

***EVALUATION OF THE IMPACT OF INEFFICIENT WAREHOUSES ON 5S
BASED MATERIAL FLOW***

***EVALUASI DAMPAK GUDANG YANG TIDAK EFISIEN PADA ALIRAN
MATERIAL BERBASIS 5S***

Salvia Yul Amanda¹, Indro Kirono²

Program Studi Manajemen, Fakultas Ekonomi dan Bisnis, Universitas Muhammadiyah Gresik^{1,2}
salviayul123@gmail.com¹, indrokirono@umg.ac.id²

ABSTRACT

Inefficient warehouse management can create various obstacles in the flow of materials, which ultimately results in wasted time, increased costs and reduced service quality. This article aims to analyze the effect of inefficiency in warehouse management on material flow and examine how the application of the 5S principles (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, and Shitsuke) can help improve warehouse operational efficiency. Qualitative methods were used in this research to collect data through observation and documentation. The implementation of 5S in the warehouse at Ibnu Sina Gresik Regional Hospital has still not reached the optimal level, indicating that inefficient warehouse conditions cause various problems, such as long search times for goods, inventory management errors, increased operational costs, and bottlenecks in material flow. The results of the research show that there are several obstacles such as there is no special storage space for goods that are not needed (Seiri), there is no map of goods storage locations (Seiton), routine inspections have not been carried out to maintain cleanliness according to standards (Seiso), routine maintenance has not been carried out on work equipment and facilities as well as routine training (Seiketsu). Apart from that, periodic training to increase awareness and work discipline (Shitsuke) has also not been implemented consistently. These results indicate that although the application of 5S principles provides significant improvements in warehouse cleanliness and tidiness, further efforts are still needed to achieve a more orderly and efficient implementation.

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

ABSTRAK

Manajemen gudang yang tidak efisien dapat menimbulkan berbagai kendala dalam aliran material, yang pada akhirnya berdampak pada pemborosan waktu, peningkatan biaya, dan penurunan kualitas layanan. Artikel ini bertujuan untuk menganalisis pengaruh inefisiensi dalam pengelolaan gudang terhadap aliran material dan mengkaji bagaimana penerapan prinsip 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke*) dapat membantu meningkatkan efisiensi operasional gudang. Metode kualitatif digunakan dalam penelitian ini untuk mengumpulkan data melalui observasi dan dokumentasi. Penerapan 5S di gudang RSUD Ibnu Sina Gresik masih belum mencapai tingkat optimal menunjukkan bahwa kondisi gudang yang tidak efisien menyebabkan berbagai permasalahan, seperti waktu pencarian barang yang lama, kesalahan pengelolaan inventaris, peningkatan biaya operasional, serta kemacetan dalam aliran material. Hasil penelitian menunjukkan terdapat beberapa kendala seperti tidak ada ruang penyimpanan khusus untuk barang yang tidak diperlukan (*Seiri*), tidak ada penyediaan peta lokasi penyimpanan barang (*Seiton*), belum terlaksana inspeksi rutin untuk menjaga kebersihan sesuai standar (*Seiso*), belum terlaksana pemeliharaan rutin terhadap peralatan dan fasilitas kerja serta pelatihan rutin (*Seiketsu*), Selain itu, pelatihan berkala untuk meningkatkan kesadaran dan disiplin kerja (*Shitsuke*) juga belum diterapkan secara konsisten. Hasil ini menunjukkan bahwa meskipun penerapan prinsip 5S memberikan perbaikan yang signifikan dalam kebersihan dan kerapian gudang, masih diperlukan upaya lebih lanjut untuk mencapai penerapan yang lebih teratur dan efisien.

Kata kunci: *Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke*

PENDAHULUAN

Rumah sakit merupakan institusi yang menyediakan pelayanan kesehatan dengan fokus pada berbagai aspek medis dan non-medis. Menurut Khoirunnisa Ghelifira (Yusrani et al.,

2023) “Untuk mendukung pelayanan yang berkualitas untuk pasien di rumah sakit, maka rumah sakit membutuhkan sesuatu fasilitas serta prasarana yang lengkap untuk mencapai suatu tujuan”. Oleh sebab itu, sangat penting untuk

suatu rumah sakit bisa mengelola perencanaan dan distribusi alat secara efisien dan akurat. Untuk memenuhi kebutuhan alat dan komoditas, rumah sakit perlu memiliki unit khusus, seperti gudang, yang dapat mendukung pelayanan kepada pasien secara efektif.

“Gudang adalah fasilitas yang digunakan dalam sistem logistic di rumah sakit untuk menyimpan dan mengelola barang, yang berperan penting dalam menjaga kelancaran distribusi dan efisiensi operasi logistic”, tutur (Isha et al., 2023). Gudang memainkan peran krusial dalam kelancaran operasional perusahaan, karena mereka mendukung kegiatan lapangan dan meningkatkan efisiensi. Dengan menerapkan sistem pergudangan yang cerdas, ruang penyimpanan, baik berukuran besar maupun kecil, dapat dimanfaatkan secara optimal untuk meningkatkan produksi barang.

Pengelolaan material yang efektif di rumah sakit sangat penting untuk memberikan layanan kesehatan yang optimal. Penyimpanan yang terorganisir, di mana gudang berfungsi sebagai tempat penyimpanan barang, adalah komponen penting dari manajemen ini. Praktik manajemen yang tidak memadai berdampak negatif pada lingkungan, produk, dan peralatan gudang. Konsekuensi dari hal ini meliputi keterlambatan dalam pengambilan barang, kerusakan material akibat penataan dan pemeliharaan yang tidak tepat, keadaan gudang yang berantakan, serta pemborosan waktu dan biaya. Oleh sebab itu, diperlukan disiplin yang tinggi dalam pengendalian gudang untuk menciptakan lingkungan yang aman dan nyaman bagi semua individu yang bekerja di dalamnya.

Pengamatan langsung di gudang Rumah Sakit Ibnu Sina menunjukkan adanya sejumlah kendala terkait dengan

penataan barang atau persediaan yang kurang terorganisir, yang membuat pencarian barang saat diperlukan menjadi sulit. Pengendalian dan pemantauan kualitas dan kuantitas barang di gudang akan dilakukan untuk meningkatkan kondisi gudang dan meningkatkan efisiensi. Selain itu, menjaga dan mengelola gudang secara konsisten itu penting. Sebagai bagian dari upaya ini, prinsip 5S akan diterapkan untuk mengatasi berbagai masalah yang berpotensi terjadi di gudang Rumah Sakit Ibnu Sina.

Tinjauan Pustaka

Gudang

Gudang adalah fasilitas yang dibuat khusus untuk menyimpan barang, sehingga mampu memenuhi kebutuhan permintaan dengan efisien. Gudang (Ridwan, Suseno, & Nugraha, 2022) yaitu “sebuah fungsi penyimpanan berbagai macam jenis produk yang memiliki unit-unit penyimpanan dalam jumlah kecil atau besar, dalam jangka waktu saat produk dihasilkan oleh perusahaan”.

Tujuan dasar dari Warehousing Management atau sistem pergudangan adalah “untuk mengatur proses pengiriman (*delivery*), penerimaan (*receiving*), penyimpanan (*storage*), pengangkutan (*moving*), dan pengambilan (*picking*)”. (Saleh, 2022)

Gudang dibedakan menjadi 6 jenis sebagai berikut: “1) Gudang bahan baku; 2) Gudang barang setengah jadi; 3) Gudang produk jadi; 4) Gudang distribusi dan pusat pemenuhan; 5) Gudang lokal; serta 6) Gudang layanan bernilai tambah” (Ridwan dkk., 2022).

Menurut wignjosoebroto (2012) sebagaimana dikutip (Ridwan, Suseno, Nugraha, et al., 2022) “Ada banyak tujuan utama gudang yang berkaitan dengan pengadaan barang, yakni:

1. Pengendalian keluar masuknya bahan atau persediaan bahan dapat dilakukan dengan sistem administrasi yang baik. Tugas ini memerlukan penggunaan keamanan dan persediaan
2. Pemeliharaan, yaitu upaya untuk memastikan agar barang yang disimpan digudang tidak mengalami kerusakan selama dalam penyimpanan.
3. Penimbunan penyimpanan, yaitu memastikan bahwa bahan penting selalu tersedia sebelum dan selama proses.
4. Menyelenggarakan pengaturan mesin dan departemen pabrik”.

Oleh karena itu, penting untuk memiliki manajemen gudang yang diarahkan untuk mengontrol aktivitas gudang selama proses tersebut. Tujuannya adalah untuk menekan biaya operasional gudang sekaligus memastikan proses penyimpanan dan pengambilan barang berjalan dengan efisien dan lancar.. selain itu, data stok gudang juga harus akurat dan mudah diakses. Dengan tujuan berikut sebagaimana dikutip (Halim, 2022). “Sistem pergudangan harus lugas dan mudah dimengerti sebagai berikut:

1. Dapat mengurangi waktu layanan pelanggan.
2. Kurangi persediaan seminimal mungkin.
3. Meningkatkan produktivitas perusahaan”.

Berbagai metode penyimpanan memiliki pengaruh signifikan terhadap cara sebuah gudang diatur dan ditata. Di sini, sifat-sifat dari barang yang disimpan berperan dalam menentukan pendekatan yang paling tepat. Berikut adalah beberapa metode penyimpanan yang umum digunakan:

1. Metode Penyimpanan Acak (*Random Storage*): Dalam metode ini, setiap item yang masuk dapat disimpan di

lokasi mana pun yang tersedia. Setiap item memiliki probabilitas yang sama untuk ditempatkan di setiap lokasi.

2. Metode Penyimpanan Tetap (*Dedicated Storage*): Barang-barang disimpan di lokasi tertentu yang telah ditentukan, tergantung pada karakteristik masing-masing item. Metode ini penting karena beberapa barang tidak dapat ditaruh sembarangan.
3. Metode Penyimpanan Berdasarkan Kelas (*Class-Based Dedicated Storage*): Metode ini merupakan kombinasi antara penyimpanan acak dan penyimpanan tetap, mengoptimalkan ruang dengan menempatkan barang-barang sejenis dalam satu area tertentu.
4. Metode Penyimpanan Bersama (*Shared Storage*): Model ini dirancang untuk meminimalkan kebutuhan ruang penyimpanan, di mana produk yang berbeda dapat menggunakan slot penyimpanan yang sama, sehingga meningkatkan efisiensi penggunaan ruang.

Dengan memahami berbagai metode ini, pengelolaan gudang dapat dilakukan dengan lebih efektif dan efisien.

Metode 5S

Jepang adalah tempat kelahiran pendekatan 5S dalam mengatur serta mempertahankan ruang kerja yang produktif. “Penerapan budaya kerja 5S juga dapat digunakan untuk meningkatkan kinerja perusahaan secara keseluruhan dengan meningkatkan efisiensi waktu kerja serta menegakkan disiplin dan ketertiban di tempat kerja” Qowim dkk (2020) . “5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu dan Shitsuke*) berasal dari jepang sehingga diadopsi pada penerapan suatu budaya kegiatan lalu diterjemahkan di berbagai negara

dengan berbagai istilah” (Bekti, 2023) seperti Tabel 1. di bawah ini;

Tabel 1. Istilah-Istilah 5S Diberbagai Negara

Japan	<i>Seiri</i>	<i>Seiton</i>	<i>Seiso</i>	<i>Seiketsu</i>	<i>Shitsuke</i>
Inggris	<i>Sort</i>	<i>Straighten</i>	<i>Shine</i>	<i>Standardize</i>	<i>Sustain</i>
Indonesia	Ringkas	Rapi	Resik	Rawat	Rajin

Berikut adalah penjelasan mengenai konsep 5S:

1. Seiri (Ringkas)

Istilah ini merujuk pada cara mengatur segala sesuatu dengan memilah berdasarkan aturan atau prinsip tertentu. “5S berarti membedakan antara yang diperlukan dengan yang tidak diperlukan, mengambil keputusan yang tegas, dan menerapkan manajemen sertifikasi untuk membuang yang tidak diperlukan”, tutur (Siswadh, 2020). Pendekatan ini menekankan pentingnya manajemen stratifikasi dan identifikasi akar permasalahan guna menghindari munculnya masalah yang tidak diinginkan.

2. Seiton (Rapi)

“Seiton berarti menyimpan barang di tempat yang tepat atau dalam tata letak yang benar sehingga dapat dipergunakan dalam keadaan mendadak”, jelas (Sari & Faddila, 2023). Prinsip ini berfokus pada pengurangan pemborosan, terutama waktu yang terbuang untuk mencari barang. Oleh karena itu, manajemen fungsional dan penghapusan proses pencarian menjadi sangat penting.

3. Seiso (Resik)

Frasa ini umumnya diartikan sebagai tindakan membersihkan. Dalam konteks 5S, Seiso berarti membersihkan segala hal dan menghilangkan sampah, kotoran, serta benda-benda yang tidak perlu. “Pembersihan merupakan salah satu bentuk pemeriksaan, sehingga menciptakan tempat kerja yang tidak memiliki cacat dan cela” (Marfuah & Hapsari, 2024).

4. Seiketsu (Rawat)

Menurut (Bekti, 2023) “Dalam istilah 5S, rawat berarti terus menerus dan secara berulang-ulang memelihara pemilahan, penataan, dan pembersihannya”. Agar setiap penyimpanan lebih mudah diidentifikasi, stabilitas memerlukan penerapan ketiga prinsip awal (*Seiri*, *Seiton*, dan *Seiso*) secara konsisten. Gagasan ini bertujuan untuk menjaga semua produk, peralatan, pakaian kerja, ruang kerja, dan material lainnya tetap bersih dan teratur setelah penerapan ketiga prinsip tersebut.

5. Shitsuke (Rajin)

Menurut (Bekti, 2023) “Rajin ini berarti pelatihan dan kemampuan untuk melakukan apa yang ingin anda lakukan meskipun itu sulit dilakukan”. Ini memastikan bahwa setiap karyawan memahami dan menerapkan program 5S dengan disiplin. Dengan menumbuhkan lingkungan kerja yang positif dan perilaku yang baik, diharapkan kebiasaan buruk dapat dihilangkan dan digantikan dengan kebiasaan yang konstruktif melalui pengajaran dan instruksi yang konsisten.

Keseluruhan konsep 5S ini bertujuan untuk membuat tempat kerja lebih efisien, rapi, dan produktif.

Tujuan 5S

5S sangat krusial bagi sebuah perusahaan karena dirancang untuk mengurangi pemborosan. Namun, sering kali banyak orang terfokus pada istilah-istilah teknis yang terdengar menarik, tanpa benar-benar memahami inti dari metode ini. “Namun, penting untuk diingat bahwa 5S adalah sebuah

metode untuk mencapai tujuan tertentu dan harus digunakan dengan mempertimbangkan tujuan tersebut". (Qowim et al., 2020)

Berikut adalah beberapa tujuan dari penerapan metode 5S:

a. Keamanan

Selama bertahun-tahun, pemilahan dan penataan telah menjadi aspek penting yang terlihat di poster-poster dan media cetak, bahkan di perusahaan-perusahaan kecil. Kedua aspek ini berperan besar dalam meningkatkan tingkat keamanan di lingkungan kerja.

b. Tempat Kerja yang Tersusun Rapi

Di lingkungan kerja yang secara konsisten menerapkan 5S, masalah mengenai keamanan tidak perlu dibahas berulang kali. Dengan adanya pengaturan yang teratur, risiko kecelakaan kerja dapat diminimalkan secara signifikan, berbeda dengan perusahaan yang hanya fokus pada peralatan dan prosedur tanpa memperhatikan pengaturan ruang kerja.

c. Efisiensi

Profesional dari berbagai bidang, seperti tukang kayu, pelukis, dan juru masak, sangat bergantung pada peralatan berkualitas tinggi yang mereka operasikan dan rawat. Mereka menyadari bahwa pemeliharaan yang baik akan menghemat waktu dan menjadikan usaha mereka lebih efektif.

d. Mutu

Mesin dan peralatan modern harus tetap bersih dan berfungsi dengan presisi. Terdapat kalanya, kendala kecil dalam proses produksi dapat mengganggu kualitas produk akhir yang dihasilkan.

e. Kemacetan

Perlu diingat bahwa ingatan manusia tidak selalu akurat. Oleh sebab itu, diperlukan instruksi dan prosedur

yang jelas untuk mengatasi keterbatasan manusia dalam menyelesaikan tugas-tugas mereka. Perusahaan yang tidak menerapkan 5S akan menghadapi beragam masalah, termasuk kemacetan yang disebabkan oleh penumpukan kotoran di mesin hingga masalah yang terkait dengan ingatan dan performa karyawan.

Tahapan Merancang 5S

Menurut (Suparto et al., 2022) "Tahapan- tahapan penerapan 5S adalah sebagai berikut:

a. Perancangan metode 5S

Tahap ini merupakan langkah awal dalam penerapan metode 5S, di mana dilakukan perencanaan mengenai apa saja yang akan diimplementasikan pada tahap selanjutnya. Dalam perancangan ini, akan ditentukan lokasi yang perlu mendapatkan perhatian, peralatan yang harus diterapkan metode 5S, serta langkah-langkah yang perlu diambil untuk mengatasi masalah yang ada.

b. Sosialisasi Metode 5S

Setelah proses perancangan selesai, tahap berikutnya adalah sosialisasi. Di sini, pimpinan perusahaan akan berperan aktif dalam menjelaskan kepada seluruh karyawan tentang penerapan metode 5S. Karyawan akan diberikan penjelasan terkait pengertian, tujuan, serta manfaat dari metode ini, sekaligus informasi mengenai rancangan metode 5S yang telah disusun.

c. Penerapan Metode 5S

Tahapan ini merupakan proses implementasi yang akan dilaksanakan setelah perancangan metode 5S selesai disusun. Terdapat lima aspek yang akan diterapkan, yaitu *Seiri*, *Seiton*, *Seiso*, *Seiketsu*, dan *Shitsuke*.

METODE PENELITIAN

Penelitian ini dilaksanakan di unit aset dan logistik RSUD Ibnu Sina Gresik, dengan menerapkan metode pendekatan kualitatif. Dengan menggunakan prinsip-prinsip 5S sebagai kerangka evaluasi, strategi ini bertujuan untuk mengeksplorasi dan memahami dampak ketidakefisienan gudang terhadap aliran material. Metode kualitatif memungkinkan peneliti untuk mendapatkan pemahaman yang lebih mendalam mengenai bagaimana kondisi gudang yang tidak terorganisir dan tidak memadai yang memengaruhi aliran material.

Jenis dan Sumber Data

Dalam penelitian ini, terdapat dua jenis sumber data yang digunakan, yaitu data primer dan data sekunder.

1. Data Primer

Data primer merupakan informasi yang diperoleh melalui pengamatan langsung. Dalam penelitian ini, data primer dikumpulkan melalui observasi langsung di lokasi gudang untuk menilai kondisi gudang serta prosedur penyimpanan dan pengeluaran barang.

2. Data Sekunder

Data sekunder adalah informasi yang diperoleh dari studi kepustakaan. Prosesnya melibatkan pencarian, pembacaan, pencatatan, dan analisis berbagai sumber literatur, seperti buku, jurnal, dan skripsi yang relevan dengan topik yang dibahas.

Metode Pengumpulan Data

Penelitian ini menggunakan observasi dan dokumentasi untuk mengumpulkan data. Observasi dilakukan melalui pengamatan langsung di lokasi gudang, dengan tujuan untuk memahami aliran material yang dikelola dalam kondisi gudang yang kurang efisien. Peneliti akan memperhatikan

berbagai aspek, seperti proses penerimaan dan pengeluaran barang, tata letak gudang, serta kondisi penyimpanan dan pengaturan ruang. Selain itu, peneliti juga akan menilai sejauh mana prinsip 5S diterapkan di sana. Di sisi lain, dokumentasi melibatkan pengumpulan informasi dari berbagai sumber yang tersedia selama penelitian. Dokumentasi ini sangat penting karena memberikan gambaran mendetail mengenai kondisi gudang sebelum evaluasi dilakukan.

Metode Analisis Data

Metode analisis data memiliki peranan penting dalam membantu penelitian mengidentifikasi objek penelitian dengan lebih efektif. Setelah data dikumpulkan melalui berbagai teknik, analisis dilakukan menggunakan metode 5S. Tujuan dari metode ini untuk meningkatkan efisiensi dan efektivitas operasional dengan menekankan pengorganisasian dan pemeliharaan area kerja. Lima langkah utama dalam 5S meliputi *seiri*, *seiton*, *seiso*, *seiketsu*, dan *shitsuke*. 5S dapat digunakan dalam pemetaan aliran material di gudang untuk menemukan dan memperbaiki aktivitas yang menambah nilai (*value-added*) dan tidak menambah nilai (*non-value-added*), serta mengurangi pemborosan dalam proses.

HASIL DAN PEMBAHASAN PENELITIAN

Hasil Penelitian



Gambar 1 Kondisi Gudang RSUD Ibnu Sina

Berdasarkan hasil observasi dan dokumentasi, kondisi gudang RSUD Ibnu Sina Gresik belum mencapai tingkat efisiensi yang diharapkan. Beberapa masalah yang teridentifikasi mencakup penyusunan barang yang tidak teratur, pengelolaan stok yang kurang optimal dan barang yang hilang atau rusak. Selain itu, karyawan merasa tidak nyaman saat bekerja karena banyak barang terkumpul di area tertentu. Dengan memperbaiki kondisi gudang, diharapkan aktivitas di dalamnya dapat berjalan lebih lancar dan mengurangi pemborosan waktu karyawan dalam mengambil barang. Dampak yang ditimbulkan dari kondisi gudang yang tidak efisien :

1. Waktu Pencarian Barang yang Lama
Gudang yang kurang terorganisir akan memperlambat proses pencarian barang. Ketika barang tidak dikelompokkan dengan jelas, pekerja akan membutuhkan lebih banyak waktu untuk menemukannya. Hal ini menghambat kelancaran aliran material yang seharusnya berjalan dengan efisien.
2. Kesalahan dalam Pengelolaan Inventaris
Ketidakefisienan gudang dapat menyebabkan kesalahan dalam

pencatatan dan pengelolaan stok. Perhitungan yang tidak tepat, barang yang hilang, atau stok yang berlebihan sering terjadi, yang dapat mengganggu kelancaran aliran material serta proses distribusi.

3. Peningkatan Biaya Operasional
Gudang yang tidak efisien membutuhkan lebih banyak waktu dan tenaga untuk menangani barang, yang pada gilirannya akan meningkatkan biaya operasional. Pemborosan waktu dalam pencarian, pengangkutan, dan pengecekan barang akan menginflasi biaya terkait dengan pengelolaan gudang.
4. Kemacetan Aliran Material
Kondisi gudang yang berantakan dapat menyebabkan kemacetan dalam proses distribusi material. Ketika barang tidak teratur atau sulit dijangkau, proses pengiriman akan terhambat, yang akan berdampak negatif pada keseluruhan aliran material.

Hasil Penerapan 5S

1. Penerapan *Seiri* (Ringkas)

Penerapan *Seiri* (Ringkas) mencakup pemilihan barang yang diperlukan dan tidak diperlukan, serta menyingkirkan barang yang tidak diperlukan.

Tabel 2. Ketercapaian penerapan *seiri*

No	Kriteria	Penerapan	
		Terlaksana	Tidak terlaksana
1	Penempatan barang sesuai kategori	√	
2	Pembersihan barang kadaluarsa dan rusak	√	
3	Kontrol terhadap stok	√	
4	Penyimpanan barang tidak diperlukan di tempat khusus (area penyimpanan sementara / pembuangan)		√
5	Pengurangan barang yang tidak relevan dalam area kerja	√	

2. Penerapan *Seiton* (Rapi)

Penerapan *Seiton* (Rapi) mencakup penyimpanan barang di tempat yang tepat atau dalam tata letak yang benar

Tabel 3. Ketercapaian penerapan *seiton*

No	Kriteria	Penerapan	
		Terlaksana	Tidak terlaksana
1	Penempatan barang sesuai dengan kategori yang mudah diakses	√	
2	Lokasi penyimpanan barang ditandai dengan label atau tanda yang mudah dikenali	√	
3	Barang disusun dengan aturan yang jelas (contoh: berdasarkan ukuran/fungsi)	√	
4	Penyediaan peta lokasi penyimpanan barang		√
5	Tidak ada barang yang disimpan di luar tempat yang ditentukan	√	

3. Penerapan *Seiso* (Resik) mencakup membuang sampah, kotoran dan benda-benda asing serta membersihkan segala sesuatu

Tabel 4. Ketercapaian penerapan *seiso*

No	Kriteria	Penerapan	
		Terlaksana	Tidak terlaksana
1	Pembersihan area kerja secara rutin	√	
2	Pemeliharaan kebersihan peralatan kerja	√	
3	Alat kebersihan tersedia dan mudah diakses	√	
4	Partisipasi seluruh karyawan dalam menjaga kebersihan	√	
5	Terdapat inspeksi rutin untuk memastikan kebersihan sesuai standar		√

4. Penerapan *Seiketsu* (Rawat) mencakup terus menerus dan secara berulang-ulang pemilahan, penataan, dan pembersihannya

Tabel 5. Ketercapaian penerapan *seiketsu*

No	Kriteria	Penerapan	
		Terlaksana	Tidak terlaksana
1	Adanya prosedur dan standar kerja yang jelas untuk pemeliharaan kebersihan dan keteraturan	√	
2	Pemeliharaan rutin terhadap peralatan dan		√

	fasilitas kerja	
3	Karyawan dilibatkan dalam pemeliharaan kebersihan dan keteraturan	√
4	Adanya pelatihan rutin untuk meningkatkan kesadaran tentang pentingnya kebersihan dan keteraturan	√
5	Evaluasi dan pengawasan untuk memastikan standar kebersihan dan perawatan terpenuhi secara konsisten dan efektif	√

5. Penerapan *Shitsuke* (Rajin)

Penerapan *Shitsuke* (Rajin) mencakup setiap karyawan berdisiplin dan taat pada standar

Tabel 6. Ketercapaian penerapan *shitsuke*

No	Kriteria	Penerapan	
		Terlaksana	Tidak terlaksana
1	Disiplin dalam mengikuti prosedur dan standar kerja	√	
2	Pengawasan dan evaluasi terhadap kepatuhan terhadap aturan dan prosedur	√	
3	Karyawan melaksanakan tugas tepat waktu dan dengan standar yang benar	√	
4	Adanya kebiasaan baik (misalnya merapikan alat, menjaga kebersihan) yang dilakukan secara konsisten oleh semua karyawan	√	
5	Pelatihan rutin diselenggarakan untuk meningkatkan kesadaran dan disiplin kerja		√

Pembahasan

1. Penerapan *Seiri* (Ringkas)

Penerapan prinsip *Seiri* bertujuan untuk memastikan bahwa hanya barang-barang yang diperlukan yang ada di area kerja. Hasil evaluasi mengungkapkan bahwa beberapa aspek telah dijalankan dengan baik. Ketiadaan ruang penyimpanan khusus untuk barang yang tidak diperlukan adalah satu hal yang perlu diperhatikan. Masalah ini timbul akibat tata letak gudang yang saat ini kurang terorganisir, sehingga menyulitkan proses pemilahan dan penyimpanan barang yang tidak relevan secara terpisah. Akibatnya,

barang-barang yang tidak diperlukan, seperti material rusak atau barang yang jarang digunakan, tercampur dengan material aktif yang diperlukan dalam kegiatan operasional harian.

2. Penerapan *Seiton* (Rapi)

Penerapan *Seiton* (Rapi) telah menunjukkan kemajuan yang signifikan dalam berbagai aspek. Namun, peta lokasi penyimpanan barang yang belum tersedia hingga saat ini merupakan salah satu area yang masih perlu diperbaiki. Masalah ini muncul karena penataan lokasi barang di gudang yang sering berubah, sehingga menyulitkan

- pembuatan peta lokasi yang akurat dan konsisten.
3. Penerapan *Seiso* (Resik)
Penerapan *Seiso* (Resik) telah menunjukkan keberhasilan yang signifikan. Namun, meskipun sebagian besar kriteria telah dilaksanakan, terdapat kekurangan dalam hal inspeksi rutin guna memastikan standar kebersihan yang ditetapkan. Permasalahan ini muncul dari kurangnya penanggung jawab khusus yang dapat mengawasi dan memastikan bahwa inspeksi kebersihan dilaksanakan secara teratur, serta ketiadaan jadwal inspeksi yang teratur. Hal ini mengakibatkan proses pemantauan kebersihan menjadi tidak konsisten. Oleh karena itu, sangat penting untuk mengembangkan jadwal inspeksi rutin yang terstruktur dan terdokumentasi dengan baik.
 4. Penerapan *Seiketsu* (Rawat)
Secara keseluruhan, penerapan prinsip *Seiketsu* (Rawat) telah menunjukkan hasil yang positif dalam beberapa aspek. Meskipun terdapat beberapa kriteria yang telah dilaksanakan dengan baik, masih ada beberapa area yang memerlukan perhatian lebih, terutama dalam hal pemeliharaan rutin peralatan dan fasilitas kerja, serta pelatihan yang konsisten untuk meningkatkan kesadaran akan pentingnya kebersihan dan keteraturan. Masalah ini timbul karena pelatihan untuk menjaga standar kebersihan dan perawatan belum dilaksanakan secara berkala, dan proses perawatan serta perbaikan fasilitas kerja belum terjadwal dengan baik.
 5. Penerapan *Shitsuke* (Rajin)
Penerapan prinsip *Shitsuke* (Rajin) telah menunjukkan hasil yang sangat positif. Namun, terdapat satu aspek

yang perlu ditingkatkan, yaitu pelatihan rutin yang belum dilaksanakan secara berkala. Hal ini penting untuk meningkatkan kesadaran dan disiplin kerja di antara anggota tim. Masalah tersebut muncul karena pelatihan belum direncanakan secara teratur, sehingga pengetahuan dan pemahaman tim tidak diperbarui secara konsisten.

PENUTUP

Kesimpulan

Dampak ketidakefisienan gudang terhadap aliran material di RSUD Ibnu Sina Gresik dapat terlihat dari beberapa masalah, seperti lamanya waktu pencarian barang, kesalahan dalam pengelolaan inventaris, peningkatan biaya operasional, dan kemacetan aliran material. Secara keseluruhan, penerapan 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke*) telah menunjukkan kemajuan yang positif di beberapa aspek, meskipun masih ada tantangan yang perlu diperbaiki. Pada penerapan *Seiri*, penataan gudang yang kurang baik dan tidak adanya ruang penyimpanan khusus untuk barang yang tidak diperlukan menjadi kendala utama. *Seiton* menghadapi kesulitan dalam penyediaan peta lokasi akibat seringnya perubahan lokasi barang. *Seiso* terkendala oleh kurangnya inspeksi rutin karena tidak adanya penanggung jawab khusus dan jadwal inspeksi yang teratur. Pada *Seiketsu*, kelemahan terletak pada kurangnya pelatihan rutin serta belum optimalnya pemeliharaan fasilitas kerja. Di sisi lain, *Shitsuke* masih menghadapi tantangan dalam menjaga kedisiplinan akibat pelatihan yang belum terjadwal secara berkala. Dengan peningkatan kesadaran, penguatan evaluasi, serta perbaikan sistem dan pelatihan, penerapan prinsip 5S dapat dioptimalkan untuk mendukung produktivitas serta

keberlanjutan budaya kerja yang unggul. Karenanya, penting bagi rumah sakit untuk terus mengoptimalkan penerapan 5S guna mengurangi pemborosan dan meningkatkan kinerja pengelolaan gudang serta mendukung kelancaran pelayanan kesehatan.

SARAN

1. Penerapan 5S Secara Konsisten: Disarankan agar perusahaan melakukan penerapan 5S secara konsisten dan berkelanjutan di gudang untuk menciptakan lingkungan kerja yang lebih efisien.
2. Evaluasi Berkala dan Perbaikan: Sebaiknya perusahaan melakukan evaluasi berkala terhadap efektivitas penerapan 5S di gudang. Evaluasi ini penting untuk mendeteksi potensi masalah atau hambatan dalam implementasi dan memastikan bahwa standar 5S tetap terjaga.
3. Penggunaan Teknologi: Untuk mendukung penerapan 5S, perusahaan disarankan untuk memanfaatkan teknologi, seperti *Warehouse Management System* (WMS) atau perangkat lunak lainnya yang dapat membantu dalam pengelolaan stok, pelacakan material, dan perencanaan ruang gudang. Teknologi ini dapat meningkatkan akurasi, mempercepat proses, dan meminimalkan kesalahan manusia.

DAFTAR PUSTAKA

Bekti, I. R. (2023). Penerapan Budaya 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke) terhadap Produktivitas Karyawan. *Value: Jurnal Manajemen Dan Akuntansi*, 19(1), 21–35.

Halim, C. (2022). Rancangan sistem kontrol manajemen persediaan toko bintang terang. *Jurnal Administrasi Bisnis*, 18(1), 36–53.

Isha, N. F., Purnomo, F. A., Dzikri, M. W., & Novianto, R. A. (2023). Efektivitas Sistem Pergudangan Modern Berbasis Website dalam Mendukung Kegiatan Operasional Logistik. *EKONOMIKA45: Jurnal Ilmiah Manajemen, Ekonomi Bisnis, Kewirausahaan*, 10(2), 34–47.

Marfuah, H. H., & Hapsari, Y. T. (2024). Implementasi Budaya Kerja 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu Dan Shitsuke) Di Emping Melinjo Ibu Sukati: Indonesia. *Jurnal Abdimas Madani Dan Lestari (JAMALI)*, 9–18.

Qowim, M., Mahbubah, N. A., & Fathoni, M. Z. (n.d.). *Penerapan 5s Pada Divisi Gudang (Studi Kasus PT. Sumber Urip Sejati)*.

Qowim, M., Mahbubah, N. A., & Fathoni, M. Z. (2020). Penerapan 5S Pada Divisi Gudang (Studi Kasus Pt. Sumber Urip Sejati). *JUSTI (Jurnal Sistem Dan Teknik Industri)*, 1(1), 49–60.

Ridwan, M., Suseno, A., & Nugraha, B. (2022). Analisis Penerapan Metode 5S+ Safety pada Gudang Penyimpanan Bahan Baku di Raw Material Departement PT. XYZ. *Tekmapro*, 17(1).

Ridwan, M., Suseno, A., Nugraha, B., Industri, T., Karawang, S., Ronggo Waluyo, J. H., Puseurjaya, K., Telukjambe, T., Karawang, K., & Barat, J. (2022). Analisis Penerapan Metode 5s+Safety pada Gudang Penyimpanan Bahan Baku Diraw Material Departement PT. XYZ. In *Tekmapro: Journal of Industrial Engineering and Management* (Vol. 17, Issue 1).

Saleh, A. (2022). Pengaruh Penerapan Warehouse Management System Terhadap Kinerja Gudang Pada

- PTP Nusantara XIV Persero. *Metode Jurnal Teknik Industri*, 8(2), 91–101.
- Sari, E. M., & Faddila, S. P. (2023). Implementasi Budaya Kerja 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke) Di PT. XYZ Otomotif Karawang. *CEMERLANG: Jurnal Manajemen Dan Ekonomi Bisnis*, 3(3), 194–209.
- Siswadh, F. (2020). Analisis Pengaruh Kepemimpinan, Lingkungan Kerja Dan Kemampuan Kerja Terhadap Prestasi Kerja Pegawai Badan Kesatuan Bangsa Dan Politik Kabupaten Kerinci. *Jurnal Indonesia Sosial Sains*, 1(04), 272–284.
- Suparto, S., Prabowo, R., Suhartini, S., Yuliawati, E., Hariastuti, N. L. P., & Ariyanti, U. D. (2022). Penyuluhan Budaya Tata Krama dan 5S (Salam, Senyum, Sapa, Sopan, dan Santun) untuk Memperkuat Karakter Siswa SDN Kupang 4 Kecamatan Jabon, Kabupaten Sidoarjo. *Jurnal Pengabdian Masyarakat Dan Aplikasi Teknologi*, 1(2), 75–80.
- Yusrani, K. G., Miolda, P. R., Maliangkay, K. S., Listiani, R., Syabil, S., Putri, E. P., Pratama, P. H., & Iswanto, A. H. (2023). Analisis Pengadaan Logistik Alat Kesehatan di Rumah Sakit: Meningkatkan Kualitas Pelayanan Pasien. *Jurnal Riset Rumpun Ilmu Kesehatan*, 2(1), 198–212.