

ANALISA AREA GUDANG DENGAN METODE KAIZEN DI PT. INDAH PRAKASA SENTOSA TBK.CAB CILEGON

Hartadi Wijaya

*# Fakultas Teknik, Program Studi Teknik Industri Universitas Banten Jaya
Warung pojok di, Jl. Ciwaru Raya No.73, Cipare, Kec. Serang, Kota Serang, Banten 42117*

[^wijayahartadi@gmail.com](mailto:wijayahartadi@gmail.com)

ABSTRAK

Permasalahan kemudian muncul ketika perusahaan memiliki banyak pemborosan biaya dan waktu pada PT. Indah Prakasa Sentosa Tbk Cab.Cilegon karena kurangnya memperhatikan tata letak barang diarea Gudang, dimana banyak sparepart yang tidak tersusun rapih dan tidak sesuai kegunaannya dalam periode tahun 2021-2022 sehingga menyebabkan pemborosan waktu dan biaya yang akan merugikan perusahaan. Oleh karena itu, penelitian ini bertujuan untuk memperoleh efisiensi proses kerja yang baik dengan upaya meningkatkan kualitas perusahaan secara efektif dengan menggunakan konsep kaizen, 5S dan PDCA (Plan, Do, Check, and Action). Hasil dari penelitian ini menunjukkan persentase penyebab selisih barang yaitu kurangnya pencatatan dari para pekerja sebanyak 57%, area gudang yang sempit sebanyak 19%, kurangnya ketersediaan rak sebesar 14% dan Penyebab selisih barang terendah yaitu karena lingkungan gudang yang kotor sebesar 10%.

Kata Kunci : Kaizen, 5S, PDCA dan gudang

ABSTRACT

Problem when the company has many waste of time and costs at PT. Indah Prakasa Sentosa tbk. due to lack of attention to the layout goods in a warehouse regions , where many spares not lined up and unsuitable for use in the period 2021-2022 them ,cause just a heap time and money that could prejudice the Company. So, the study aims to get a job next efficiency by an effort to improve the quality of effectively by means of the concepts kaizen , 5s and (PDCA plan , doing , check , and action). Result this study shows that the percentage for goods the difference is the lack of a record of workers of 57 % , The warehouse narrow is 19 % , lack of the availability of 14 % and the lowest distinction is it because of the landscape of dirty shed as many as 10 %

Keywords : Kaizen, 5S, PDCA and warehouse..

1. PENDAHULUAN

Saat ini kaizen sangat populer di dunia industri karena salah satu metode cara berpikir, manajemen dan sebagai suatu filosofi yang digunakan tidak hanya dalam lingkup manajemen tetapi juga dalam kehidupan sehari-hari di Jepang. Penerapan metode kaizen tersebut bisa diterapkan untuk menguraikan permasalahan salah satunya di area gudang sehingga dapat meningkatkan value, intensification dan improvement (Hastuti, 2012).

Masalah yang dihadapi PT. Indah Prakasa Sentosa Tbk Cab. Cilegon yaitu mempunyai permasalahan didalam area gudang dimana peletakan komponen-komponen perlengkapan pekerjaan seperti mesin-mesin perkakas maupun area sparepart yang tidak tersusun rapih dan tidak tersimpan dengan baik. Setelah dilakukannya analisa data dari tahun 2021-2022 ada beberapa komponen yang selisih dan tidak tercatat sehingga berdampak pada waktu, image dan pemborosan biaya perusahaan. (Raedi, 2022)

Gudang adalah fasilitas atau sarana pendukung dalam kegiatan operasi industri yang berfungsi untuk menyimpan bahan baku ataupun produk jadi, dimana salah satunya dapat digunakan untuk menempatkan sparepart (Surya, 2022). Sparepart adalah suatu barang yang terdiri dari beberapa komponen yang membentuk satu kesatuan dan mempunyai fungsi tertentu. Setiap kendaraan terdiri dari banyak komponen yang sering mengalami kerusakan dan penggantian (Windy, 2022).

Berdasarkan permasalahan yang ada di area gudang PT. Indah Prakasa Sentosa Tbk. Cab.Cilegon maka perlu menerapkan metode kaizen didalam perusahaan ini dengan menggunakan konsep 5S (Seiri, Seiton,Seiso, Seiketsu, Shitsuke), PDCA, 3M, 5W + 1H dan 3M dimana konsep-konsep tersebut terdiri dari perbaikan hal-hal kecil yang membuat proses produksi lebih efisien terstandarisasi serta dan waktu pelaksanaan perbaikan kendaraan yang relatif singkat dengan biaya lebih rendah, serta kerapihan areanya dapat memberikan kepercayaan dan kepuasan pada customer produk yang diangkut, sehingga judul dalam penelitian Tugas Akhir ini adalah “Analisa Area Gudang Dengan Metode Kaizen PT. Indah Prakasa Sentosa Tbk.Cab Cilegon”.

Hal ini diharapkan dapat menambah pengetahuan mahasiswa dan peneliti selanjutnya mengenai penerapan ilmu pengetahuan dalam dunia kerja dapat memberikan pengalaman khususnya kepada mahasiswa.

2. TINJAUAN PUSTAKA

2.1 Pengertian Kaizen

Kaizen dalam bahasa Indonesia berarti perbaikan berkesinambungan, istilah ini mencakup pengertian perbaikan yang melibatkan semua orang pada level puncak, manajer, maupun karyawan dengan biaya rendah. Filosofi kaizen berpandangan bahwa cara hidup kita dalam bekerja, berumah tangga maupun dalam kehidupan sosial hendaknya berfokus pada perbaikan secara terus menerus. (Wijaya, 2018). Salah satu implementasi kaizen yaitu konsep 5S yang dapat memberikan dampak positif pada perusahaan yang menerapkannya. Menurut Putra dan Prakoso (2020) 5S memiliki konsep penekanan pada perusahaan untuk meningkatkan kondisi kerja menjadi lebih baik dengan melibatkan seluruh pihak di perusahaan tersebut.

Perusahaan melakukan penyempurnaan dengan menciptakan standar yang lebih tinggi sehingga karyawan perusahaan akan mencapai standar dan penyempurnaan akan mencapai target. Kaizen berfokus pada peningkatan produktivitas, pengurangan atau penghilangan waste, serta melakukan perbaikan secara berkala untuk mencapai target suatu perusahaan yaitu produktivitas, efisiensi, kualitas serta keselamatan dalam bekerja, sehingga diharapkan dengan adanya penerapan 5S hambatan di perusahaan dapat teratasi (Wiratmani, 2017).

Budaya kaizen di Indonesia memang masih asing ditelinga, namun dengan budaya ini sudah banyak perusahaan yang terbukti berhasil meningkatkan kesejahteraan karyawan dan perusahaan karena melakukan semua hal dengan benar-benar efisien dan efektif. Selain itu budaya kaizen juga memberikan dorongan inovasi kepada karyawan, menjadikan karyawan berfikir maju dan cerdas, dan dengan melibatkan seluruh anggota hirarki perusahaan maka karyawan akan merasa termotivasi dan bersemangat dalam memajukan perusahaan (Benjamin, 2019).

2.2 Konsep Dasar Kaizen

2.2.1 Sistem Nilai Kaizen

Sistem nilai pokok kaizen adalah perbaikan atau penyempurnaan yang berkesinambungan yang melibatkan setiap orang dalam organisasi. Kaizen juga memiliki konsep payung yang mencakup banyak praktik-praktik baik dari Jepang yang dikenal oleh seluruh dunia yang terdapat pada Gambar 2.1 sebagai berikut :

2.2.2 Prinsip Budaya Kaizen

Prinsip-prinsip budaya kaizen dalam perusahaan yaitu merupakan penyempurnaan dalam organisasi unsur-unsur kaizen terdiri atas sebagai berikut:

1. Fokus pada customer.
2. Melakukan perbaikan terus – menerus.
3. Mengakui masalah secara terbuka.
4. Mendorong keterbukaan.
5. Menciptakan tim kerja.
6. Mengelola proyek melalui tim fungsional.
7. Mengembangkan proses hubungan yang tepat.
8. Mengembangkan disiplin pribadi.
9. Memberikan informasi kepada setiap karyawan.
10. Membuat setiap karyawan menjadi mampu.

2.2.3 Peranan Manajemen Puncak

Manajemen puncak memegang peranan dan tanggung jawab untuk melakukan beberapa hal berikut:

1. Mengintroduksi kaizen sebagai strategi perusahaan.
2. Memberikan dukungan dan pengarahan untuk kaizen dengan mengalokasikan sumber daya.
3. Menetapkan kebijakan kaizen dan sasaran fungsional silang.
4. Merealisasikan sasaran kaizen melalui penyebaran kebijakan dan audit.
5. Membuat sistem, produser dan struktur yang membantu kaizen.

2.2.4 Peranan Manajemen Madya dan Staff

Keterlibatan dan tanggung jawab manager madya dan staff meliputi:

1. Menyebarluaskan dan meengimplementasikan sasaran kaizen sesuai pengarahan manajemen puncak melalui penyebaran kebijakan dan manajemen fungsional silang.
2. Mempergunakan kaizen dalam kapabilitas fungsional.
3. Menetapkan, memelihara dan meningkatkan standarisasi perusahaan.

2.2.5 Peranan Supervisor

Supervisor bertanggung jawab dalam:

1. Mempergunakan kaizen dalam peranan fungsional.
2. Memformulasikan rencana untuk kaizen dan memberikan bimbingan kepada karyawan.
3. Menyempurnakan hubungan komunikasi dengan antar karyawan dan mempertahankan moral tinggi.
4. Mendukung aktivitas kelompok kecil (seperti gugus mutu dan sistem saran individual.
5. Mengintroduksi disiplin ditempat kerja.
6. Memberikan saran kaizen.

2.2.6 Peranan Karyawan

Setiap karyawan memiliki tanggung jawab untuk:

1. Melibatkan diri dalam kaizen melalui sistem aktivitas kelompok kecil.
2. Mempraktekan disiplin ditempat kerja.
3. Melibatkan diri dalam pengembangan diri yang terus menerus supaya pemecah masalah yang lebih baik.
4. Meningkatkan keterampilan dan keahlian kinerja pekerjaan dengan pendidikan silang (Weellington, 1998).

2.3 Manfaat Kaizen

Terdapat beberapa manfaat penerapan kaizen diantaranya sebagai berikut:

1. Cepat dan mudah pelaksanaannya.
2. Big Impact > Direct attack ke masalah.
3. Hasil bisa langsung dirasakan.
4. Menggunakan SDM yang ada.
5. Fokus pada major issue.
6. Teamwork, lihat dengan kacamata berbeda.
7. Bisa dipakai untuk referensi kaizen berikutnya (Suwondo, 2012).

2.4 Hasil Penerapan Kaizen

Hasil penerapan kaizen berpegang pada dua prinsip yaitu:

1. Memerlukan proses atau cara kerja yang baik untuk mendapatkan hasil yang maksimal. Cara mendapatkan proses yang baik, para pemimpin perusahaan perlu mengetahui sumber masalah, kemudian meminta ide atau gagasan atau solusi dari semua karyawannya, solusi terbaik adalah solusi yang paling sederhana, logis dan mudah dilaksanakan.
2. Memilih gagasan-gagasan yang sekiranya bisa untuk dilaksanakan penerapannya dan bersabar menunggu hasilnya. satu perbaikan kecil yang dilakukan dalam perusahaan dapat menghasilkan dampak yang besar, dimana waktu dan uang dapat dihemat, para karyawan pun semakin bersemangat kerja, karena mereka melihat ide-ide mereka diterima dan dilaksanakan oleh perusahaan (Hastuti, 2012).

2.5 Pengertian PDCA

Siklus PDCA (Plan, Do, Check, Action) sebagai sarana yang menjamin terlaksananya kesinambungan kaizen. Pada awalnya, setiap proses kerja baru belum cukup stabil. Sebelum kita mengerjakan siklus PDCA berikutnya, proses tersebut harus distabilkan melalui siklus SDCA (Standardize, Do, Check, Action). Siklus PDCA menerapkan perubahan guna meningkatkan proses dan merujuk pada fungsi perbaikan. Siklus SDCA menerapkan standarisasi guna mencapai kestabilan proses dan berkaitan dengan fungsi pemeliharaan (Benjamin, 2019).

2.6 Pengertian 5S

Konsep 5S merupakan suatu metode penataan dan pemeliharaan wilayah kerja secara intensif yang digunakan oleh manajemen dalam usaha memelihara ketertiban, kedisiplinan dan efisiensi dilokasi kerja sekaligus meningkatkan kinerja perusahaan secara menyeluruh, menurut (Hastuti, 2012) konsep 5S adalah sebagai berikut:

1. Seiri (Ringkas)

Seiri yaitu disiplin ditempat kerja dengan cara melakukan pemisahan berbagai alat atau komponen ditempat masing-masing, sehingga untuk mencapainya nanti bila diperlukan akan lebih mudah, Seiri adalah memisahkan benda yang tidak diperlukan (Ringkas).

2. Seiton (Rapih)

Konsep ini menyusun dengan rapi dan mengenali benda untuk mempermudah penggunaan. Kata Jepang seiton secara harfiah berarti menyusun benda dengan cara yang menarik (rapi).

3. Seiso (Resik)

Konsep ini selalu mengutamakan kebersihan dengan menjaga kerapihan dan kebersihan (resik). Aktifitas itu cenderung mengurangi kerusakan mesin akibat tumpahan minyak, abu, dan sampah.

4. Seiketsu (Rawat)

Seiketsu yaitu usaha yang terus menerus untuk mempertahankan 3S tersebut diatas, yakni Seiri, Seiton dan Seiso. Pada prinsipnya mengusahakan agar tempat kerja yang sudah menjadi baik dapat selalu terpelihara.

5. Shitsuke (Rajin)

Shitsuke adalah metode yang digunakan untuk memotivasi pekerja agar terus menerus melakukan dan ikut serta dalam kegiatan perawatan dan aktivitas perbaikan serta membuat pekerja terbiasa mentaati aturan (rajin). Hal ini dianggap sebagai komponen yang paling sukar dari 5S.

2.7 Pengertian 5W + 1H

5W+1H adalah metode yang digunakan untuk mencari tahu permasalahan yang terjadi secara detail. Berupa beberapa pertanyaan, yaitu: (what, who, where, when, why dan how) (apa, siapa, dimana, kapan, mengapa dan bagaimana) Berikut penjelasan tentang 5W dan 1H:

- What (apa), suatu pertanyaan bertujuan mencari tahu sesuatu yang terjadi.
- Who (siapa), suatu pertanyaan yang bertujuan mencari tahu orang atau subjek yang melakukan sesuatu.
- Where (di mana), suatu pertanyaan yang bertujuan mencari tahu tempat kejadian suatu peristiwa tersebut terjadi.
- When (kapan), suatu pertanyaan yang bertujuan mencari tahu waktu terjadinya suatu peristiwa.
- Why (mengapa), suatu pertanyaan yang bertujuan mencari tahu latar belakang atau penyebab terjadinya peristiwa itu terjadi.
- How (bagaimana), suatu pertanyaan yang bertujuan mencari tahu proses peristiwa itu terjadi (Mariawati dan Umyati, 2013)

2.8 Pengertian 3M

3M adalah suatu cara untuk mengurangi banyaknya proses kerja, meningkatkan mutu dan mempersingkat waktu, adapun langkah 3M menurut (Fatkhurrohman dan Subawa, 2016) adalah sebagai berikut : a. Muda (Pemborosan) Muda adalah segala kegiatan yang bernilai mubasir atau aktivitas pemborosan yang tidak menambahkan nilai pada produk atau jasa. b. Mura (Tidak Teratur) Mura dapat diartikan sebagai suatu proses yang tidak merata atau tidak teratur dalam kegiatan proses produksi.

c. Muri (Pembebanan)

Muri dapat diartikan sebagai pembebanan yang berlebihan atau melampaui batas kemampuan para pekerja dalam melakukan pekerjaannya.

7. Diagram Fishbone (Sebab-Akibat)

Diagram fishbone (sebab-akibat) adalah diagram yang menunjukkan kumpulan dari sekelompok sebab-sebab yang disebut sebagai faktor, serta akibat yang timbul karenanya disebut karakteristik mutu. Prinsip yang digunakan adalah brainstorming atau sumbang saran untuk mempermudah menemukan faktor penyebab permasalahan pada umumnya digunakan 5 kelompok faktor utama yaitu MAN, material, methode, manchine dan environment.

2.10 Metode Pelaksanaan

Berikut Merupakan Susunan Metode Pelaksanaan :

A) Orientasi

Bertujuan untuk mengenalkan staf perusahaan sebagai pihak yang akan membantu pelaksanaan penelitian tugas akhir dan mengenal tempat serta lingkungan PT. Indah Prakasa Sentosa Tbk. Cab. Cilegon khususnya pada area workshop.

B) Wawancara dengan pihak terkait

Wawancara dilakukan untuk memahami permasalahan yang dihadapi dilapangan maupun dalam proses pengolahan data selama analisis, wawancara dilakukan dengan pihak-pihak yang terkait langsung dengan pembimbing lapangan.

C) Pengamatan Secara Langsung

Pengamatan ini dilakukan agar mengetahui bagaimana proses penempatan dan perawatan peralatan yang ada di area workshop PT. Indah Prakasa Sentosa Tbk. Cab. Cilegon.

D) Pengumpulan Data

Pengumpulan data dilakukan untuk keperluan akademik mahasiswa dalam penyusunan tugas akhir dan sebagai bahan dalam melakukan analisis tentang perbaikan kaizen pada area workshop PT. Indah Prakasa Sentosa Tbk. Cab. Cilegon.

E) Pengolahan Data

Pengolahan data ini dilakukan untuk menganalisis permasalahan dalam topik tugas akhir dan menarik kesimpulan dari hasil perbaikan kaizen pada area workshop PT. Indah Prakasa Sentosa Tbk. Cab. Cilegon.

F) Pembahasan dan Penyusunan Tugas Akhir

Tugas akhir dibuat dengan menganalisis data dan informasi yang diperoleh lalu dituangkan secara sistematis dan jelas dalam bentuk laporan tugas akhir.

2.11 Pengertian Gudang

Gudang adalah suatu fungsi penyimpanan berbagai macam jenis produk yang memiliki unit-unit penyimpanan dalam jumlah besar maupun yang kecil dalam jangka waktu saat produk dihasilkan oleh pabrik (penjual) dan saat produk dibutuhkan oleh pelanggan atau stasiun kerja dalam fasilitas pembuatan. Gudang dalam gudang

manufaktur adalah sebuah tempat penyimpanan dan pendistribusian barang baik bahan baku ataupun barang jadi dari supplier (pemasok) kepada end user (pengguna) (Hudori, 2017).

3. METODE PENELITIAN

3.1 Waktu Dan Lokasi Penelitian

Penelitian ini berlangsung dari tanggal 1 November – 30 November 2022 mulai dari jam 08:00 WIB – Jam 17:00 WIB yang dilaksanakan di PT. Indah Prakasa Sentosa Tbk. Cab. Cilegon berlokasi Jl. Raya Cilegon, Serdang, Kec. Kramatwatu, Kabupaten Serang, Banten untuk area gudang. Berikut ini merupakan satelit goggle maps lokasi penelitian disajikan pada Gambar 3.1 Diagram Alir Penelitian



Gambar 3.1 Lokasi Penelitian (Sumber Google Maps)

4. HASIL DAN PEMBAHASAN

4.1 Pengumpulan Data

Dengan adanya pengumpulan data maka diperoleh data dan informasi dari perusahaan yang dibutuhkan dalam menyelesaikan penelitian. Dalam penelitian ini penulis memperoleh data dan informasi dari PT. Indah Prakasa Sentosa Tbk. Cab. Cilegon yang dibutuhkan berupa profil, sejarah perusahaan, organisasi, data permintaan kehilangan barang yang keluar atau masuk tidak tercatat selama 1 tahun mulai dari bulan 1 Mei 2021-30 Juni 2022.

4.2 Gambaran Umum Pembahasan

PT. Indah Prakasa Sentosa Tbk. Cab. Cilegon yang bergerak dalam bidang jasa transportasi & logistik yang mengandalkan angkutan barang baik bahan baku maupun cair, yang menggunakan kendaraan diesel atau trucking, yang berupa tangki maupun box. PT. Indah Prakasa Sentosa Tbk. Cab. Cilegon adalah perusahaan yang bergerak dibidang jasa transportasi & logistitc, perusahaan ini berdiri pada tahun 1990 yang beralamat di Jalan Raya Serang-Cilegon, Kec. Kramatwatu, Desa. Serdang.

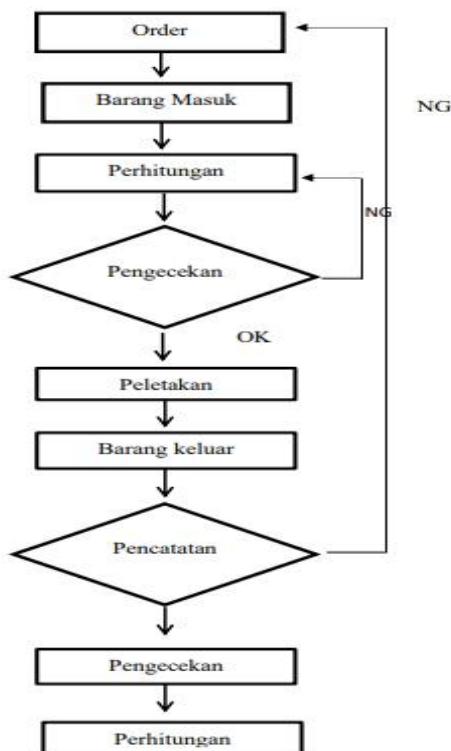
4.2.1 Struktur Organisasi Workshop

PT. Indah Praksa Sentosa Tbk memiliki struktur organisasi yang berbentuk lini Staff, Tugas dan tanggung jawab dikerjakan oleh karyawan dengan bidangnya masing-masing sesuai dengan keahliannya. PT. Indah Prakasa Sentosa Tbk. dipimpin oleh seorang Supervisor Maintanance dan membawahi 7 divisi. Tugas dan wewenang pada struktur organisasi PT. Indah Prakasa Sentosa Tbk. Cab Cilegon.

4.3. Flowchart Pengambilan Barang di Gudang

Flowchart atau sering disebut dengan diagram alir merupakan suatu jenis diagram yang merepresentasikan algoritma atau langkah-langkah instruksi yang berurutan dalam sistem. seorang analis sistem menggunakan flowchart sebagai bukti dokumentasi untuk menjelaskan gambaran logis sebuah sistem yang akan dibangun kepada programmer. Dengan begitu flowchart dapat membantu untuk memberikan solusi terhadap masalah yang bisa saja terjadi dalam membangun sistem. Pada dasarnya flowchart digambarkan dengan menggunakan simbol-simbol. Setiap simbol mewakili suatu proses tertentu. Sedangkan untuk menghubungkan satu proses ke proses

selanjutnya digambarkan dengan menggunakan garis penghubung. Contoh Gambar Flowchart proses disajikan pada Gambar 4.2.



Gambar 4.1 Flowchart pengambilan barang gudang
(Sumber: PT. Indah Prakasa Sentosa Tbk.Cab Cilegon. 2022)

Keterangan penjelasan flowchart proses pengambilan barang area gudang:

1. Order Permintaan Barang

Order permintaan barang didasari dari adanya SPK (Surat Perintah Kerja) yang berasal dari kepala mekanik pada saat pengecekan perbaikan kendaraan apabila ada kerusakan atau pergantian sparepart yang selanjutnya dibeli oleh team purchasing.

2. Barang Masuk

Pada proses ini barang yang sudah dibeli oleh team purchasing selanjutnya diberikan kepada kepala mekanik apakah sesuai dengan permintaan dan sesuai dengan contoh yang dibawa selanjutnya sparepart yang rusak digantikan dengan barang yang baru dan jika barang permintaan untuk stock maka ditaruh didalam gudang.

3. Perhitungan

Proses perhitungan ini dimulai pada saat barang masuk kedalam area gudang dan apakah sesuai dengan order barang yang diminta.

4. Pengecekan

Pengecekan dilakukan selesai proses perhitungan untuk meastikan kembali, barang yang akan dimasukkan kedalam gudang agar tidak terjadi selisih barang.

5. Peletakan

Sebelum melakukan peletakan barang yang disimpan didalam area rak sparepart harus dipastikan kembali bahan sparepart yang ditaruh sesuai dengan kelompok-kelompoknya untuk memudahkan pengecekan, pengambilan barang, serta memudahkan ketika melakukan pencatatan.

6. Barang Keluar

Proses barang yang dikeluarkan dari dalam gudang, ketika kepala mekanik menyerahkan SPK (Surat Perintah Kerja) dengan catatan permintaan sparepart yang dibutuhkan untuk memudahkan pencatatan stock opname.

7. Pencatatan

Pencatatan pengeluaran barang didalam area gudang dilakukan pencatatan kembali dengan menggunakan kartu stock yang ada agar tercatatnya barang yang keluar dari dalam area gudang.

8. Pengecekan

Pengecekan barang dilakukan kembali setelah proses barang keluar dicek kembali apakah barang yang keluar sesuai dengan kartu stock.

9. Perhitungan

Perhitungan ini dilakukan untuk proses permintaan barang untuk order kembali agar tidak terjadinya over stock.

5. KESIMPULAN

Kesimpulan penelitian tugas akhir ini adalah :

1. Pengimplementasian startegi kaizen didalam area gudang PT. Indah Prakasa Sentosa Tbk. Cab. Cilegon yaitu dengan mencari penyebab terjadinya selisih stok barang yang disebabkan oleh:
 - a. Faktor manusia yang tidak disiplin dalam proses pencatatan.
 - b. Faktor kurangnya prasarana rak sparepart.
 - c. Faktor area Gudang yang sempit.
 - d. Faktor area lingkungan kerja yang kotor.
2. Penerapan PDCA pada PT. Indah Prakasa Sentosa Tbk. Cab.Cilegon terdiri dari beberapa data sebagai berikut:
 - a. Data analisa jumlah keseluruhan selisih/kehilangan stok barang periode 1 Mei 2021 – 30 Juni 2022 yaitu sebanyak 1561 pcs, dengan selisish stok barang terbanyak terjadi dibulan November 2021 sebanyak 194 pcs dengan persentase 45%. Sedangkan yang terendah dibulan September 2021 yaitu 4%.
 - b. Data penyebab selisih barang yang harus segera di atasi, yaitu kurangnya pencatatan dari para pekerja sebanyak 57%, area gudang yang sempit sebanyak 19%, kurangnya ketersediaan rak sebesar 14% dan Penyebab selisih barang terendah yaitu karena lingkungan gudang yang kotor sebesar 10%.
3. Pemeliharaan jangka panjang diarea gudang PT. Indah Prakasa Sentosa Tbk. Cab. Cilegon yaitu dengan menerapkan kedisiplinan untuk para pekerjanya dengan melakukan pencatatan pada saat mengambil sparepart dan membuat jadwal piket dalam pertanggungjawaban area Gudang agar karyawan selalu menerapkan SOP sesuai peraturan perusahaan. Faktor yang lainya pun harus didukung oleh prasarana yang memadai sehingga bisa terciptanya metode kaizen ini untuk kebaikan keseharian pekerjaan dan kebaikan perusahaan PT. Indah Prakasa Sentosa Tbk. Cab.Cilegon.

DAFTAR PUSTAKA

Arif, M. S., Fatma Putri, C., & Tjahjono, N. (2018). Peningkatan Grade Kain Sarung dengan Mengurangi Cacat Menggunakan Metode Kaizen dan Siklus PDCA pada PT. X. *Jurnal Widya Teknika*, 26(2), 222–231.

Benjamin, W. (2019). Implementasi Strategi Kaizen Dalam Meningkatkan Loyalitas Nasabah Pada PT. BNI Syariah KC. *Bengkulu*. 3, 1–9.

Cristina, C. P. (2018). Pengaruh Konsep Kaizen (5s) Terhadap Peningkatan Daya Saing Usaha Kecil Dan Menengah (Ukm). 2(1), 38–50

Fatkurrohman 2016. “Penerapan Kaizen Dalam Meningkatkan Efisiensi Dan Kualitas Produk Pada Bagian Banbury PT Bridgestone Tire Indonesia”. *Jurnal Administrasi Kantor*. Vol 4. No 1. Hal 14-31.

- Hastuti, D. T. (2012). Studi Literatur Penerapan Continuous Improvement System (Kaizen) Di Jepang, Cina, Dan Inggris. *Jurnal Eksekutif*, 9(2).
- Hudori, M. (2017). Penerapan Kaizen untuk Mempermudah Pengambilan Barang pada Gudang Finished Goods. *Industrial Engineering Journal* Vol.6 No.2 (2017), 4-9.
- Imai, M. (2017). Redesign Sistem Kerja dengan Metode Kaizen dan Simulasi Hasil Redesign Sistem Kerja (Studi Kasus di PT ." X " Jababeka Cikarang Bekasi) Teknik Industri – Universitas Kristen Maranatha Redesign of Work Systems by Kaizen Method and Simulation Results of W.
- Lalang Erawan., M.Kom, . (2017). Flowchart adalah penggambaran secara grafik dari langkah-langkah dan urutan prosedur dari suatu program. 1. 1–14.
- Nelfiyanti, Fiqi Riskayadi, Anwar Ilmar Ramadhan, Ery Diniardi , Kisman H. Mahmud k. 2021. Penerapan Metode 5S Dalam Mengurangi Waktu Pengambilan Berkas Di Perusahaan XYZ. Seminar Nasional Pengabdian Masyarakat LPPM UMJ. Jakarta. E-ISSN: 2714-628.
- Prihartono. (2012). Administrasi, Organisasi, dan Manajemen: Pendekatan Praktis dan Teknik Mengelola Organisasi. Yogyakarta: Andi Offset. Putra, O.A., & Prakoso, I. (2020). Penerapan metode klasifikasi ABC dan 5S pada gudang tools PT Mesin Isuzu Indonesia. *Jurnal Rekayasa Sistem*.
- Raedi, D., Wirawati, S., & Gautama, P. (2018). Analisa Penerapan Gemba Kaizen di Area Workshop PT Juhdi Sakti Enginering. *Jurnal Rekayasa Sistem Industri*. Volume 1, halaman 58-66.
- Rahman, Natasya Mazida dkk. (2019). Implementasi Metodologi 5S sebagai Upaya Meningkatkan Produktivitas karyawan kantor Pelayanan Publik XYZ. Seminar dan konferensi nasional IDEC. Surakarta.
- Ridlo, I. A. (2017). Panduan Pembuatan Flowchart. *Academia.Edu*, 3–17.
- Sahroji, R., Mariawati, A. S., & Umyati, A. (2018). Identifikasi Penyebab Kecelakaan Kerja dengan Metode 5W + H di Area Continous Casting Divisi.
- Suratmi, A. (2020). Penerapan 5S dan Perbaikan Area Produksi Di CV Valemba Nusantara Indonesia. (Skripsi). Universitas Atma Jaya Yogyakarta
- Suwondo, Chandra. (2012). Penerapan Budaya Kerja Unggulan 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu dan Shitsuke) di Indonesia. *Jurnal Magister Manajemen*. Vol.1, No.1, Hal 29-48.
- Willison, J., & Buisman-Pijlman, F. (2016). An application of 5S concept to organize the workplace at a scientific instruments manufacturing company. *International Journal of Lean Six Sigma*, 7(1), 63–83.
- Wijaya, D. (2018). Pengaruh struktur modal, persistensi laba, kesempatan bertumbuh, rasio likuiditas, dan ukuran perusahaan terhadap earnings response coefficient (studi empiri. Skripsi.
- Wiratmani, E. (2017). Implementasi Metode 5S Pada Divisi Gudang Barang Jadi (Studi Kasus Pada PT. X). *Faktor Exacta*, Vol. 3 No. 3, pp. 268-286.