



Perbaikan Lingkungan Kerja Menggunakan Metode 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke*) di Bengkel Senior Motor

Umaisyah^{1✉}, Silvia Uslianti¹, Dedi Wijayanto¹, Famelga Clea Putri¹, Yopa Eka Prawatya¹

⁽¹⁾Program Studi Teknik Industri, Fakultas Teknik, Universitas Tanjungpura, Jl. Prof. Dr. H Jl. Profesor Dokter H. Hadari Nawawi, Bansir Laut, Kec. Pontianak Tenggara, Kota Pontianak, Kalimantan Barat 78124

DOI: 10.31004/jutin.v8i4.50320

✉ Corresponding author:
[umaisyaahh@gmail.com]

Article Info	Abstrak
<p>Kata kunci: Checklist 5S; Lingkungan Kerja Bengkel; Tata Letak</p>	<p>Bengkel Senior Motor menghadapi permasalahan lingkungan kerja yang tidak teratur, peralatan yang tidak tertata, tingkat kebersihan rendah, serta tidak adanya <i>Standard Operating Procedure</i> (SOP). Penelitian ini bertujuan memperbaiki kondisi lingkungan kerja melalui penerapan metode 5S (<i>Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke</i>) serta menyusun SOP sebagai pedoman implementasi berkelanjutan. Data diperoleh melalui observasi, wawancara, dan dokumentasi, meliputi kondisi area kerja, ukuran bengkel dan rak, tata letak, serta jumlah dan volume <i>sparepart</i>. Analisis dilakukan dengan <i>checklist</i> 5S, penilaian kondisi <i>existing</i>, penerapan metode 5S, dan evaluasi setelah perbaikan. Hasil menunjukkan peningkatan skor dari 18 menjadi 74, mencerminkan lingkungan kerja yang lebih tertata, rapi, bersih, dan disiplin. Peningkatan ini didukung dengan SOP yang meliputi penyortiran, penataan, kebersihan, penggunaan serta pemeliharaan barang di bengkel.</p>
<p>Keywords: 5S Checklist; Layout; Workshop Work Environment</p>	<p>Abstract</p> <p><i>Senior Motor Workshop faced several workplace problems, including disorganized working areas, untidy equipment, low cleanliness levels, and the absence of Standard Operating Procedures (SOPs). This study aims to improve the workplace environment through the implementation of the 5S method (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, and Shitsuke) and to develop SOPs as guidelines for sustainable implementation. Data were collected through observation, interviews, and documentation, covering workshop conditions, workspace and rack dimensions, layout, as well as the quantity and volume of spare parts. The analysis was conducted using a 5S checklist, assessment of existing conditions, implementation of the 5S method, and evaluation after improvements. The results showed an increase in the score from 18 to 74, indicating a more organized, neat, clean, and</i></p>

disciplined workplace. This improvement was supported by the establishment of SOPs, which include sorting, organizing, cleaning, utilization, and maintenance of workshop equipment.

1. PENDAHULUAN

Lingkungan kerja yang terorganisir, rapi dan bersih memiliki peran penting yang berpengaruh langsung terhadap produktivitas, keselamatan, serta kepuasan pelanggan. Lingkungan kerja mencakup seluruh sarana dan prasarana yang mendukung aktivitas karyawan, mulai dari ruang kerja, tata letak, hingga interaksi antar rekan kerja (Rahmawati, 2020). Suasana kerja yang mampu memberikan kenyamanan dan ketenangan akan menciptakan kondisi yang kondusif, sehingga mendorong peningkatan kinerja seseorang menjadi lebih baik (Suparna, 2022). Lingkungan kerja yang tidak kondusif bukan hanya menjadi penghambat kinerja individu, tetapi juga dapat menurunkan motivasi, mengganggu konsentrasi, serta berdampak pada produktivitas dan kualitas hasil kerja (Mujahidin, 2025).

Sumber daya manusia juga memegang peran krusial bagi keberlangsungan bengkel, karena menjadi faktor utama dalam menjamin jalannya operasional sesuai dengan tujuan yang ditetapkan (Susilowati, 2023). Tanpa adanya tenaga kerja yang kompeten, sulit tercapai standar pelayanan dan perbaikan yang optimal. Kualitas layanan bengkel akan meningkat bila didukung keterampilan, profesionalisme, serta kinerja mekanik yang baik. Mekanik dengan performa tinggi akan berdampak positif terhadap mutu pelayanan (Busro, 2018). Namun, kinerja tersebut tidak lepas dari pengaruh sejumlah faktor, seperti kondisi lingkungan kerja dan tingkat motivasi kerja (Tarigan, 2022).

Metode 5S adalah pendekatan yang menekankan pada lima langkah utama, yaitu pemilahan (*Seiri*), penataan (*Seiton*), pembersihan (*Seiso*), standarisasi (*Seiketsu*), serta pembiasaan disiplin (*Shitsuke*). Pendekatan tersebut memiliki peran penting dalam menciptakan lingkungan kerja yang ringkas, rapi, bersih, terjaga, dan disiplin (Matondang, 2025). Pemanfaatan area kerja yang mencakup peralatan, dokumen, bangunan, serta ruang kerja bertujuan untuk membentuk kebiasaan positif bagi pekerja dalam meningkatkan kedisiplinan. Proses ini diawali melalui tahapan 5S, yaitu pemilahan, penataan, pembersihan, pemantapan, dan disiplin (Issue, 2025). Lingkungan kerja yang tertata dengan baik akan mendorong terciptanya suasana kondusif, terhindar dari kecelakaan kerja, serta memudahkan karyawan dalam menjalankan pekerjaannya (Milah, 2023). Setelah tercapai keteraturan melalui penerapan 5S, dibutuhkan *Standard Operating Procedure* (SOP) sebagai pedoman kerja yang sistematis, konsisten, dan mudah dipahami (Gathot, 2022).

Standard Operating Procedure (SOP) pada dasarnya merupakan dokumen yang berisi prosedur penyelesaian pekerjaan sehingga menghasilkan *output* yang efektif dan efisien. Fungsinya adalah sebagai pedoman agar setiap pekerjaan dilakukan sesuai standar, mengurangi kesalahan, meningkatkan efisiensi, dan menjaga kualitas hasil kerja (Putra, 2020).

Bengkel Senior Motor yang berdiri pada tahun 2023 di Mempawah, Kalimantan Barat, menghadapi berbagai permasalahan terkait penataan area kerja. Berdasarkan hasil observasi, suku cadang dan peralatan kerja disimpan tanpa sistem yang jelas, banyak yang diletakkan di lantai atau dalam kardus bekas tanpa label, sehingga menimbulkan ketidakefisienan kerja dan potensi kecelakaan. Kondisi ini mengakibatkan potensi ketidakefisienan kerja, risiko kecelakaan, hingga menurunnya kenyamanan dan kepercayaan pelanggan. Tidak tersedianya prosedur standar dalam hal penyortiran, penataan, dan pemeliharaan kebersihan, membuktikan bahwa prinsip 5S belum diimplementasikan secara optimal di bengkel ini. Sejumlah penelitian sebelumnya telah membuktikan bahwa penerapan metode 5S mampu meningkatkan keteraturan, efisiensi, dan keselamatan di lingkungan kerja (Al Mubaraq, 2024), (Haritsal, 2024), (Wahyudi, 2023), (Anwar & Hartini, 2023) (Melawati & Sugatha, 2024). Hasil penelitian tersebut menegaskan bahwa 5S merupakan pendekatan sistematis yang efektif untuk mengatasi masalah ketidakteraturan di area kerja.

Berdasarkan hal tersebut, penelitian ini bertujuan untuk menerapkan metode 5S di Bengkel Senior Motor sebagai upaya perbaikan lingkungan kerja. Fokus penelitian ini meliputi penataan ulang area kerja, penerapan sistem labelisasi, serta perancangan *Standard Operating Procedure* (SOP) agar perbaikan dapat dijalankan secara konsisten dan berkelanjutan. Melalui penerapan 5S, diharapkan bengkel dapat memiliki lingkungan kerja yang lebih teratur, efisien, dan aman sehingga mampu meningkatkan kualitas pelayanan terhadap pelanggan.

2. METODE

Penelitian ini dilakukan di bengkel motor yang terletak di Jl. Gusti M. Taufik, Kabupaten Mempawah, Kalimantan Barat. Objek penelitian ini yaitu lingkungan kerja di Bengkel Senior Motor ditinjau dari penerapan metode 5S (*seiri, seiton, seiso, seiketsu* dan *shitsuke*) agar meningkatkan produktivitas dan efisiensi kerja bengkel. Adapun tahapan-tahapan dalam penelitian ini.

1. Studi awal dilakukan studi lapangan untuk memperoleh gambaran awal kondisi bengkel dan studi literatur untuk memperoleh konsep, landasan teori, dan juga hasil penelitian terdahulu yang relevan.
2. Perumusan masalah dan penentuan tujuan penelitian ditetapkan untuk memperbaiki kondisi lingkungan kerja bengkel.
3. Pengumpulan data, mencakup kondisi lingkungan kerja, data luas lantai bengkel dan rak, dan tata letak area bengkel.
4. Pengolahan data dilakukan dengan mengidentifikasi masalah berdasarkan *checklist* 5S dan melakukan penilaian awal kondisi bengkel. Hasil penilaian ini kemudian akan dijadikan tolak ukur untuk dibandingkan dengan penilaian ulang setelah penerapan perbaikan.
5. Penerapan 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke*) sebagai langkah perbaikan keteraturan dan efisiensi.
6. Penilaian 5S area bengkel setelah perbaikan dilakukan setelah penerapan 5S untuk mengukur efektivitas perbaikan.
7. Jika hasil menunjukkan area bengkel menjadi lebih baik, penelitian dilanjutkan ke tahap analisis dan pembahasan.
8. Kesimpulan dan saran disusun sebagai tahap akhir penelitian untuk menegaskan hasil implementasi 5S serta rekomendasi perbaikan berkelanjutan.

3. HASIL DAN PEMBAHASAN

Penelitian ini dilakukan melalui kegiatan observasi langsung di bengkel untuk melihat secara nyata kondisi lingkungan kerja, wawancara dengan pekerja dilakukan guna memahami kebiasaan dan prosedur yang diterapkan di bengkel, serta dokumentasi digunakan untuk merekam kondisi aktual sebagai bahan analisis lebih lanjut.

Penilaian Sebelum Implementasi 5S

Penilaian 5S *existing* bengkel merupakan proses evaluasi sistematis untuk mengukur sejauh mana implementasi prosedur kerja 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke*) di lingkungan area kerja Bengkel Senior Motor. Tujuannya adalah untuk memastikan bahwa prinsip-prinsip 5S telah diimplementasikan secara efektif, dan untuk mengidentifikasi area yang memerlukan perbaikan.

Tabel 1. Penilaian Existing 5S

Sub Variabel	Kriteria	Rating					Keterangan
		0	1	2	3	4	
Seiri	Memisahkan barang-barang yang sudah tidak dibutuhkan di area kerja	✓					Sangat Kurang
	Area kerja memiliki tempat khusus untuk menyimpan barang yang sudah tidak digunakan sesuai klasifikasinya		✓				Kurang
	Tidak terdapat barang pribadi di area kerja		✓				Kurang
	<i>Tools</i> yang tidak digunakan, diletakkan pada tempatnya		✓				Kurang
	Prosedur pembuangan barang yang tidak dibutuhkan sudah diterapkan dengan baik	✓					Sangat Kurang
Total Penilaian Seiri		0	1	2	-	-	
Sub Total Penilaian Seiri		3					
Seiton	Adanya tempat penyimpanan atau rak di area kerja			✓			Sedang
	Adanya label untuk mengidentifikasi peralatan yang dibutuhkan	✓					Sangat Kurang
	Tempat alat sesuai dengan bentuk atau ukuran alat		✓				Kurang

Sub Variabel	Kriteria	Rating					Keterangan
		0	1	2	3	4	
	Peralatan mudah ditemukan tanpa memerlukan waktu pencarian yang lama		✓				Kurang
	Jalur kerja terbebas dari hambatan	✓					Sangat Kurang
Total Penilaian Seiton		0	2	2	-	-	
Sub Total Penilaian Seiton		4					
Seiso	Jadwal pembersihan area kerja telah ditetapkan dan dijalankan dengan konsisten	✓					Sangat Kurang
	Tersedianya alat untuk membersihkan peralatan kerja			✓			Sedang
	Membersihkan meja kerja dan rak penyimpanan		✓				Kurang
	Membersihkan peralatan kerja yang telah digunakan		✓				Kurang
	Tempat sampah di area kerja tidak <i>overload</i>		✓				Kurang
Total Penilaian Seiso		0	3	2	-	-	
Sub Total Penilaian Seiso		5					
Seiketsu	<i>Display</i> ditempel ditempat yang mudah dilihat	✓					Sangat Kurang
	Udara dan penerangan sudah baik			✓			Sedang
	Terdapat upaya yang jelas dalam menghindari kotoran	✓					Sangat Kurang
Sub Variabel	Kriteria	Rating					Keterangan
		0	1	2	3	4	
	Terdapat SOP 5S yang bisa dipahami oleh montir	✓					Sangat Kurang
	Perawatan peralatan dilakukan secara rutin		✓				Kurang
Total Penilaian Seiketsu		0	1	2	-	-	
Sub Total Penilaian Seiketsu		3					
Shitsuke	Datang tepat waktu dan mulai kerja sesuai jadwal			✓			Sedang
	Mengikuti latihan dan <i>briefing</i> rutin		✓				Kurang
	Pekerja tidak menunda pekerjaan yang berkaitan dengan kebersihan dan kerapian	✓					Sangat Kurang
	Montir berinisiatif menjaga kebersihan dan kerapian	✓					Sangat Kurang
	Budaya 5S sudah menjadi kebiasaan kerja	✓					Sangat Kurang
Total Penilaian Shitsuke		0	1	2	-	-	
Sub Total Penilaian Shitsuke		3					

Berdasarkan tabel 1, hasil penilaian aktual berdasarkan metode 5S pada area kerja Bengkel Senior Motor. Total nilai untuk masing-masing kriteria yaitu dari *Seiri* sebesar 3, *Seiton* 4, *Seiso* 5, *Seiketsu* 3, dan *Shitsuke* 3. Kriteria yang memperoleh skor rendah akan dijadikan acuan dalam menentukan rencana perbaikan area kerja Bengkel Senior Motor

Tabel 2. Rekapitulasi Penilaian 5S

No	Faktor	Jumlah Kriteria	Score
1	<i>Seiri</i>	5	3
2	<i>Seiton</i>	5	4
3	<i>Seiso</i>	5	5
4	<i>Seiketsu</i>	5	3
5	<i>Shitsuke</i>	5	3

No	Faktor	Jumlah Kriteria	Score
Total			18

Berdasarkan tabel 2, total skor pada rekapitulasi penilaian 5S yaitu sebesar 18, yang mengindikasikan bahwa penerapan 5S di area kerja Bengkel Senior Motor masih berada pada kategori sangat buruk. Kondisi ini memerlukan peninjauan terhadap *checklist* 5S dengan nilai terendah untuk segera diperbaiki. Hasil penilaian *checklist* 5S berada pada rentang 0–30, maka diperlukan evaluasi menyeluruh terhadap kondisi lingkungan kerja. Selanjutnya, menyusun rencana perbaikan, sosialisasi kepada seluruh karyawan, serta evaluasi berkala. Hal ini bertujuan agar implementasi 5S dapat berjalan optimal, konsisten, dan berkelanjutan dalam mendukung peningkatan produktivitas serta keselamatan kerja.

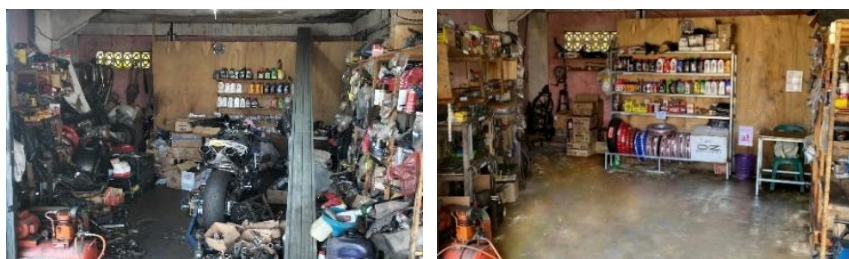
Implementasi 5S

Implementasi 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke*) ditujukan untuk menciptakan lingkungan kerja yang lebih tertata, bersih, dan efisien, terutama di area penyimpanan. Tahapan implementasi meliputi penyortiran barang yang tidak dibutuhkan (*Seiri*), penataan barang secara rapi dan sistematis (*Seiton*), menjaga kebersihan area kerja (*Seiso*), standarisasi kegiatan (*Seiketsu*), serta pembiasaan dan kedisiplinan kerja (*Shitsuke*). Adapun gambar 2 sampai 11 yang menunjukkan dokumentasi sebelum dan sesudah implementasi metode 5S dan *layout* sebelum dan sesudah implementasi 5S, yang memperlihatkan perubahan kondisi area penyimpanan serta manfaat yang diperoleh dari penerapan metode tersebut.



Gambar 1. *Layout* Bengkel Sebelum dan Sesudah Implementasi

Berdasarkan gambar di atas *layout* Bengkel Senior Motor setelah implementasi lebih menekankan pada kerapian dan keteraturan penataan barang, sehingga mobilitas karyawan menjadi lebih leluasa. Struktur tata ruang tidak banyak berubah karena ruang terbatas dan *layout* awal sudah cukup mendukung, sehingga perbaikan difokuskan pada efisiensi penggunaan ruang, bukan pengaturan ulang ruangan.



Gambar 2. Tampak Depan Bengkel Sebelum dan Sesudah Implementasi

Berdasarkan gambar di atas, bengkel dari depan tampak lebih teratur, bersih, dan rapi dibanding kondisi sebelumnya.



Gambar 3. Rak Penyimpanan *Sparepart* 1 Sebelum dan Sesudah Implementasi

Gambar di atas menunjukkan sebelum implementasi 5S rak terlihat penuh dan berantakan, setelah perbaikan barang tertata rapi, dikelompokkan sesuai jenisnya.



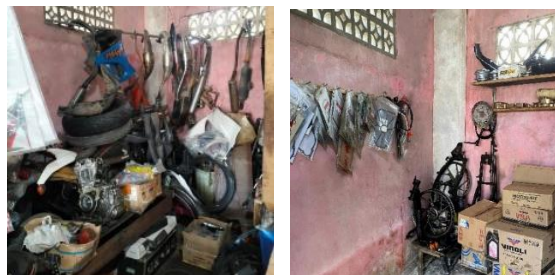
Gambar 4. Rak Penyimpanan Sparepart 2 Sebelum dan Sesudah Implementasi

Gambar di atas menunjukkan sebelum implementasi 5S penataan acak, banyak barang bertumpuk, setelah perbaikan barang dikelompokkan per kategori dan menerapkan labelisasi sehingga memudahkan pencarian barang.



Gambar 5. Tempat Penyimpanan Peralatan Kerja Sebelum dan Sesudah Implementasi

Gambar di atas menunjukkan sebelum implementasi 5S peralatan bercampur tanpa klasifikasi yang jelas, setelah perbaikan peralatan di gantung dan diatur berdasarkan jenis, sehingga mudah diambil dan mengurangi risiko kehilangan atau kerusakan.



Gambar 6. Penyimpanan Barang dan Mesin Sebelum dan Sesudah Implementasi

Gambar di atas menunjukkan sebelum implementasi 5S, barang dan mesin diletakkan sembarangan, setelah perbaikan barang dan mesin tersusun rapi di rak atau area khusus.



Gambar 7. Meja Kerja Sebelum dan Sesudah Implementasi

Gambar di atas menunjukkan sebelum implementasi 5S, meja kerja penuh dengan barang dan sampah sehingga membuat ruangan terlihat sempit, setelah perbaikan meja kerja dan bebas dari barang-barang tidak penting, menciptakan lingkungan kerja yang lebih nyaman dan produktif.



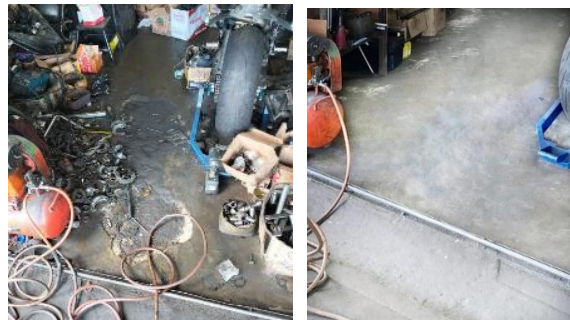
Gambar 8. Rak Penyimpanan 3 Sebelum dan Sesudah Implementasi

Gambar di atas menunjukkan sebelum implementasi 5S, produk oli diletakkan seadanya tanpa urutan, setelah perbaikan produk disusun per merk dan sesuai jenis motor sehingga memudahkan pengambilan barang dan pengecekan stok.



Gambar 9. Penimpanan Ban Sebelum dan Sesudah Implementasi

Gambar di atas menunjukkan sebelum implementasi 5S, ban bertumpuk tidak beraturan, setelah perbaikan ban tersusun berdasarkan ukuran dan tipe, membuat area lebih rapi dan mempermudah pengambilan stok.



Gambar 10. Lantai Kerja Sebelum dan Sesudah Implementasi

Gambar di atas menunjukkan sebelum implementasi 5S, lantai penuh dengan barang dan oli, setelah perbaikan lantai bersih dan bebas hambatan.



Gambar 11. Lantai Area Samping Bengkel Sebelum dan Sesudah Implementasi

Gambar di atas menunjukkan sebelum implementasi 5S, sampah berserakan di lantai, setelah perbaikan, sampah dibersihkan dan dibuang sehingga area lebih bersih, memudahkan proses daur ulang atau pembuangan limbah.

Berdasarkan gambar 2 sampai dengan 11 implementasi 5S yang dilakukan pada Bengkel Senior Motor sebagai berikut:

1. Penerapan *Seiri*

Seiri merupakan tahap awal pada 5S yaitu proses menyortir barang yang diperlukan atau tidak diperlukan pada area kerja, memisahkan suku cadang yang masih bisa digunakan dengan yang harus dibuang. Tahap ini dilakukan identifikasi barang dan peninjauan seluruh alat, bahan, dan perlengkapan kerja guna menentukan item mana yang diperlukan dalam aktivitas kerja. Tujuannya untuk mengoptimalkan tata ruang bengkel sehingga menciptakan lingkungan kerja yang lebih tertata, aman, efisien, serta memudahkan dalam pencarian dan penggunaan alat atau *sparepart* yang dibutuhkan. Langkah yang dilakukan dalam perancangan *seiri* (ringkas) yaitu melakukan inventaris barang, mengeliminasi barang yang tidak diperlukan, mengklasifikasikan barang sesuai fungsi dan frekuensi penggunaannya, dan menyimpan peralatan kerja serta barang yang tidak terpakai pada tempat penyimpanan yang disiapkan.

2. Penerapan *Seiton*

Seiton merupakan kelanjutan dari *seiri*, yaitu proses menata barang dan peralatan kerja agar tertata rapi sehingga memudahkan pengambilan barang serta pengembalian barang setelah digunakan. Tujuan utamanya adalah meningkatkan efisiensi pencarian barang, menghemat waktu pencarian barang, serta mengurangi potensi bahaya akibat penempatan barang yang tidak teratur dan sembarangan. Langkah yang diterapkan pada tahap *seiton* (rapi) antara lain, menentukan lokasi penyimpanan yang tepat, merancang *layout* bengkel, melakukan labelisasi di tempat penyimpanan, menyediakan tempat penyimpanan yang sesuai bentuk atau ukuran alat.

3. Penerapan *Seiso*

Seiso merupakan tahapan ketiga dalam metode 5S yang berfokus pada kegiatan menjaga kebersihan lingkungan kerja secara rutin dan menyeluruh. Setelah barang-barang ditata rapi melalui tahapan *seiton*, tahap *seiso* bertujuan untuk memastikan seluruh area kerja tetap bersih dari debu, kotoran, atau sisa material produksi yang dapat mengganggu kenyamanan maupun keselamatan kerja. Penerapan *seiso* tidak hanya melibatkan kegiatan membersihkan alat-alat dan area kerja, tetapi juga membentuk kebiasaan untuk selalu menjaga kebersihan sebagai bagian dari tanggung jawab setiap pekerja. Penerapan *seiso* membuat potensi kerusakan peralatan akibat kondisi lingkungan yang kotor dapat diminimalkan. Langkah-langkah *seiso* meliputi, menentukan jadwal kebersihan, membersihkan peralatan, menjaga kebersihan lantai, raak, serta fasilitas pendukung lainnya.

4. Penerapan *Seiketsu*

Seiketsu adalah tahapan standarisasi dalam metode 5S yang memastikan bahwa hasil dari tahapan *seiri*, *seiton*, dan *seiso* dapat dipertahankan secara konsisten. Tujuan dari *seiketsu* adalah menciptakan SOP yang terorganisir, serta memastikan seluruh pekerja mengikuti prosedur yang telah ditentukan dalam menjaga kerapian dan kebersihan area kerja. Tujuannya untuk menjaga kebiasaan kerja yang baik, setiap orang memahami peran dan tanggung jawabnya sehingga mengurangi ketergantungan pada instruksi verbal atau kebiasaan pribadi yang tidak seragam. Langkah-langkah yang dilakukan dalam perancangan *seiketsu* antara lain, membuat Standar Operasional Prosedur (SOP), memasang instruksi dan poster, melakukan perawatan peralatan kerja.

5. Penerapan *Shitsuke*

Shitsuke merupakan tahapan akhir dalam metode 5S yang berfokus pada pembentukan budaya kerja disiplin. Tahap ini bertujuan agar kebiasaan positif yang telah diterapkan pada tahapan sebelumnya dapat menjadi bagian dari rutinitas dan karakter kerja setiap individu. Disiplin dalam konteks *shitsuke* mencakup kepatuhan terhadap aturan, komitmen untuk menjaga kebersihan dan keteraturan, serta rasa tanggung jawab terhadap lingkungan kerja. Tanpa adanya kedisiplinan, tahapan sebelumnya akan sulit dipertahankan dalam jangka panjang. Langkah-langkah penerapan *shitsuke* meliputi, membangun sikap kerja disiplin dan bertanggung jawab, embiasakan menerapkan prinsip 5S, dan pembuatan *checklist* penilaian 5S.

Penilaian Setelah Implementasi 5S

Setelah penerapan prosedur kerja 5S dalam memperbaiki lingkungan kerja bengkel, dilakukan penilaian ulang terhadap kondisi bengkel setelah penataan. Penilaian ini bertujuan untuk melihat perbandingan kondisi bengkel sebelum dan setelah implementasi prosedur kerja 5S dalam memperbaiki lingkungan kerja Bengkel Senior Motor.

Tabel 3. Penilaian Setelah Implementasi 5S

Sub Variabel	Kriteria	Rating					Keterangan
		0	1	2	3	4	
Seiri	Memisahkan barang-barang yang sudah tidak dibutuhkan di area kerja				✓		Baik
	Area kerja memiliki tempat khusus untuk menyimpan barang yang sudah tidak digunakan sesuai klasifikasinya				✓		Baik
	Tidak terdapat barang pribadi di area kerja				✓		Baik
	<i>Tools</i> yang tidak digunakan, diletakkan pada tempatnya			✓			Sedang
	Prosedur pembuangan barang yang tidak dibutuhkan sudah diterapkan dengan baik				✓		Baik
Total Penilaian Seiri				2	12		
Sub Total Penilaian Seiri		14					
Seiton	Adanya tempat penyimpanan atau rak di area kerja					✓	Sangat Baik
	Adanya label untuk mengidentifikasi peralatan yang dibutuhkan				✓		Baik
	Tempat alat sesuai dengan bentuk atau ukuran alat				✓		Baik
	Peralatan mudah ditemukan tanpa memerlukan waktu pencarian yang lama				✓		Baik
	Jalur kerja terbebas dari hambatan				✓		Baik
Total Penilaian Seiton					12	4	
Sub Total Penilaian Seiton		16					
Seiso	Jadwal pembersihan area kerja telah ditetapkan dan dijalankan dengan konsisten				✓		Baik
	Tersedianya alat untuk membersihkan peralatan kerja					✓	Sangat Baik
	Membersihkan meja kerja dan rak penyimpanan				✓		Baik
	Membersihkan peralatan kerja yang telah digunakan				✓		Baik
	Tempat sampah di area kerja tidak <i>overload</i>				✓		Baik
Total Penilaian Seiso					12	4	
Sub Total Penilaian Seiso		16					
Seiketsu	<i>Display</i> ditempel ditempat yang mudah dilihat				✓		Baik
	Udara dan penerangan sudah baik				✓		Baik
	Terdapat upaya yang jelas dalam menghindari kotoran			✓			Sedang
	Terdapat SOP 5S yang bisa dipahami oleh montir				✓		Baik
	Perawatan peralatan dilakukan secara rutin				✓		Baik
Total Penilaian Seiketsu				2	12		
Sub Total Penilaian Seiketsu		14					
Shitsuke	Datang tepat waktu dan mulai kerja sesuai jadwal				✓		Baik
	Mengikuti latihan dan <i>briefing</i> rutin				✓		Baik
	Pekerja tidak menunda pekerjaan yang berkaitan dengan kebersihan dan kerapian				✓		Baik
	Montir berinisiatif menjaga kebersihan dan kerapian				✓		Baik

Sub Variabel	Kriteria	Rating					Keterangan
		0	1	2	3	4	
	Budaya 5S sudah menjadi kebiasaan kerja			✓			
Total Penilaian Shitsuke				2	12		
Sub Total Penilaian Shitsuke		14					

Berdasarkan data yang disajikan pada tabel 3, terlihat hasil penilaian setelah dilakukan perbaikan menggunakan metode 5S pada area kerja Bengkel Senior Motor. Total nilai untuk masing-masing kriteria yaitu dari *Seiri* sebesar 14, *Seiton* 16, *Seiso* 16, *Seiketsu* 14, dan *Shitsuke* 14. Setelah melakukan penilaian *form checklist*, disusun rekapitulasi hasil penilaian 5S. Rekapitulasi ini berfungsi untuk menyajikan ringkasan skor dari setiap kriteria 5S. Rincian hasil rekapitulasi penilaian 5S setelah perbaikan dapat dilihat pada tabel 4 berikut.

Tabel 4. Rekapitulasi Penilaian 5S Setelah Perbaikan

No	Faktor	Jumlah Kriteria	Score
1	<i>Seiri</i>	5	14
2	<i>Seiton</i>	5	16
3	<i>Seiso</i>	5	16
4	<i>Seiketsu</i>	5	14
5	<i>Shitsuke</i>	5	14
Total			74

Berdasarkan total skor pada rekapitulasi penilaian 5S yaitu sebesar 74, maka tingkat penerapan 5S berada pada rentang nilai 71-90. Hal ini menunjukkan bahwa implementasi 5S di lingkungan kerja tergolong dalam kategori rata-rata. Oleh karena itu, bengkel disarankan untuk menetapkan sasaran yang lebih tinggi, melakukan evaluasi berkala, serta meningkatkan keterlibatan karyawan dalam menjalankan prinsip 5S guna mencapai tingkat efisiensi dan kualitas kerja yang lebih optimal.

4. KESIMPULAN

Penelitian ini mengimplementasikan prinsip 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, serta Shitsuke*) sebagai upaya perbaikan lingkungan kerja di Bengkel Senior Motor, Mempawah. Hasil penelitian menunjukkan adanya peningkatan signifikan dalam kondisi area kerja, yang ditunjukkan oleh kenaikan skor penilaian dari 18 sebelum perbaikan menjadi 74 setelah perbaikan. Perubahan tersebut mencerminkan lingkungan kerja yang lebih teratur, rapi, bersih, serta meningkatnya kedisiplinan pekerja. Keberhasilan perbaikan ini didukung oleh penyusunan dan penerapan *Standard Operating Procedure* (SOP) yang meliputi penyortiran, penataan, kebersihan, penggunaan, serta pemeliharaan barang di bengkel. SOP berfungsi sebagai acuan utama bagi karyawan agar pelaksanaan 5S dapat berjalan secara konsisten dan berkelanjutan. Oleh karena itu, penerapan metode 5S terbukti efektif dalam menciptakan lingkungan kerja yang lebih efisien, aman, dan mendukung peningkatan kualitas pelayanan pelanggan di Bengkel Senior Motor.

5. REFERENSI

- Al Mubaraq, M. A., Haslindah, A., & Syarifuddin, R. (2024). Redesain Stasiun Kerja Dengan Pendekatan Lingkungan Kerja Fisik Dan 5S (Studi Kasus Bengkel Mandiri Trans Makassar). *Journal Industrial Engineering and Management (JUST-ME)*, 5(01), 1–15. <https://doi.org/10.47398/justme.v5i01.54>
- Anwar, N. R., & Hartini, S. (2023). Desain Perbaikan Kondisi Lingkungan Kerja Pada Perusahaan Workshop Mesin Menggunakan Metode 5S. *Industrial Engineering Online Journal*, 12(2).
- Busro, M. (2018). *Teori-Teori Manajemen Sumber Daya Manusia*. Prenada Media Group.
- Gathot, S. (2022). *Menuju Indonesia Emas Melalui Budaya Organisasi dan Budaya Kerja*. Bintang Semesta Media.
- Haritsal, A. (n.d.). *Rekomendasi Perbaikan Warehouse Dengan Pendekatan Metode 5S (Studi Kasus: PT Sari Warna Asli Garment)*.
- Issue, V., Laoh, F., Lahay, I. H., & Darusalam, J. (2025). *JUTIN: Jurnal Teknik Industri Terintegrasi Perancangan ulang (Re-Layout) tata letak fasilitas menggunakan metode Systematic Layout Planning (SLP) dan Algoritma Blocplan*. 8(1), 1049–1059.
- Melawati, R., Sugiatna, A., Kreatif, F. I., Industri, D. T., & Bandung, U. T. (2024). *Usulan Perbaikan Lingkungan*

- Kerja Menggunakan Metode Kaizen* 55. 12(02), 96–108.
- Milah, A. S. (2023). *Keselamatan Pasien dan Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3)*. (F. Anneu (ed.)). EDU.
- Mujahidin, U. (2025). *Pengaruh lingkungan Kerja dan Motivasi Kerja Terhadap Kinerja Guru (Studi Kasus: SD Alam Baiturrahman Bontang)*. 8(2), 2127–2137. <https://doi.org/10.31004/jutin.v8i2.45102>
- P.I.N Matondang, N. (2025). *5S: Rahasia Efisiensi dan Produktivitas ala Budaya Kerja Jepang*. Cendikia Mulia.
- Putra, I. M. (2020). *Panduan Mudah Menyusun SOP: Langkah Utama Menciptakan Pengendalian Mutu yang Baik*. Quadrant.
- Rahmawati, I. (2020). *Karakteristik Individu dan Lingkungan Kerja serta Pengaruhnya Terhadap Kepuasan Kerja Karyawan* (D. Zulfikar (ed.)). LPPM Universitas KH. A. Wahab Hasbullah.
- Suparna, D. (2022). *Manajemen Sumber Daya Manusia (Teori dan Praktik)*. La Tansa Mashiro. https://repository.latansamashiro.ac.id/458/1/Buku_MSDM.pdf
- Susilowati, M. S. & Y. P. (2023). *Manajemen Sumber Daya Manusia*. Deepublish Digital. <https://kubuku.id/detail/manajemen-sumber-daya-manusia/74597>
- Tarigan, B. (2022). Analisis Pengaruh Lingkungan Kerja dan Motivasi Kerja Terhadap Kinerja Guru SMK Multi Karya Medan. *Jurnal Manajemen, Akuntansi, Ekonomi*, 1(1), 9–14.
- Wahyudi, R., Abdillah, Z., & Armadani, E. (2023). Usulan Perbaikan Lingkungan Kerja Di Area Produksi. *Jurnal INVASI*, 1(1), 12–22. <http://jurnal.utu.ac.id/invasi/issue/view/533>.