil. Karena keamanan sangat penting, dan sebaliknya pemilahan dan penataan sangat penting untuk keamanan.

2. Tempat Kerja yang Rapih

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. Mereka menggunakan peralatan yang baik dan mereka memeliharanya. Mereka tahu bahwa waktu yang dipergunakan untuk memelihara peralatan tidak terbuang percuma, bahkan hal itu menghemat lebih banyak waktu.

4. Mutu

Elektronika modern dan mesin lain memerlukan tingkat presisi dan keberhasilan 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 5R akan menghadapi berbagai masalah kemacetan mulai dari mesin yang disebabkan kotoran mengendap ataupun kemacetan dalam kepala karyawan, harus kita sadari bahwa ingatan seseorang bisa saja salah, maka daripada itu diperlukan berbagai petunjuk yang melengkapi keterbatasan seorang manusia dalam menjalankan tugasnya

Sondang (2000:151) menyatakan bahwa produktivitas kerja berarti penyelesaian pekerjaan tepat pada waktu yang telah ditetapkan, artinya pelaksanaan suatu tugas dinilai baik tidaknya tergantung pada tugas diselesaikan atau tidak terutama menjawab bagaimana cara menyelesaikan dan berapa biaya yang diperlukan untuk itu.

Sedangkan menurut Kusriyanto (2003:2) mengemukakan bahwa produktivitas kerja merupakan perbandingan antara hasil yang dicapai dengan peran serta tenaga kerja persatuan waktu (lainnya per jam-orang). Dimana peran serta tenaga kerja disini adalah penggunaan sumber daya yang ada dan secara efektif dan efisien.

Ada beberapa faktor yang cukup besar pengaruhnya terhadap produktivitas karyawan, yaitu: tingkat pendidikan, keterampilan, disiplin dan etika kerja hubungan industrial, manajemen, kesempatan berprestasi, lingkungan dan iklim kerja, teknologi. Kebijakan pemerintah di bidang produksi, investasi, perizinan, moneter, fiskal, harga, distribusi, dan lain-lain (Bambang Kusriyanto, 2003:9).

METODE PENELITIAN

Jenis Penelitian dan Metode yang Digunakan

Metode penelitian yang digunakan dalam penelitian ini adalah metode penelitian survey, yang menurut Singarimbun (1999: 3) adalah: “peneliti yang mengambil sampel dari suatu populasi dengan menggunakan kuesioner”.

Operasionalisasi Variabel

Variabel Bebas (*Independent Variable*)

- *Seiri* (X_1), *Seiton* (X_2), *Seiso* (X_3), *Seiketsu* (X_4), dan *Shitsuke* (X_5)

Variabel Terikat (*Dependent Variable*)

- Produktivitas Karyawan (Y)

Populasi dan Sampel

Populasi (N) dalam penelitian ini adalah karyawan staff Plaza Asia Tasikmalaya yang berjumlah 123 orang. Untuk menentukan ukuran sampel yang akan diambil agar mewakili seluruh populasi digunakan rumus yang dikemukakan oleh Slovin yang dikutip oleh Husein Umar (2002:141) Jadi untuk populasi (N) sebanyak 123 orang karyawan. Sedangkan nilai kritis yang diinginkan (e) sebesar 10% maka ukuran sampel yang digunakan ialah sebagai berikut:

$$n = \frac{123}{1 + 123(0,1)^2} = 55,157 = 56$$

Maka jumlah sampel minimal yang dibutuhkan sebanyak 56 responden. Adapun teknik pengambilan sampel yang digunakan adalah teknik sampling

kebetulan atau biasa disebut dengan *proportionate stratified random sampling* yaitu pengambilan sampel dari anggota populasi secara acak dan berstrata secara proporsional (Riduwan dan Engkos, 2008: 41).

Jenis dan Sumber Data

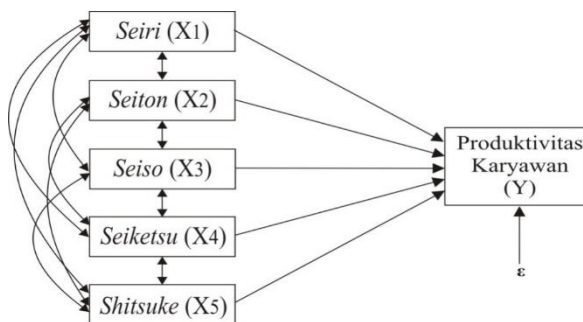
Data primer dan data sekunder, sedangkan di dalam instrument penelitian menggunakan skala likert.

Metode Analisis Data

Uji validitas dan reliabilitas akan menggunakan program SPSS for Windows Versi 16. Untuk mengetahui pengaruh *Seiri* (X₁), *Seiton* (X₂), *Seiso* (X₃), *Seiketsu* (X₄), dan *Shitsuke* (X₅) terhadap Produktivitas Karyawan (Y) Plaza Asia Tasikmalaya, digunakan metode analisis jalur.

Metoda Pengujian Hipotesis

Dari seluruh variabel yang akan dianalisis dalam penelitian ini, secara konseptual digambarkan dalam diagram jalur (*Path Analysis*) dalam Gambar 1.



Gambar 1. Paradigma Penelitian

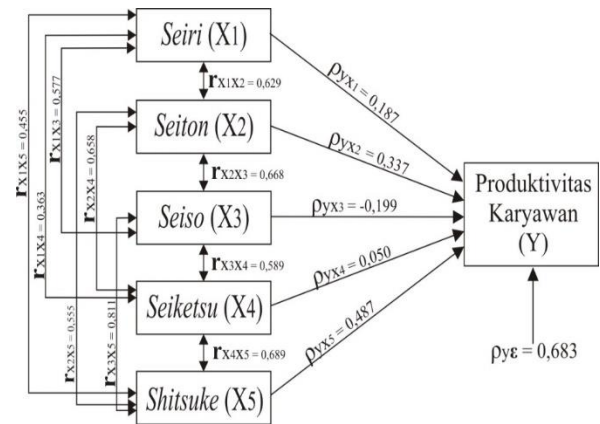
Berdasarkan hasil uji validitas dan reliabilitas, dapat disimpulkan bahwa kuesioner yang dibuat sudah valid dan handal.

Untuk mempermudah langkah-langkah perhitungan analisis jalur seperti diuraikan di atas, penulis menggunakan aplikasi program SPSS 16 *for windows evaluation version*.

HASIL DAN PEMBAHASAN

Besarnya pengaruh Konsep 5S (X) terhadap Produktivitas Karyawan (Y), dapat dilihat dari indikator yang digunakan oleh masing-

masing variabel dengan menggunakan Analisis Jalur.



Gambar 2. Hubungan Kausal antara Variabel X (X₁, X₂, X₃, X₄, X₅) dan (Y)

Pengaruh Parsial

Pengaruh parsial dari variabel bebas (*independent*) yang terdiri dari *Seiri* (X₁), *Seiton* (X₂), *Seiso* (X₃), *Seiketsu* (X₄) dan *Shitsuke* (X₅) terhadap variabel terikat (*dependent*) Produktivitas Karyawan (Y) dapat berupa pengaruh langsung dan pengaruh tidak langsung melalui variabel bebas (*independent*) lainnya.

Tabel 1. Tabel Rekapitulasi Pengaruh Parsial Variabel X terhadap Variabel Y

Variabel Bebas (X)	Variabel Terikat (Y)
<i>Seiri</i> (X ₁)	= 0,096 atau 9,6%
<i>Seiton</i> (X ₂)	= 0,211 atau 21,1%
<i>Seiso</i> (X ₃)	= -0,044 atau -4,4%
<i>Seiketsu</i> (X ₄)	= 0,035 atau 3,5%
<i>Shitsuke</i> (X ₅)	= 0,225 atau 22,5%
Pengaruh Total	= 0,523 atau 52,3%

Sumber Tabel : Perhitungan SPSS

Dari tabel rekapitulasi 1., dapat dilihat bahwa secara parsial variabel bebas (*independent*) yang paling dominan berpengaruh terhadap produktivitas karyawan adalah *Shitsuke* (X₅). Ini menunjukkan bahwa konsep 5S yang dilakukan oleh Plaza Asia Tasikmalaya untuk meningkatkan produktivitas karyawan yang paling baik adalah *Shitsuke* (Pembiasaan = Rajin) dibandingkan dengan keempat konsep lainnya yang dilakukan.

Kondisi ini dimungkinkan terjadi karena kinerja perusahaan bukan hanya dari segi produk yang dihasilkannya, tetapi bagaimana karyawan membiasakan sikap kerja untuk meningkatkan produktivitas karyawan.

Pengaruh Simultan

Berdasarkan *out put* aplikasi program SPSS tabel *Model Summary* diketahui nilai R^2 adalah sebesar 0,533, dimana R^2 merupakan koefisien yang menyatakan besarnya pengaruh simultan variabel bebas terhadap variabel terikat. Sedangkan berdasarkan Tabel rekapitulasi pengaruh parsial variabel X terhadap variabel Y diketahui bahwa total pengaruh masing-masing variabel bebas yang terdiri dari *Seiri* (X_1), *Seiton* (X_2), *Seiso* (X_3), *Seiketsu* (X_4) dan *Shitsuke* (X_5) terhadap variabel terikat Produktivitas Karyawan (Y) adalah sebesar 0,523 atau 52,3% sementara sisanya sebesar 47,7% merupakan pengaruh faktor lain diluar variabel yang diteliti. Hal ini dapat diartikan bahwa kelima konsep sikap kerja tersebut berhasil dilakukan dengan baik oleh Plaza Asia Tasikmalaya, sehingga mampu memberikan pengaruh yang melebihi dari 50% sebagai hal yang dapat memicu atau meningkatkan produktivitas karyawan.

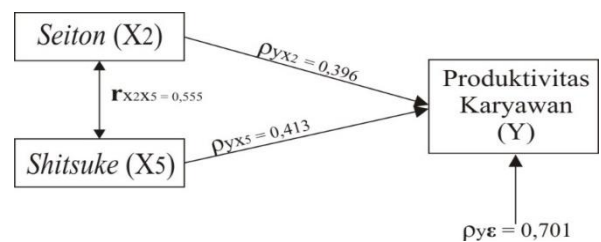
Pengujian Hipotesis

Pengujian hipotesis dilakukan untuk mengetahui apakah dimensi variabel bebas yang terdiri dari *Seiri* (X_1), *Seiton* (X_2), *Seiso* (X_3), *Seiketsu* (X_4) dan *Shitsuke* (X_5) secara simultan maupun parsial berpengaruh signifikan terhadap variabel terikat Produktivitas Karyawan (Y). Pengujian keberartian (*test of significance*) koefisien jalur dalam penelitian ini dilakukan melalui program aplikasi SPSS. Adapun kriteria yang digunakan adalah apabila nilai ρ lebih besar ($>$) dari nilai α maka H_0 diterima dan sebaliknya apabila nilai ρ lebih kecil ($<$) dari nilai α maka H_0 ditolak.

Berdasarkan *out put* aplikasi program SPSS tabel ANOVA diperoleh nilai ρ lebih kecil

($<$) daripada tingkat α yang digunakan yaitu (0,05) atau $0,000 < 0,05$ sehingga H_0 ditolak. Artinya secara simultan *Seiri* (X_1), *Seiton* (X_2), *Seiso* (X_3), *Seiketsu* (X_4) dan *Shitsuke* (X_5) mempunyai pengaruh yang signifikan terhadap produktivitas karyawan.

Hasil analisis membuktikan bahwa ada koefisien jalur yang tidak signifikan yaitu variabel *Seiri* (X_1), *Seiso* (X_3), dan *Seiketsu* (X_4), maka model jalur ini perlu diperbaiki melalui metode *trimming*, yaitu mengeluarkan variabel *Seiri* (X_1), *Seiso* (X_3), dan *Seiketsu* (X_4) yang dianggap hasil dari koefisien jalur tidak signifikan dari analisisnya. Kemudian diulang atau diuji lagi yang mana variabel *Seiri* (X_1), *Seiso* (X_3), dan *Seiketsu* (X_4) tidak diikutsertakan. Setelah dilakukan perhitungan analisis jalur *trimming* dengan program aplikasi SPSS, berikut disajikan hubungan kausal antar variabel dalam gambar 3:



Gambar 3. Hubungan Kausal antara Variabel X (X_2 , X_5) dan (Y)

Setelah di analisis menggunakan aplikasi SPSS, maka dilakukan pengujian hipotesis kembali untuk mengetahui apakah dimensi variabel bebas yang terdiri dari *Seiton* (X_2) dan *Shitsuke* (X_5) secara simultan maupun parsial berpengaruh signifikan terhadap variabel terikat Produktivitas Karyawan (Y).

Berdasarkan *out put* aplikasi program SPSS tabel ANOVA diperoleh nilai ρ lebih kecil ($<$) daripada tingkat α yang digunakan yaitu (0,05) atau $0,000 < 0,05$ sehingga H_0 ditolak. Artinya secara simultan *Seiton* (X_2) dan *Shitsuke* (X_5) mempunyai pengaruh yang signifikan terhadap produktivitas karyawan.

Sementara itu berdasarkan *out put* aplikasi program SPSS tabel *Coefficients* diperoleh hasil sebagai berikut:

- Variabel *Seiton* (X_2), nilai sig t lebih kecil dari 0,05 ($0,001 < 0,05$) maka secara parsial *Seiton* berpengaruh secara signifikan produktivitas karyawan.
- Variabel *Shitsuke* (X_5), nilai sig t lebih kecil dari 0,05 ($0,001 < 0,05$) maka secara parsial *Shitsuke* berpengaruh secara signifikan produktivitas karyawan.

Berdasarkan hasil analisis tersebut, Konsep 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke*) dapat digunakan sebagai pedoman untuk meningkatkan Produktivitas Karyawan. Semakin baik pelaksanaan Konsep 5S yang dilaksanakan Plaza Asia Tasikmalaya maka Produktivitas Karyawan pun akan semakin meningkat. Namun, dari kelima konsep sikap kerja yang dilakukan oleh Plaza Asia Tasikmalaya tersebut hanya *Seiton* dan *Shitsuke* yang mempunyai pengaruh yang signifikan terhadap Produktivitas Karyawan sedangkan yang lainnya mempunyai pengaruh yang sangat kecil. Produktivitas Karyawan ini sangat penting karena jika Produktivitas Karyawan telah dicapai maka pada akhirnya akan tercapai produktivitas perusahaan yang kemudian sangat mempengaruhi tercapainya tujuan perusahaan baik tujuan jangka pendek maupun jangka panjang.

SIMPULAN

Berdasarkan hasil pembahasan pada bab sebelumnya, maka dapat ditarik suatu simpulan sebagai berikut: Pengaruh Konsep 5S terhadap Produktivitas Karyawan termasuk tinggi. Semakin baik pelaksanaan Konsep 5S yang dilaksanakan oleh Plaza Asia Tasikmalaya maka semakin tinggi pula Produktivitas Karyawan Plaza Asia Tasikmalaya. Namun, hanya *Seiton* dan *Shitsuke* yang mempunyai pengaruh yang signifikan terhadap Produktivitas

Karyawan sedangkan yang lainnya mempunyai pengaruh yang sangat kecil.

Plaza Asia Tasikmalaya harus terus meningkatkan kualitas dengan pelaksanaan Konsep 5S supaya tingkat pengaruh Konsep 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke*) Terhadap Produktivitas Karyawan menjadi lebih tinggi.

REFERENSI

- Bambang Kusriyanto. 2003. *Manajemen Sumber Daya Manusia*. Bandung : Rosda.
- Collin. www.thefreedictionary.com, April 2010.
- Eddy Herjanto. 2008. *Manajemen Operasi*. Edisi ketiga, Revisi. Jakarta: PT. Garsindo.
- Heizer, Jay dan Barry Render. 2005. *Manajemen Operasi*, Edisi Ketujuh. Dwianograhwati Setyoningsih dan Indra Almahdy. Jakarta: Salemba Empat.
- Hirano, Hiroyuki. 2002. *Penerapan 5S Di Tempat Kerja: Pendekatan Langkah-Langkah Praktis*. Paulus A. Setiawan. Jakarta: PQM Consultants.
- Husein Umar. 2002. *Metode Riset Bisnis*. Edisi Pertama. Jakarta: PT. Grmedia Pustaka Utama.
- Malayu SP. Hasibuan. 2001. *Manajemen Sumber Daya Manusia*, Edisi Revisi. Jakarta: Bumi Aksara.
- Masri Singarimbun & Sopyan Efendi. 1999. *Metode Penelitian*. Jakarta: LP3ES.
- Nasution, M.N. 2001. *Manajemen Mutu Terpadu*. Jakarta: Ghalia Indonesia.
- Osada, Takashi. 2000. *Sikap Kerja 5S*. Mariani Gandamihardja. Jakarta: Pustaka Binaman Pressindo
- Riduwan, dkk. 2008. *Cara Menggunakan dan Memakai Analisis Jalur (Path Analysis)*. Bandung: Alfabeta.

- Rivai, Veithzal. 2003. *Manajemen Sumber Daya Manusia*. Jakarta: Raja Grafindo Persada.
- Schroeder, Roger G. 2000. *Manajemen Operasi*, Edisi Ketiga. Team Penerjemah Penerbit Erlangga. Jakarta: Erlangga.
- Siagian, Sondang P. 2000. *Organisasi Kepemimpinan Dan Perilaku Administrasi*. Jakarta: PT Gramedia Pustaka Umum.
- Sinungan, M. 2000. *Manajemen Sumber Daya Manusia*. Jakarta: Ghalia.
- Sudjana. 2000, *Statistik untuk Ekonomi dan Niaga*, Edisi Baru (Edisi Kelima). Bandung: Tarsito.
- Sugiyono. 2003. *Statistik untuk Penelitian*, Cetakan Ketiga. Bandung: CV. Alfabeta.
- Suliyanto. 2005. *Analisis Data Dalam Aplikasi Pemasaran*. Bogor: Ghalia Indonesia.