

BAB II KAJIAN PUSTAKA

A. Kajian Teori Terkait Judul

1. Sikap Kerja *Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke* (5S)

a. Sejarah Sikap Kerja 5S

Teknik 5S yang berakar di Jepang, awalnya diperkenalkan oleh Takashi Osada pada tahun 1980. Konsep 5S merupakan cikal bakal perluasan konsep dalam hal pengembangan manajemen *Total Quality Management* (TQM), Kaizen, *Just-In-Time*, ISO dan seterusnya.¹

Pada dasarnya, gerakan ini adalah keinginan untuk menata tempat kerja, menjaganya tetap bersih, menjaga kondisi stabil, dan menjunjung tinggi perilaku yang diperlukan untuk berkinerja baik. Nama 5S berasal dari huruf awal moto, yaitu *seiri, seiton, seiso, seiketsu*, dan *shitsuke* dalam bahasa Jepang. Kata tersebut diterjemahkan menjadi pemilahan, pembersihan, penataan, pemantapan, dan pembiasaan karena sulit diingat oleh orang luar.²

Pendekatan 5S sederhana untuk dipelajari, namun sulit untuk dilaksanakan dengan benar dan efektif. Oleh karena itu, semua personel harus gigih, bertekad, dan berdedikasi pada tugas yang dihadapi. 5S akan menghasilkan prosedur kerja yang lebih sederhana dan lebih sedikit waktu yang dihabiskan untuk mencari dan mengambil barang-barang yang diperlukan.³

Penjabaran dari konsep 5S ialah: (1) *Seiri* adalah proses yang berusaha untuk membedakan antara bahan yang masih diperlukan dan yang tidak. Lebih banyak ruang akan tersedia untuk menyimpan produk

¹ Hiroyuki Hirano, *Penerapan 5S Di Tempat Kerja: Pendekatan Langkah-Langkah Praktis* (Jakarta: PQM Consultants, 1995), 9.

² Takashi Osada, *Sikap Kerja 5S* (Jakarta: PPM, 2002), x.

³ Paskah Rina Situmorang dan Hamonangan Damanik, "Pengaruh Penerapan Metode 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke*) Terhadap Pemeliharaan Alat Kesehatan Di Rumah Sakit Umum Imelda Pekerja Indonesia Medan," 97.

tambahan yang masih digunakan sebagai hasilnya.⁴ (2) *Seiton* yaitu mengatur atau menyimpan barang dagangan secara tepat sehingga dapat dimanfaatkan dalam keadaan darurat. Tugas utama *Seiton* adalah manajemen fungsional dan penghentian prosedur pencarian.⁵ (3) *Seiso* ini termasuk membuat kantor dan ruang kerja yang rapi. Pembersihan harus dilihat sebagai semacam pemeriksaan dan bukan sekadar pembersihan.⁶ (4) *Seiketsu* menunjukkan stabilitas, yaitu pemeliharaan yang berkelanjutan dan sering dari *seiri*, *seiton*, dan *seiso* yang telah dilakukannya. Stabilisasi memerlukan manajemen visual, yang dapat dicapai dengan menyediakan kode warna, pelabelan, dan peta, serta kebersihan pribadi dan lingkungan.⁷ (5) *Shitsuke* adalah menjalankan tugas yang berulang secara alami sehingga kami dapat melakukannya dengan baik.⁸

b. Pengertian Sikap Kerja 5S

Salah satu konsep budaya industri adalah budaya 5R (ringkas, rapi, resik, rawat, rajin). Ide ini lugas, mudah dipahami, dan langkah pertama dalam mempromosikan budaya industri. Konsep 5R berasal dari 5S, singkatan dari *seiri*, *seiton*, *seiso*, *seiketsu*, dan *shitsuke*.⁹ Kegiatan *seiri*, *seiton*, *seiso*, *seiketsu*, *shitsuke* dapat dilihat sebagai tugas awal untuk berlatih

⁴ Maya Kartika dan Dyah Ika Rinawati, “Analisa Penerapan 5S (*Seiri*, *Seiton*, *Seiso*, *Seiketsu*, *Shitsuke*) Pada Area Warehouse CV Sempurna Boga Makmur Semarang,” 4.

⁵ Fatimah, dkk., “Analisis Penataan Tempat Kerja Di Industri Pembuatan Sepatu “X” Kota Semarang Berdasarkan Prinsip 5S (*Seiri*, *Seiton*, *Seiso*, *Seiketsu*, *Shitsuke*),” 256.

⁶ Aditya Saefulloh Nugraha, dkk., “Usulan Perbaikan Berdasarkan Metode 5S (*Seiri*, *Seiton*, *Seiso*, *Seiketsu*, *Shitsuke*) Untuk Area Kerja Lantai Produksi Di PT. X,” 220.

⁷ Iman Sidik Nusannas, “Implementasi Konsep Budaya 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, dan Rajin) Sebagai Upaya Meningkatkan Kinerja Perusahaan Dari Sisi Non Keuangan,” 99.

⁸ Adhiela Noer Syaief, “Implementasi Pelaksanaan Manajemen Bengkel Berbasis 5-S Di Bengkel Mesin Otomotif Politeknik Negeri Tanah Laut,” 2.

⁹ Kristianto Jahja, *Seri Budaya Unggulan 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin) Dasar Membangun Industri Kelas Dunia* (Jakarta: Productivity And Quality Management Consultants, 1995), 3.

menggunakan standar. Dengan menerapkan prinsip “*A Place For Everything In This Place*” kemudian setiap karyawan perusahaan diberikan izin untuk bekerja dalam suasana dengan norma tempat kerja yang jelas..¹⁰

Akronim 5S adalah singkatan dari *seiri, seiton, seiso, seiketsu, dan shitsuke*, sedangkan 5R, yang berarti ringkas, rapi, resik, rawat, dan rajin, digunakan dalam bahasa Indonesia. Ide 5R adalah ide yang lugas namun sering diabaikan.¹¹ *Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke* adalah sistem Jepang yang berfungsi sebagai dasar untuk semua inisiatif peningkatan kualitas dan produktivitas di dalam suatu organisasi. Lingkungan kerja yang menyenangkan dapat tercipta dengan ruang kerja yang rapi, nyaman, dan teratur. Lingkungan kantor yang ramah dapat meningkatkan moral karyawan, yang dapat mempengaruhi produktivitas.¹²

Program 5S (*seiri, seiton, seiso, seiketsu, dan shitsuke*) merupakan landasan pola pikir pekerja untuk mengembangkan kesadaran kualitas dan melakukan perubahan. Strategi pengelolaan tempat kerja yang disebut 5S pada dasarnya bertujuan untuk membuang sampah agar menjadi tempat kerja yang lebih efektif, efisien, dan produktif.¹³

Quality Productivity Development merumuskan sasaran dari program 5R sebagai berikut:¹⁴

- 1) Menciptakan lingkungan yang bersih, terang, teratur, dan ramah

¹⁰Hiroyuki Hirano, *Penerapan 5S Di Tempat Kerja: Pendekatan Langkah-Langkah Praktis*, 9.

¹¹ Kristianto Jahja, *Seri Budaya Unggulan 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin) Dasar Membangun Industri Kelas Dunia*, 3.

¹² Rio Surya Christian, “Penerapan Evaluasi Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin PT. INKA (PERSERO) Madiun,” *The Indonesian Journal of Occupational Safety and Health* 7, no. 1 (2018): 12.

¹³ Muhammad Nur dan Arif Pratama Putra, “Analisa Lingkungan Kerja dan Program Kesehatan dan Keselamatan Kerja Menggunakan Metode 5S (Studi Kasus : PT. Gemilang Artha Lestari Rimbo Panjang, Kampar),” *Jurnal Teknik Industri* 2, no. 2 (2016): 185.

¹⁴ Prihadi Waluyo, “Analisis Penerapan Program K3/5R Di PT X Dengan Pendekatan Standar Ohsas 18001 dan Statistik Tes Mann-Whitney Serta Pengaruhnya Pada produktivitas Karyawan,” *Jurnal Standardisasi* 13, no. 3 (2011): 195.

- 2) Menjaga struktur dan peralatan dalam kondisi baik saat melakukan pekerjaan terwujudnya disiplin kerja yang dibutuhkan untuk mencapai standar kerja
- 3) Memastikan bahwa operasi dilakukan dengan fokus pada stabilitas, keselamatan, dan kualitas yang terkait dengan pekerjaan.
- 4) Peningkatan kualitas pekerjaan dengan menurunkan variabilitas hasil kerja
- 5) Peningkatan efektivitas dan efisiensi masing-masing fungsi.
- 6) Mempromosikan ketertiban, rasa hormat di antara rekan kerja, dan lingkungan kerja yang nyaman dan menyenangkan

Manfaat manajemen 5S antara lain sebagai berikut, dan merupakan ide dasar dalam mengelola tempat kerja:¹⁵

- 1) Manajemen berkesinambungan menciptakan tempat kerja yang terbaik
- 2) 5S adalah barometer manajemen.
- 3) Organisasi dapat menggunakan keberhasilan program 5S sebagai faktor penjualan.
- 4) Menggunakan 5S sebagai alat untuk mengubah perilaku orang
- 5) Mendorong tanggung jawab pribadi
- 6) Budaya manajemen dan filosofi 5S
- 7) 5S sebagai tujuan produktivitas utama.

Berdasarkan pemaparan diatas, maka yang dimaksud 5S dalam penelitian ini adalah sebuah metode mengenai pengelolaan lingkungan kerja, yang pada intinya berusaha menciptakan lingkungan kerja yang aman, nyaman, efektif bagi seluruh anggota perusahaan dan untuk meningkatkan produktivitas dan kualitas kerja.

¹⁵ Yosep Hernawan, "Implementasi *seiri, seiton, seiso, seiketsu* dan *shitsuke* di PT. Laksana Kurnia Mandiri Sejati Bandung dan Pengaruhnya Terhadap Efektivitas Organisasi," *Jurnal Ilmiah Magister Management UNIKOM* 6, no. 1 (2020): 5.

c. Tujuan dan Manfaat 5S

1) Tujuan 5S

Berikut adalah beberapa tujuan perusahaan dari penggunaan 5S, sebagai berikut:¹⁶

a) Keamanan

Kedua istilah ini harus digunakan berulang kali untuk memastikan bahwa pesan yang dimaksud dipahami oleh semua orang karena keamanan sangat penting dan penyortiran serta penataan memiliki dampak yang signifikan terhadap keamanan.

b) Efisiensi

Untuk menghindari pemborosan waktu di tempat kerja karena peralatan dalam kondisi kerja yang sempurna saat dibutuhkan, perawatan peralatan kerja sehari-hari harus tetap *up to date*.

c) Mutu

Mempertahankan ruang kerja yang bersih dan adopsi pola pikir kerja 5S. Penghematan jangka panjang berasal dari menjaga sesuatu tetap teratur dan selalu dapat diakses ketika akan digunakan untuk bekerja. Hal ini dapat meningkatkan standar dan efektivitas penggunaan alat.

d) Tempat Kerja yang Tersusun Rapi¹⁷

Kecelakaan industri lebih kecil kemungkinannya terjadi di tempat kerja yang sangat mematuhi 5S daripada di fasilitas yang mengutamakan alat dan proses yang sangat handal sehingga hampir tidak pernah salah.

e) Macet¹⁸

Tanpa penerapan 5S, pabrik akan mengalami berbagai masalah kemacetan, mulai dari mesin yang tersumbat karena kotoran hingga memori karyawan yang tersumbat. Penting untuk

¹⁶ Paskah Rina Situmorang, dkk., *Aplikasi Metode 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke) Dalam Perencanaan Logistik Alat Kesehatan Di Rumah Sakit* (Yogyakarta: Deepublish, 2018), 17.

¹⁷ Takashi Osada, *Sikap Kerja 5S*, 31.

¹⁸ Takashi Osada, *Sikap Kerja 5S*, 37.

diketahui bahwa ingatan seorang karyawan bisa jadi tidak akurat, sehingga diperlukan instruksi yang berbeda yang melengkapi keterbatasan manusia dalam menjalankan tugasnya.

2) Manfaat 5S

Manfaat penerapan 5S umumnya akan menghasilkan berbagai manfaat bagi perusahaan, seperti berikut ini:¹⁹

- a) Meningkatkan moral tim.
- b) Ruang kerja rapi, bersih, dan teratur.
- c) Suasana kerja yang lebih aman dan nyaman.
- d) Pemanfaatan ruang kerja secara efektif.
- e) Membuat perawatan rutin lebih mudah.
- f) Menciptakan standar kerja yang jelas.
- g) Manajemen persediaan yang lebih baik
- h) Biaya operasional yang lebih rendah
- i) Meningkatkan reputasi perusahaan.
- j) Mengurangi keluhan klien.

d. *Seiri* (Ringkas/Pemilahan)

Seiri adalah proses pemisahan barang menjadi barang yang masih dibutuhkan dan yang tidak, kemudian membuang yang sudah tidak diperlukan lagi. Membuat daftar hal-hal yang lebih dan kurang penting juga dapat digunakan untuk tugas ini, kemudian menetapkan barang berdasarkan prioritas. Untuk membuang barang yang rusak atau cacat, selain diperlukan kesadaran juga perlu memilah barang sesuai prioritas.²⁰ *Seiri* adalah proses yang berusaha untuk membedakan antara bahan yang masih diperlukan dan yang tidak. Lebih banyak ruang akan tersedia untuk

¹⁹ Candra Suwondo, "Penerapan Budaya Kerja Unggulan 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke*) di Indonesia," *Jurnal Magister Manajemen* 1, no. 1 (2012): 38.

²⁰ Alvin Kristyanto dan Veronica Kusdiartini, "Perencanaan Budaya 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke*) Pada Anoeagrah Jaya Motor Semarang," *JEMAP: Jurnal Ekonomi, Manajemen, Akuntansi, dan Perpajakan* 4, no. 1 (2021): 167.

menyimpan produk tambahan yang masih digunakan sebagai hasilnya.²¹

Menurut Takashi Osada *seiri* adalah proses untuk memisahkan apa yang perlu dari apa yang tidak, untuk membuat penilaian yang pasti, dan untuk menyingkirkan item yang tidak perlu melalui manajemen stratifikasi. Prinsip inti *Seiri* adalah manajemen stratifikasi, yang melibatkan pencarian alasan untuk menyingkirkan yang berlebihan dan menyingkirkan penyebab ini sebelum menjadi masalah.²²

Berdasarkan pemaparan diatas, maka yang dimaksud *seiri* dalam penelitian ini adalah proses membuang barang-barang yang tidak perlu sehingga yang ada di tempat kerja hanyalah barang-barang yang benar-benar dibutuhkan untuk kegiatan pekerjaan.

Pada tingkat *seiri* ini, aspek tersebut berupa kegiatan pemilahan yang dilakukan dengan membuang bahan, peralatan, dan kertas asing, serta menempatkan barang-barang yang masih digunakan di ruang kerja sehingga ruang kerja hanya berisi barang-barang yang diperlukan dalam kegiatan kerja.²³ Dalam salah satu hadisnya Rasulullah Shallallahu ‘alaihi wa sallam menjelaskan bahwa apabila keislaman seseorang baik, maka dia akan meninggalkan hal apa saja yang tidak memiliki manfaat baginya, baik dalam hal yang diharamkan, makruh, dan mubah yang berlebihan serta hal tidak dibutuhkannya, karena semua hal tersebut tidak akan bermanfaat bagi seorang muslim. Hal ini beliau sampaikan dalam sebuah hadis yang diriwayatkan oleh at-Tirmidzi :

مِنْ حُسْنِ إِسْلَامِ الْمَرْءِ تَرْكُهُ مَا لَا يَنْفَعُهُ

²¹ Maya Kartika dan Dyah Ika Rinawati, “Analisa Penerapan 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke*) Pada Area Warehouse CV Sempurna Boga Makmur Semarang”, 4.

²² Takashi Osada, *Sikap Kerja 5S*, 23-24.

²³ Angela Novi Tanaya, “Rancangan 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke*) Pada PT Cakrawala Mega Indah Surabaya,” *Calyptra: Jurnal Ilmiah Mahasiswa Universitas Surabaya* 6, no. 1 (2017): 582.

Artinya: “Di antara tanda kebaikan keislaman seseorang adalah meninggalkan hal yang tidak bermanfaat baginya.” (HR. Tirmidzi).²⁴

Ada beberapa pandangan mengenai cara mengurutkan tugas, namun dalam masing-masing teori tersebut, langkah pertama adalah menyusun item menurut signifikansinya. Langkah pertama adalah menetapkan tingkat kepentingan dan menerapkan manajemen stratifikasi; yang kedua adalah membuat daftar barang inventaris, yang juga merupakan cara untuk mengatur barang dan menentukan mana yang penting dan mana yang sangat penting; yang ketiga adalah menyiapkan manajemen berdasarkan prioritas dan menyingkirkan barang inventaris yang tidak laku atau membuat perubahan berkala sesuai permintaan, sehingga Anda dapat berkonsentrasi pada hal-hal yang benar-benar penting dan perlu diperhatikan.²⁵

Keuntungan yang akan didapat dalam menerapkan *seiri* pada perusahaan antara lain sebagai berikut:²⁶

- 1) Penghematan dalam pemanfaatan ruang.
- 2) Stok produk berkualitas tinggi
- 3) Seberapa cepat barang atau kertas yang diperlukan dapat ditemukan.
- 4) Tempat kerja dan lingkungan di tempat kerja membaik.
- 5) Mencegah benda, peralatan, dan material agar tidak cepat rusak.

Pemilahan adalah seni membuang barang, namun ungkapan tersebut harus direvisi karena membuang sesuatu hanyalah langkah pertama, membuang sesuatu yang tidak perlu dipelajari dengan cermat, seperti peralatan yang rusak dan suku cadang

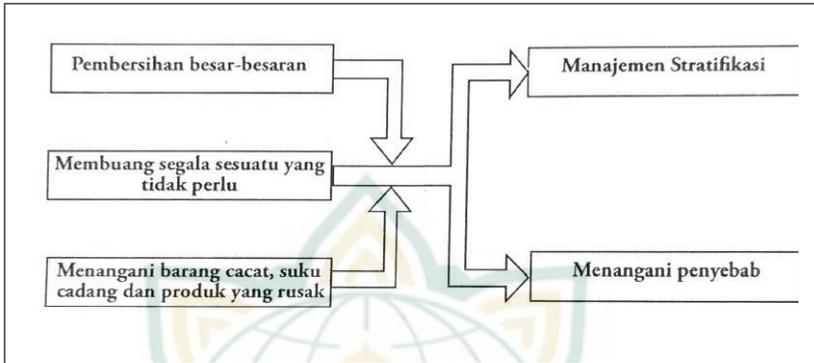
²⁴ Hadis, *Matan Hadits Arba'in An-Nawawi* (Solo: Intan Kamil, 2013), 40.

²⁵ Takashi Osada, *Sikap Kerja 5S*, 24.

²⁶ Dian Palupi Restuputri dan Dika Wahyudi, “Penerapan 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke*) Sebagai Upaya Pengurangan Waste Pada PT X,” *JSTI: Jurnal Sistem Teknik Industri* 21, no. 1 (2019): 53.

yang rusak.²⁷ Pemaparan terkait proses pemilahan dapat memperhatikan gambar 2.1 sebagai berikut:

Gambar Proses Pemilahan



Sumber: Takashi Osada, 2002.

Manajemen stratifikasi adalah alat yang dapat menentukan relevansi item dalam hal menurunkan inventaris barang yang tidak perlu sambil memastikan bahwa item yang diperlukan ditempatkan di dekatnya untuk memaksimalkan efisiensi. Kapasitas untuk memutuskan frekuensi penggunaan (derajat prioritas) untuk memastikan bahwa segala sesuatunya ada di tempatnya adalah kunci untuk manajemen stratifikasi yang efektif. Barang-barang yang penting harus disimpan dekat, sedangkan barang-barang yang tidak diperlukan harus disimpan jauh.²⁸ Pemaparan terkait azas pemilahan dapat memperhatikan tabel 2.1 sebagai berikut:

Tabel 2.1 Azas Pemilahan

No	Derajat Kebutuhan	Frekuensi Pemakaian	Metode Penyimpanan
1	Rendah	a. Barang yang tidak dipergunakan tahun lalu. b. Barang yang hanya	a. Buang. b. Simpan jauh-jauh

²⁷ Takashi Osada, *Sikap Kerja 5S*, 42-43.

²⁸ Takashi Osada, *Sikap Kerja 5S*, 42-43.

		dipergunakan sekali dalam waktu 6-12 bulan terakhir.	
2	Rata-rata	<p>a. Barang yang hanya dipergunakan dalam waktu 2-6 bulan terakhir.</p> <p>b. Barang yang dipergunakan lebih dari sekali dalam sebulan.</p>	a. Simpan pada bagian tengah tempat kerja.
3	Tinggi	<p>a. Barang yang dipergunakan sekali dalam seminggu.</p> <p>b. Barang yang dipergunakan setiap hari.</p> <p>c. Barang yang dipergunakan setiap jam.</p>	a. Simpan dekat orang yang menggunakannya atau simpan pada kantong baju atau celana orang tersebut.

Sumber: Takashi Osada, 2002.

Berikut adalah langkah-langkah dalam menyingkirkan barang-barang yang tidak dibutuhkan lagi, diantaranya:²⁹

- 1) Pilih parameter operasi (seperti lokasi dan wilayah aktivitas) dan tujuannya.
- 2) Menyiapkan ruang kerja untuk melakukan prosedur penyortiran.
- 3) Ajarkan staf untuk membedakan antara apa yang masih diperlukan dan apa yang tidak.
- 4) Menghitung kuantitas dan memberi nilai pada setiap item yang diurutkan.

²⁹ Takashi Osada, *Sikap Kerja 5S*, 45.

- 5) Melakukan evaluasi dan pemeriksaan manajemen, dan memberikan panduan tentang bagaimana melakukannya dengan lebih efektif ke depan.

e. *Seiton* (Rapi/Penataan)

Seiton atau penataan dalam konteks 5S, ini berarti mengatur barang dengan cara yang tepat sehingga dapat ditarik keluar dan digunakan dalam keadaan darurat. Ini adalah metode untuk menyingkirkan metode tradisional dalam mencari sesuatu; kuncinya adalah manajemen fungsional dan menyingkirkan metode pencarian. Ketika semuanya diatur untuk kualitas dan keamanan, lingkungan kerja akan rapi.³⁰

Setiap benda di suatu lokasi memiliki posisi tertentu, sesuai dengan aturan dasar pekerjaan yang rapi. Ruang kerja yang bersih akan menurunkan kemungkinan kehilangan barang. Akan lebih nyaman bekerja di lingkungan yang rapi, yang akan mendorong staf untuk lebih teliti dan produktif. Banyak keuntungan dari menjaga ketertiban di tempat kerja terkait erat dengan keluaran, efektivitas, dan kualitas tugas.³¹

Islam kaffah yang demikian mengharamkan segala bentuk perusakan lingkungan, baik langsung maupun tidak langsung, termasuk keduanya. Oleh sebab itu, setiap Muslim benar-benar akrab dengan prinsip-prinsip perlindungan lingkungan. Nabi (shallallahu 'alaihi wa sallam) menyatakan dalam salah satu haditsnya bahwa Allah disifati oleh keindahan, menurut sebuah hadits yang diriwayatkan oleh Muslim.:

إِنَّ اللَّهَ جَمِيلٌ يُحِبُّ الْجَمَالَ

Artinya : “Sesungguhnya Allah itu indah, menyukai keindahan.” (HR. Muslim).³²

³⁰ Paskah Rina Situmorang, dkk., *Aplikasi Metode 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke) Dalam Perencanaan Logistik Alat Kesehatan Di Rumah Sakit*, 14.

³¹ Kristianto Jahja, *Seri Budaya Unggulan 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin) Dasar Membangun Industri Kelas Dunia*, 19-21.

³² Hadis, *Shahih Muslim* (Kairo: Dar al-Kutub, 1918), 75.

Manfaat yang akan dihasilkan dari penggunaan seiton antara lain sebagai berikut: mempercepat waktu dalam pencarian barang, proses kerja yang lebih cepat dan dapat menghindari kesalahan dalam mengambil barang, meminimalkan terjadinya kehilangan pada suatu barang maupun peralatan, mendorong staf untuk terus menemukan solusi inovatif untuk menyimpan barang dengan mendidik mereka, meningkatkan perilaku mereka, dan meningkatkan disiplin karyawan.³³

Seiton atau rapi menyiratkan mengatur atau menyimpan barang dengan benar sehingga dapat digunakan dalam keadaan darurat. Itu adalah sarana untuk mengakhiri misi.³⁴ Dalam melakukan penataan perlu mengawalinya dengan melakukan studi efisiensi dan mendetail yang mana dimulai dengan stratifikasi organisasi. Dalam hal ini, prinsip pengorganisasian menetapkan peraturan-peraturan yang mengatur stratifikasi.³⁵ Manusia sering memulai dengan menentukan berapa kali menggunakan setiap item dan mulai dengan yang berikut ini:³⁶

- 1) Buang barang-barang yang tidak diperlukan lagi.
- 2) Barang-barang yang saat ini tidak digunakan tetapi mungkin diperlukan di masa depan harus disimpan jika diperlukan.
- 3) Barang-barang yang hanya jarang digunakan harus disimpan sejauh mungkin dari barang-barang lain.
- 4) Barang-barang yang jarang digunakan sebaiknya disimpan di tempat yang mudah dijangkau.
- 5) Barang-barang yang digunakan secara teratur harus dipelihara di tempat kerja atau oleh karyawan.

³³ Candra Suwondo, "Penerapan Budaya Kerja Unggulan 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke*) di Indonesia", 34-35.

³⁴ Prihadi Waluyo, "Analisis Penerapan Program K3/5R Di PT X Dengan Pendekatan Standar Ohsas 18001 dan Statistik Tes Mann-Whitney Serta Pengaruhnya Pada produktivitas Karyawan", 194.

³⁵ Paskah Rina Situmorang, dkk., *Aplikasi Metode 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke) Dalam Perencanaan Logistik Alat Kesehatan Di Rumah Sakit*, 14-15.

³⁶ Takashi Osada, *Sikap Kerja 5S*, 26.

Penyimpanan harus mempertimbangkan jumlah yang ditangani dan kecepatan objek dapat ditemukan saat dibutuhkan, tetapi juga harus mempertimbangkan kualitas dan keamanan item yang akan disimpan di sana.³⁷ Tahap selanjutnya adalah memilih berapa banyak yang harus dipertahankan dan di mana harus meletakkannya setelah membuang barang-barang yang berlebihan.

Terdapat tiga aturan dalam penataan barang yang perlu ditaati, yaitu :³⁸

1) Menentukan tempat barang yang tepat

Langkah pertama adalah tentu saja harus ada standar untuk menetapkan lokasi yang tepat untuk barang-barang tersebut. Akan memakan waktu lebih lama untuk menyimpan atau mengambil sesuatu jika tidak ada kriteria dan pola tertentu karena sulit untuk mengetahui di mana tempat yang tepat.

2) Menentukan bagaimana menyimpan barang

Langkah kedua yaitu untuk memastikan bahwa penyimpanan berfungsi, putuskan bagaimana cara menyimpan objek. Yang terbaik adalah menyimpan item dengan cara yang membuatnya mudah ditemukan dan diambil. Penyimpanan harus dirancang sedemikian rupa sehingga barang mudah ditemukan kembali.

3) Taat pada aturan penyimpanan

Langkah ketiga adalah mematuhi aturan, termasuk mengembalikan semuanya ke tempatnya. Kontrol persediaan sangat penting untuk menentukan apakah persediaan sumber daya dan barang hampir habis.

Penyimpanan produk diatur oleh tiga aturan, termasuk yang berikut ini, yaitu:³⁹

1) Membuang barang yang tidak diperlukan

Langkah pertama yaitu persediaan dipotong setengah. Kami menyarankan untuk tidak

³⁷ Takashi Osada, *Sikap Kerja 5S*, 67.

³⁸ Takashi Osada, *Sikap Kerja 5S*, 68.

³⁹ Takashi Osada, *Sikap Kerja 5S*, 72.

menyimpan lebih dari satu jenis barang di gudang karena hal itu dapat memenuhi kapasitasnya dan mencegah masuknya barang yang berlebihan.

- 2) Tentukan metode analisis untuk stratifikasi dan tata letak penyimpanan

Stratifikasi dalam tahapan *seiton* merupakan hal yang sangat diperlukan. Dalam melaksanakan ini, harus mempertimbangkan desain keseluruhan struktur. Barang-barang yang digunakan secara teratur harus disimpan di dekat pintu masuk, dan barang-barang yang lebih berat harus diatur sedemikian rupa sehingga mudah dibawa. Sangat penting untuk beroperasi di dalam kerangka analisis terstruktur saat melakukan stratifikasi ini.

- 3) Standar pemberian nama

Dalam hal ini, tentukan nama dan gunakan secara konsisten. Ketika dua produk memiliki nama yang hampir sama tetapi berbeda, lebih baik menyimpannya secara terpisah untuk mencegah penyalahgunaan. Menggunakan dua nama untuk item yang sama hanya akan menyebabkan kebingungan saat item tersebut diperlukan.

Panduan berikut dapat digunakan untuk memilih tempat menyimpan barang:

- 1) Pelajari penyimpanan fungsional⁴⁰

Penyimpanan fungsional adalah penyimpanan yang tentu saja mempertimbangkan kualitas, keamanan, efisiensi, dan konservasi.

- a) Bergantung pada sifat produk tertentu, ada sejumlah pertimbangan kualitas yang harus dibuat, tetapi yang paling penting adalah berhati-hati agar tidak salah memahami hal dan nama yang berbeda. karena orang sering salah menangani barang yang identik.
- b) Hal-hal yang mirip satu sama lain, memiliki nama atau nomor yang sama, atau keduanya, harus dijauhkan. Untuk menghindari kesalahan,

⁴⁰ Takashi Osada, *Sikap Kerja 5S*, 72-73.

buat garis besar semua alat dan gunakan warna yang berbeda.

2) Nama dan lokasi⁴¹

Setiap orang harus memahami pentingnya memberi nama pada sebuah situs; jika tidak, tidak mungkin untuk menemukan posisi objek atau di mana ia harus ditempatkan.

a) Untuk melakukan tugas 5S, semuanya membutuhkan nama dan tempat. Nama-nama harus jelas dan tidak rumit.

b) Saat menyediakan ruang penyimpanan, penempatan dan rak jelas penting. Putuskan ke mana semuanya akan pergi dan periksa kembali apakah semuanya memang ada di sana.

c) Nama barang dan lokasi fasilitas penyimpanan harus sesuai.

3) Mempermudah dalam hal mengambil dan menyimpan barang⁴²

a) Tujuan dari keseluruhan prosedur adalah untuk mempercepat pekerjaan karena segala sesuatu di lokasi dan urutan yang tepat akan mengurangi kesalahan dan membuat segalanya berjalan lebih lancar.

b) Akan bermanfaat juga jika tempat penyimpanan tersebar di sekitar area. Produk harus disimpan di lokasi yang tepat, dan sistem harus jelas, apakah diatur berdasarkan fungsi, produk, proses, atau faktor lain.

c) Untuk membuat barang berat lebih mudah digunakan, benda berat harus diletakkan di lantai atau di atas troli ketika merencanakan fasilitas penyimpanan..

d) Mengatur produk agar mudah ditemukan dan digunakan berarti membuat tugas yang akan dimulai lebih mudah. Barang-barang yang diletakkan setinggi lutut atau bahu membuatnya

⁴¹ Takashi Osada, *Sikap Kerja 5S*, 73-75.

⁴² Takashi Osada, *Sikap Kerja 5S*, 75-77.

lebih mudah bagi banyak orang untuk mengambilnya.

- e) Sangat penting untuk menggunakan semua ruang penyimpanan yang dapat diakses. Ini memerlukan perencanaan area untuk mengakomodasi setiap item.

Pemberian warna wilayah kerja perlu memperhatikan tiga tahapan, antara lain sebagai berikut.⁴³

- 1) Semua tempat kerja di dekorasi dengan warna yang tidak membuat pekerja bosan.
- 2) Warna yang mempromosikan relaksasi harus dipakai di zona istirahat.
- 3) Lantai dapat dicat setelah rencana selesai dan semuanya berada di lokasi yang ditentukan.

f. *Seiso* (Resik/Pembersihan)

Seiso atau resik ini memiliki arti membersihkan apakonsepun membuatnya bersih. Misalnya, kata ini mengacu pada membersihkan segala sesuatu dan menghilangkan sampah, kotoran, dan barang-barang aneh. Semacam pemeriksaan adalah pembersihan. Memprioritaskan pembersihan untuk memastikan tempat kerja bersih dan memastikan bebas dari kekurangan dan celah.⁴⁴ Tujuan dari *seiso* adalah membersihkan ruang kerja dari segala kotoran agar selalu bersih.⁴⁵

Islam merupakan agama yang mengatur semua aspek kehidupan di muka bumi, termasuk mengenai bagaimana manusia menjaga kebersihan dan kesehatan lingkungan, sebagaimana Rasulullah Shallallahu ‘alaihi wa sallam menjelaskan mengenai perhatian beliau terhadap kebersihan rumah dan halaman, hal ini beliau sampaikan dalam sebuah hadis yang diriwayatkan oleh Tirmidzi :

⁴³ Hiroyuki Hirano, *Penerapan 5S Di Tempat Kerja: Pendekatan Langkah-Langkah Praktis*, 26.

⁴⁴ Takashi Osada, *Sikap Kerja 5S*, 27.

⁴⁵ Hiroyuki Hirano, *Penerapan 5S Di Tempat Kerja: Pendekatan Langkah-Langkah Praktis*, 45.

إِنَّ اللَّهَ طَيِّبٌ يُحِبُّ الطَّيِّبَ ، نَظِيفٌ يُحِبُّ النَّظَافَةَ ، كَرِيمٌ يُحِبُّ
الْكَرَمَ ، جَوَادٌ يُحِبُّ الْجَوَادَ ، فَتَنَظَّفُوا أَفْنِيَّتَكُمْ وَلَا تَشَبَّهُوا بِالْيَهُودِ

Artinya : "Sesungguhnya Allah itu baik, menyukai sesuatu yang baik, Allah itu suci atau bersih dan menyukai sesuatu yang bersih, Allah itu mulia dan menyukai kemuliaan, Allah itu penderma dan menyukai kedermawanan maka bersihkanlah teras rumahmu dan janganlah menyerupai kaum Yahudi." (HR. Tirmidzi).⁴⁶

Tempat kerja yang resik sangat jelas bahwa hal itu dapat memengaruhi kualitas, produktivitas, dan keselamatan di tempat kerja. Tempat kerja yang bersih dapat memberikan rasa aman dan nyaman. Kebersihan adalah komponen kunci dari aturan berpakaian di tempat kerja. Tempat kerja terdiri dari segala sesuatu, termasuk peralatan, peralatan, furnitur, lantai, dinding, lemari, rak, talang, atap, dan langit-langit.⁴⁷ Empat tahap dapat digunakan untuk menerapkan kebersihan secara metodis pada awal keadaan bersih dan untuk mempertahankannya. Empat proses yang dapat diterapkan adalah sebagai berikut:

1) Sarana kebersihan pada tempat kerja⁴⁸

Fasilitas kebersihan harus dianggap sebagai peralatan tempat kerja untuk digunakan oleh karyawan. Peralatan pembersih ditempatkan dengan benar dan memiliki label dan tanda yang diperlukan.

2) Pembersihan pada tempat kerja

Pembersihan kantor dapat dilakukan bersamaan dengan pengabdian masyarakat. Komitmen untuk menjaga tempat kerja yang

⁴⁶ Abi 'Isa Muhammad bin 'Isa Saura hal-Tirmidzi, *Jami' Tirmidzi* (Riyadh: Baitul Afkar ad-Dauliyah, 1999), 449.

⁴⁷ Kristianto Jahja, *Seri Budaya Unggulan 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin) Dasar Membangun Industri Kelas Dunia*, 31.

⁴⁸ Kristianto Jahja, *Seri Budaya Unggulan 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin) Dasar Membangun Industri Kelas Dunia*, 34.

bersih harus ditingkatkan sebagai hasil dari pola pengabdian kepada masyarakat. Karyawan yang berpartisipasi seharusnya telah menerima konseling tentang manfaat membersihkan tempat kerja secara rutin dan menyeluruh.

3) Peremajaan tempat kerja⁴⁹

Area tugas antar gang digambarkan oleh garis pemisah di lantai kantor, dengan garis pembatas kesan tertib akan lebih menonjol pada area tempat kerja. Sarana penerangan pada tempat kerja sebaiknya juga dibersihkan, karena tempat kerja yang terang dapat mengurangi kesalahan kerja dan petugas kerja dapat melihat kejanggalan sekecil apapun sehingga cacat dapat dicegah.

4) Pelestarian resik pada tempat kerja⁵⁰

Kondisi *seiso* yang sudah tercipta harus dilestarikan dengan berbagai upaya. Salah satu cara yang sangat efektif antara lain yaitu: menghilangkan atau menghindari sumber kotoran, melakukan inspeksi dan *check sheet* secara berkala, serta memiliki atasan yang unggul, dan mengadakan kompetisi kebersihan antar unit kerja.

Berikut adalah beberapa manfaat yang akan diperoleh dari pemasangan *seiso*: metode pengendalian persediaan dan produk yang lebih sederhana dan efektif, waktu melaksanakan pembersihan lebih cepat, meminimalkan biaya kerusakan pada barang ataupun peralatan, moral karyawan meningkat, suasana kerja lebih nyaman dan ceria, serta proses kerja yang cepat dan tidak berulang.⁵¹ Terdapat tiga kategori dalam sasaran *seiso* yaitu:⁵²

⁴⁹ Kristianto Jahja, *Seri Budaya Unggulan 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin) Dasar Membangun Industri Kelas Dunia*, 35.

⁵⁰ Kristianto Jahja, *Seri Budaya Unggulan 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin) Dasar Membangun Industri Kelas Dunia*, 37.

⁵¹ Candra Suwondo, "Penerapan Budaya Kerja Unggulan 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke*) di Indonesia", 35-36.

⁵² Hiroyuki Hirano, *Penerapan 5S Di Tempat Kerja: Pendekatan Langkah-Langkah Praktis*, 45-50.

- 1) Area penyimpanan
Kelompok ini terdiri dari berbagai hal dan lokasi.
- 2) Peralatan
Menjaga kerapian dan kebersihan instrumen dan mesin.
- 3) Lingkungan
Lokasi kerja di mana debu lengket hadir setiap hari, akan berdampak pada karyawan yang mudah mengalami depresi.

Ada tiga fase untuk pembersihan menyeluruh secara umum. Tindakan tingkat makro dimulai dengan merapikan semuanya dan mencari solusi untuk mengatasi akar masalah yang memengaruhi seluruh situasi. Tingkat kedua berkaitan dengan lingkungan kerja tertentu dan peralatan khusus. Ketiga, tingkat mikro, di mana alat khusus dan komponen pengganti dibersihkan, sumber kotoran ditemukan, dan diperbaiki.⁵³ Pemaparan terkait ancangan tiga langkah dapat memperhatikan gambar 2.2 sebagai berikut:

Gambar 2.2 Ancangan tiga langkah



Sumber: Takashi Osada, 2002.

Ada empat prosedur yang harus dilakukan saat membersihkan ruang kerja dan peralatan, antara lain:⁵⁴

- 1) Segmentasikan ruang menjadi beberapa bagian dan tetapkan

⁵³ Takashi Osada, *Sikap Kerja 5S*, 110-111.

⁵⁴ Takashi Osada, *Sikap Kerja 5S*, 111.

- 2) Kepemilikan masing-masing bagian.
- 3) Pilih apa yang perlu dibersihkan dan dalam urutan apa, lalu pergi bekerja. Selain itu, setiap orang harus menyadari betapa pentingnya pembersihan untuk mengidentifikasi akar penyebab masalah.
- 4) Perbaiki prosedur pembersihan dan peralatan yang digunakan untuk memudahkan pembersihan area yang sulit dijangkau.
- 5) Menetapkan pedoman yang harus diikuti agar produk tampil sesuai keinginan..

Daerah yang bertugas mendelegasikan tanggung jawab untuk kegiatan 5S harus dimulai dengan menugaskan satu orang sebagai pemimpin kelompok ke daerah-daerah tertentu di mana akuntabilitas bersama sesuai.⁵⁵ Setiap orang memiliki kewajiban, namun istilah "tanggung jawab bersama" sering digunakan untuk menyebut kewajiban setiap orang.

Berbagai perusahaan mencoba mengatasi permasalahan tersebut pendekatannya adalah dengan menerapkan penyesuaian harian yang dimaksudkan untuk mendistribusikan tugas dengan mempercayakan setiap anggota kelompok dengan tugas secara bergantian. Sulit untuk mengharapkan kolaborasi yang efektif jika tidak ada tanggung jawab individu yang jelas dan tidak ada sikap kooperatif saat mempertahankan wilayah tugas kelompok. Memastikan bahwa itu diberikan ke orang berikutnya setelah dia menyelesaikannya, perlu untuk mendistribusikan tanggung jawab untuk jenis tugas yang tidak disukai orang.⁵⁶

Menganggap tanggung jawab individu adalah langkah pertama dalam kegiatan 5S, dengan kesadaran bahwa setiap orang dituntut untuk saling membantu dalam tugas-tugas yang sangat menantang. dapat dimulai dengan menggambar peta area tanggung jawab spesifik setiap orang. Semua pekerjaan harus

⁵⁵ Takashi Osada, *Sikap Kerja 5S*, 112-113.

⁵⁶ Takashi Osada, *Sikap Kerja 5S*, 113.

dialokasikan dan ditentukan secepat mungkin selama proses ini, dan tidak ada yang boleh dibiarkan tidak ditugaskan atau dengan pertanyaan yang tersisa.

Menurut Osada, Setiap orang harus mematuhi janji *seiri*, *seiton*, *seiso*, *seiketsu*, dan *shitsuke* berikut saat berpartisipasi dalam acara yang melibatkan *seiso* (resik), diantaranya:⁵⁷

- 1) Tidak akan menodai objek.
- 2) Tidak akan menumpahkan sesuatu.
- 3) Tidak akan membiarkan barang berserakan.
- 4) Segera bersihkan benda-benda yang kotor.
- 5) Edit posting yang dihapus untuk membuatnya lebih baik.
- 6) Pasang kembali pemberitahuan yang dihapus.

g. *Seiketsu* (Rawat/Pemantapan)

Seiketsu atau rawat yang berarti terus-menerus dan secara berulang-ulang memelihara ringkas, rapi, dan resik. Jadi, kebersihan pribadi dan lingkungan termasuk dalam *seiketsu*.⁵⁸ Penguatan 5S dan kontrol visual diperlukan pada tahap *seiketsu* ini. Untuk mengembangkan dan mempertahankan kondisi yang konstan sehingga Anda selalu dapat mengambil tindakan cepat, inovasi dan manajemen visual terintegrasi digunakan. *Kaizen*, sering dikenal sebagai perbaikan terus-menerus, dapat diimplementasikan dengan sukses menggunakan manajemen visual.⁵⁹

Dalam ajaran Islam, segala sesuatu harus dilakukan dengan rapi, benar, tertib dan teratur (profesional). Proses harus diikuti dengan benar, sesuatu tidak boleh dilakukan sembarangan,⁶⁰ hal ini beliau sampaikan dalam sebuah hadis yang diriwayatkan oleh Imam Thabrani :

⁵⁷ Takashi Osada, *Sikap Kerja 5S*, 115.

⁵⁸ Prihadi Waluyo, “Analisis Penerapan Program K3/5R Di PT X Dengan Pendekatan Standar Ohsas 18001 dan Statistik Tes Mann-Whitney Serta Pengaruhnya Pada produktivitas Karyawan”, 194.

⁵⁹ Takashi Osada, *Sikap Kerja 5S*, 29.

⁶⁰ Sri Harmonika, “Hadist-Hadist Tentang Manajemen Sumber Daya Manusia (SDM),” *Jurnal At-Tadair* 1, no. 1 (2017): 7.

إِنَّ اللَّهَ يُحِبُّ إِذَا عَمِلَ أَحَدُكُمْ الْعَمَلَ أَنْ يَتَّقَنَهُ

Artinya: “Sesungguhnya Allah sangat mencintai orang yang jika melakukan sesuatu pekerjaan dilakukan secara Itqan/profesional (tepat, terarah, jelas dan tuntas.” (HR. Thabarani).⁶¹

Setiap orang di tempat kerja menerima informasi yang mereka butuhkan secara tepat waktu adalah prinsip dasar *seiketsu* di tempat kerja. Namun, ketidakpastian dan risiko dapat dihilangkan, asalkan setiap orang memiliki akses ke pengetahuan yang mereka butuhkan pada saat yang tepat. Tujuan utama *Seiketsu* adalah kualitas yang baik karena kesalahan dapat dicegah. Keselamatan kerja yang semakin baik karena bahaya dapat dicegah, sehingga produktivitas serta efisiensi dapat lebih ditingkatkan.⁶²

Dalam mengembangkan *seiketsu* pada tempat kerja, terdapat beberapa persiapan yang dapat dilakukan untuk berbagai item yang perlu diperagakan informasinya. *Seiketsu* agak berbeda dari sistem 5S lainnya.⁶³ Menurut Jahja, lima langkah awal dalam penerapan *seiketsu* adalah sebagai berikut:

1) Penentuan butir kendali.

Titik kontrol yang akan ditampilkan perlu diselidiki dari sudut pandang karyawan di tempat kerja; mereka harus diminta untuk mempertimbangkan manajemen informasi di tempat kerja. Prioritas setiap item kontrol harus diperhitungkan. Tujuan stabilisasi juga harus ditinjau, bersama dengan bagaimana kaitannya dengan tuntutan operasional.⁶⁴

⁶¹ Marhum Sayyid Ahmad al-Hisyam, *Mukhtar Ahaadits wa aal-hukmu al Muhammadiyah* (Surabaya: Daar an-Nasyr-Misriyyah , 2001), 34.

⁶² Kristianto Jahja, *Seri Budaya Unggulan 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin) Dasar Membangun Industri Kelas Dunia*, 41.

⁶³ Kristianto Jahja, *Seri Budaya Unggulan 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin) Dasar Membangun Industri Kelas Dunia*, 46.

⁶⁴ Kristianto Jahja, *Seri Budaya Unggulan 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin) Dasar Membangun Industri Kelas Dunia*, 47.

2) Penetapan kondisi tidak wajar.

Kondisi wajar dan tidak masuk akal yang disiapkan dengan hati-hati harus ditentukan dari item kontrol yang dipilih yang dianalisis dengan kriteria wajar dan tidak masuk akal ini. Untuk memastikan bahwa gagasan keseragaman diterima dan bahwa setiap orang berkomitmen untuk bersama-sama menjaga kondisi perawatan, pikirkan untuk mengikutsertakan semua orang.

3) Rancangan mekanisme penyimpanan.

Demonstrasi fisik sederhana seperti papan pajangan atau kartu dapat digunakan sebagai titik awal, dan jika kebijakan tempat kerja mengharuskannya, demonstrasi teknologi seperti lampu pajangan atau sirene juga dapat digunakan.⁶⁵

4) Pola tindak lanjut penyimpanan.

Apabila keadaan penyimpangan terjadi dan diisyaratkan oleh mekanisme kontrol visual, maka tindak lanjut harus segera dilaksanakan. Penting untuk memperkirakan jenis tindak lanjut. Biasanya, penyimpangan dikoreksi secepat mungkin dengan menghentikan produksi dan mengidentifikasi anomali.

5) Pemeriksaan berkala.

Jika manajemen dan tenaga kerja terus tidak peduli dengan keberadaan mereka, metode kontrol visual tidak akan efektif dan kehilangan signifikansinya. Untuk mempertahankan metode kontrol visual yang berbeda, inspeksi berkala dan lembar pemeriksaan diperlukan.⁶⁶

Berikut ini adalah beberapa manfaat dari mempraktikkan *seiketsu*: berkurangnya keluhan konsumen, peningkatan *output* staf, kuantitas pengeluaran menurun, biaya penyelenggaraan operasi yang rendah, mendidik karyawan untuk selalu disiplin

⁶⁵ Kristianto Jahja, *Seri Budaya Unggulan 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin) Dasar Membangun Industri Kelas Dunia*, 48.

⁶⁶ Kristianto Jahja, *Seri Budaya Unggulan 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin) Dasar Membangun Industri Kelas Dunia*, 49.

dan meningkatkan citra organisasi.⁶⁷ Untuk menjaga keadaan 5S di tempat, stabilisasi dipahami sebagai penyortiran berulang, penataan, dan pembersihan serta kesadaran dan tindakan berkelanjutan. Stabilisasi dalam konteks ini mengacu pada penggunaan praktik 5S secara konsisten untuk mencegah munculnya keadaan yang menyimpang dan mengasah kemampuan pembuatan dan pemeliharaan kontrol visual.⁶⁸

Seiketsu membutuhkan bantuan visual untuk kontrol visual, dan pengembangan keterampilan desain alat yang inovatif diperlukan untuk mempercepat proses ini. Secara alami, tidak benar jika hanya menggunakan petunjuk visual dan bersikeras bahwa orang menggunakan empat indera mereka yang lain untuk memahami sepenuhnya apa yang terjadi. Untuk memberikan gambaran umum tentang berbagai jenis demo kontrol visual yang diperlukan, antara lain seperti berikut:⁶⁹

- 1) Pertunjukan yang menunjukkan kepada orang-orang bagaimana menghindari kesalahan.
- 2) Waspada terhadap bahaya.
- 3) Deskripsi lokasi yang tepat untuk produk.
- 4) Penandaan peralatan.
- 5) Petunjuk tentang cara menggunakan dan kisah peringatan.
- 6) Contoh pemeliharaan preventif.
- 7) Bimbingan.

Menurut Osada, saat mengelola secara visual, teknik yang digunakan adalah sebagai berikut:

- 1) Label; setiap bagian dari peralatan harus diidentifikasi dengan nama dan tujuan. Ini berlaku untuk setiap hal.⁷⁰
- 2) Saat menggunakan minyak pelumas, setiap botol harus diberi label yang jelas tentang jenis (kualitas) minyak, warna, dan keterangannya.

⁶⁷ Candra Suwondo, "Penerapan Budaya Kerja Unggulan 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke*) di Indonesia", 36.

⁶⁸ Takashi Osada, *Sikap Kerja 5S*, 129.

⁶⁹ Takashi Osada, *Sikap Kerja 5S*, 133.

⁷⁰ Takashi Osada, *Sikap Kerja 5S*, 140.

- 3) Label untuk manajemen presisi yang menentukan jumlah akurasi, tingkat manajemen, dan kerangka waktu.⁷¹
- 4) Stiker pemeriksaan tahunan yang mencantumkan waktu pemeriksaan. Setiap peralatan membutuhkan label yang melekat padanya.
- 5) Label suhu, yang meliputi label dan warna tertentu untuk menunjukkan tingkat panasnya.
- 6) Label akuntabilitas, yang mengidentifikasi siapa yang bertanggung jawab atas apa.
- 7) Label lain, yaitu label yang dapat digunakan untuk menunjukkan kegunaan suatu produk guna memperhatikan keamanan produk.
- 8) Label regional yang menjelaskan daerah berbahaya pada meteran.⁷²
- 9) Gunakan tanda korek api, termasuk menggambar garis pada mesin dan baut atau sekrup sehingga terlihat jelas saat benda diputar atau dikencangkan.
- 10) Penanda posisi. Menandai ruang kecil tempat barang disimpan adalah ide yang bagus. Orang-orang harus berdiri di kaki tanda untuk tanda itu. Buat tanda di lantai untuk menunjukkan di mana itu berbahaya. Untuk menunjukkan di mana alat harus berakhir, buat garis. Perhatikan beberapa isyarat visual sehingga setiap orang menyadari situasi dan dapat memprediksi apa yang akan terjadi selanjutnya.

h. *Shitsuke* (Rajin/Pembiasaan)

Shitsuke atau rajin, menjadikan 4S sebelumnya sebagai kebiasaan, atau *shitsuke*, berarti mempertahankan tempat kerja yang stabil adalah proses perbaikan terus-menerus.⁷³ Menurut Osada *shitsuke* mengandung arti pelatihan dan kapasitas untuk melaksanakan keinginan Anda, bahkan ketika itu sulit.

⁷¹ Takashi Osada, *Sikap Kerja 5S*, 142.

⁷² Takashi Osada, *Sikap Kerja 5S*, 144.

⁷³ Ngo Kevin Marlon Christoforus, "Rancangan 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu dan Shitsuke*) Pada UD. Guna Wijaya Motor Balikpapan," *Jurnal Ilmiah Mahasiswa Universitas Surabaya* 6, no. 2 (2017): 1115.

Dalam 5S, kata "*shitsuke*" mengacu pada kemampuan atau penanaman melakukan sesuatu dengan benar.⁷⁴

Dalam ajaran Islam, *istiqomah* berkaitan erat dengan ibadah dan rutinitas aktivitas keseharian. *Istiqomah* adalah menjaga baik hubungan dengan Allah atau hamba dengan hamba ketika dalam kebaikan, bimbingan harus ada dalam setiap tindakan. Sekecil apapun atau sebesar apapun aktivitasnya, Allah hanya peduli pada orang-orang yang menjunjung tinggi *istiqomah*, hal ini beliau sampaikan dalam sebuah hadis yang diriwayatkan oleh Imam Bukhari :

أَيُّ الْأَعْمَالِ أَحَبُّ إِلَى اللَّهِ؟ قَالَ: أَدْوَمُهَا، وَإِنْ قَلَّ

Artinya: “Amalan apa yang disukai Allah SWT? nabi berkata: yang terus-menerus (dawam) walaupun sedikit.” (HR. Bukhari).⁷⁵

Penekanan yang dilakukan pada tahapan *shitsuke* yaitu dengan mengajari semua orang apa yang harus dilakukan dan mengarahkan semua orang untuk melakukannya, kebiasaan buruk akan ditinggalkan dan kebiasaan baru akan tercipta, menghasilkan tempat kerja dengan kebiasaan dan perilaku yang sangat baik.⁷⁶ Dapat disimpulkan bahwa *shitsuke* merupakan etos kerja yang berfokus pada bagaimana seseorang menangani tempat kerja mereka sehingga nyaman untuk bekerja di sana.

Menurut Osada pembentukan kebiasaan tidak terlalu sulit, adapun tahapan pembentukan kebiasaan antara lain sebagai berikut:⁷⁷

- 1) Jika Anda menginginkan hasil yang luar biasa, biasakan perilaku (sistematis).
- 2) Untuk memastikan kualitas, meningkatkan pelatihan dan komunikasi.

⁷⁴ Takashi Osada, *Sikap Kerja 5S*, 29.

⁷⁵ Muhammad bin isma'il Al-Bukhori, *Shahih Bukhori* (Beirut: Darr Ibnu Katsir, 1992), 6013.

⁷⁶ Takashi Osada, *Sikap Kerja 5S*, 30.

⁷⁷ Takashi Osada, *Sikap Kerja 5S*, 151.

- 3) Buat rencana agar semua orang berpartisipasi dan melakukan bagian mereka, kemudian mewujudkannya.
- 4) Atur situasi sedemikian rupa sehingga setiap orang merasa bertanggung jawab atas tindakan mereka.

Berdedikasi di tempat kerja memerlukan pembentukan rutinitas yang sehat; segala sesuatu yang baik harus selalu dalam kondisi prima. Lakukan apa yang harus dilakukan dan menahan diri dari melakukan apa yang tidak seharusnya menurut prinsip *shitsuke*.⁷⁸ Secara sistematis, *Shitsuke* dibuat di tempat kerja melalui empat prosedur pelatihan praktis, termasuk:

- 1) Penetapan target bersama⁷⁹

Seiring-seringlah mengadakan pertemuan staf di tempat kerja dan mintalah mereka untuk mengambil bagian dalam membahas perlunya membangun kebiasaan sehat. Bersama-sama, identifikasi beberapa area untuk perbaikan, berikan kebebasan kepada karyawan untuk berbagi pemikiran mereka, dan bersiaplah untuk mendengarkan mereka.

- 2) Teladan atasan perlu dikembangkan

Sebagai panutan bagi bawahannya, atasan harus secara konsisten mematuhi dan menghormati semua peraturan perundang-undangan.

- 3) Pembinaan hubungan karyawan⁸⁰

Karena kesopanan dan keramahan tidak dikembangkan, keadaan di mana para pekerja tidak saling menyapa di tempat kerja merupakan indikasi yang buruk. Bahkan saling menyapa adalah tanda hormat. Perilaku ini memfasilitasi interaksi profesional dan memberi pekerja perasaan penerimaan dan keamanan.

⁷⁸ Kristianto Jahja, *Seri Budaya Unggulan 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin) Dasar Membangun Industri Kelas Dunia*, 52.

⁷⁹ Kristianto Jahja, *Seri Budaya Unggulan 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin) Dasar Membangun Industri Kelas Dunia*, 55.

⁸⁰ Kristianto Jahja, *Seri Budaya Unggulan 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin) Dasar Membangun Industri Kelas Dunia*, 56.

4) Kesempatan belajar bagi karyawan⁸¹

Karyawan seringkali tidak mendapatkan instruksi tambahan tentang tujuan pekerjaan mereka dan hanya diwajibkan untuk melakukan tugas-tugas rutin sesuai dengan arahan atasan mereka. Mereka membutuhkan perspektif baru untuk menghidupkan signifikansi kehidupan pribadi mereka dan mengembangkan kebanggaan profesional dalam diri mereka sendiri karena kebiasaan ini sering membuat mereka bosan di tempat kerja.

2. Keunggulan Kompetitif

a. Konsep Keunggulan Kompetitif

Strategi perusahaan untuk membentuk keunggulan atas pesaing adalah memanfaatkan peluang untuk memaksimalkan pendapatan dan menjadi menguntungkan. Bagi organisasi atau bisnis yang beroperasi dalam lingkungan yang selalu mengalami perubahan yang cepat, dalam iklim persaingan yang tinggi, dan dalam waktu yang semakin singkat, keunggulan bersaing merupakan kunci keberhasilan. Dengan demikian, sumber daya perusahaan saat ini dapat digunakan untuk mendapatkan keunggulan kompetitif ini.⁸²

Berdasarkan pemaparan di atas yang dimaksud *competitive advantage* dalam penelitian ini adalah kapasitas perusahaan untuk menggunakan strategi untuk mengungguli para pesaingnya di industri dengan produk atau layanan yang sebanding. Pendekatan keunggulan kompetitif yang digunakan oleh perusahaan mungkin berdampak pada perusahaan itu sendiri, yang akan memiliki pengetahuan untuk menangkap keadaan pasar lebih cepat daripada para pesaingnya dan dapat menerapkan strategi pemasaran terbaik ke dalam tindakan.

⁸¹ Kristianto Jahja, *Seri Budaya Unggulan 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin) Dasar Membangun Industri Kelas Dunia*, 56-57.

⁸² I Putu Pratama Adiputra dan Kastawan Mandala, "Pengaruh Kompetensi Dan Kapabilitas Terhadap Keunggulan Kompetitif dan Kinerja Perusahaan", 6096.

Competitive advantage menciptakan kapasitas di dalam organisasi perusahaan untuk mengungguli para pesaingnya di pasar. Kinerja maksimal dimungkinkan dengan rencana keunggulan kompetitif yang berkelanjutan dan dijalankan dalam jangka panjang. Keunggulan kompetitif yang solid terdiri dari enam elemen, diantaranya sebagai berikut:

- 1) *Competitive advantage* bersaing berdasarkan kebutuhan dan keinginan konsumen. Bisnis akan memberikan nilai kepada kliennya yang tidak ditawarkan oleh para pesaingnya.
- 2) *Competitive advantage* membantu dalam mempertahankan operasi perusahaan.
- 3) *Competitive advantage* dapat mengarahkan aset khusus perusahaan ke arah peluang. Sebuah rencana yang sukses dapat menggunakan sumber daya tersebut.
- 4) *Competitive advantage* tahan lama dan menantang untuk ditiru oleh pesaing. Untuk tetap terdepan dalam persaingan, departemen penelitian & pengembangan yang kompeten dapat terus menciptakan produk atau perbaikan baru.
- 5) *Competitive advantage* dapat berfungsi sebagai dasar untuk kemajuan lebih lanjut.
- 6) *Competitive advantage* memberi perusahaan secara keseluruhan arah dan dorongan.⁸³

Dalam pandangan perspektif syariah, persaingan adalah perjuangan untuk menjadi lebih baik (unggul). Yang terbaik di sisi Allah, dicapai melalui praktik kerja yang produktif, dengan tetap mematuhi peraturan bisnis.⁸⁴ Firman Allah di dalam QS.Al-Baqarah ayat 148 :

⁸³ Kaswan, *Manajemen Sumber Daya Manusia untuk Keunggulan Bersaing Organisasi* (Yogyakarta: Graha Ilmu, 2012), 2.

⁸⁴ Nana Hadiana Abdurrahman, *Manajemen Bisnis Syariah & Manajemen* (Bandung: Pustaka Setia, 2013), 321.

وَلِكُلِّ وِجْهَةٍ هُوَ مُوَلِّيهَا ۖ فَاسْتَبِقُوا الْخَيْرَاتِ ۚ إِنَّ مَا تَكُونُوا

يَأْتِي بِكُمْ اللَّهُ جَمِيعًا ۚ إِنَّ اللَّهَ عَلَىٰ كُلِّ شَيْءٍ قَدِيرٌ ﴿١٤٨﴾

Artinya: “Setiap umat ada kiblatnya (sendiri), maka hendaklah kamu sekalian berlomba-lomba (dalam kebaikan) dimana saja kamu berada sudah dipastikan Allah akan mengumpulkan kamu semuanya. Sungguh Allah maha kuasa atas segala sesuatu.” (QS. Al-Baqarah: 148).⁸⁵

Pesaing bisnis adalah mitra setara yang dapat mendorong bisnis untuk lebih mengembangkan inovasi dan kreativitas mereka. Ini menguntungkan bahwa perusahaan bersaing satu sama lain karena berkontribusi dalam mengembangkan dan membesarkan usaha.⁸⁶

Menurut Hermawan Kartajaya dan Muhammad Syakir Sula, mengadopsi rencana yang menganut pandangan dunia Islam sangat penting untuk memiliki keunggulan kompetitif. Menurut sudut pandang Islam, metode untuk mendapatkan keunggulan kompetitif harus mencakup kualitas berikut:

1) *Rabbaniyah* (ketuhanan).

Gagasan universal tentang ketuhanan menyatakan bahwa Allah SWT terus-menerus bertanggung jawab atas semua tindakan manusia. Oleh karena itu, orang harus bertindak semoral mungkin, menahan diri dari penipuan, kecurangan, pencurian, penyalahgunaan milik orang lain, dan sebagainya. Semua Muslim sangat percaya pada hal-hal ini, yang memperkuat pegangan hidup. Setiap Muslim memiliki keutamaan rabbaniyah

⁸⁵ Al-Qur'an Surah Al-Baqarah Ayat 148, *Qur'an Tajwid dan Terjemah*, Departemen Agama Republik Indonesia (Jakarta: Maghfirah Pustaka, 2006), 17.

⁸⁶ Buchari Alma dan Donni Juni Priansa, *Manajemen Bisnis Syariah* (Bandung: CV. Alfabeta, 2016), 355.

yang tercetak dalam kepribadian mereka, yang dapat mencegah praktik komersial tercela.

Keberhasilan perusahaan jangka panjang seringkali didasarkan pada hubungan yang dibangun di atas kepercayaan, keterusterangan, dan kerja sama dengan individu yang jujur. Firman Allah di dalam QS. At-Taubah 119:

يَا أَيُّهَا الَّذِينَ ءَامَنُوا اتَّقُوا اللَّهَ وَكُونُوا مَعَ

الصَّٰدِقِينَ ﴿١١٩﴾

Artinya: “Hai orang-orang yang beriman bertakwalah kepada Allah, dan hendaklah kamu bersama orang-orang yang benar.” (QS. At-Taubah: 119).

Dari penafsiran Al-Qur'an tersebut, dapat disimpulkan bahwa menurut ajaran Islam, setiap Muslim yang ingin berbisnis harus selalu: terlibat dalam persaingan yang sehat; tulus; bertindak dengan benar; dan berbelas kasih dan adil.⁸⁷

2) *Ahlaqiah* (Etis).

Semua aktivitas manusia harus mematuhi aturan etika yang diakui secara universal agar dianggap etis. Kode moral ini didasarkan pada praktik bisnis iman Islam dan berkaitan dengan kata-kata hati yang benar-benar "*the will of god*" tidak dapat ditipu. Oleh karena itu, saran bagi para pelaku bisnis, khususnya para pemimpin dan pemasar korporat, untuk selalu menjaga bahasa yang sopan baik berbicara dengan pekerja, pelanggan, distributor, pemasok, atau perusahaan saingan.

Al-Qur'an menghimbau kepada para pembacanya untuk selalu bersikap terhormat dan

⁸⁷ Abdul Latif, “Etika Persaingan Dalam Usaha Menurut Pandangan Islam,” *Islamic Economics Journal* 3, no. 2 (2017): 163.

penuh kasih sayang. Firman Allah di dalam QS. Al-Hijr 88:

لَا تَمُدَّنَّ عَيْنَيْكَ إِلَىٰ مَا مَتَّعْنَا بِهِ أَزْوَاجًا مِنْهُمْ وَلَا

تَحْزَنَ عَلَيْهِمْ وَخَفِضْ جَنَاحَكَ لِلْمُؤْمِنِينَ ﴿٨٨﴾

Artinya: “Dan berendah hatilah kamu terhadap orang-orang yang beriman.” (QS. Al-Hijr: 88).

Jika mereka tidak dapat memperlakukan mereka dengan kebaikan dan kesopanan dalam interaksi mereka, mereka harus menggunakan atribut ini untuk mengontrol umat Islam untuk berperilaku manis dan murah hati. Mustahil untuk memisahkan hubungannya dengan para dermawan dari emosinya. Terkadang, ini digunakan untuk meningkatkan keuntungan setelah menerima video pelanggan.⁸⁸

3) *Al-Waqiyyah* (Realistis).

Realistis menyiratkan tidak mengada-ada atau terlibat dalam perilaku tidak jujur, melainkan bersikap profesional dan mudah beradaptasi dengan kenyataan. Semua operasi dan transaksi bisnis harus didasarkan pada kenyataan dan menggunakan strategi yang tepat. Hal ini sesuai dengan sifat perusahaan syariah yang mendasarinya. Konsep ini berkaitan dengan prinsip moral, prinsip agama, dan kejujuran dalam melakukan semua operasi yang berhubungan dengan bisnis.

Karena kejujuran adalah motivator yang kuat bagi para pelaku bisnis untuk sukses dan menghasilkan uang, jujur berarti seorang wirausahawan selalu terbuka dan terbuka dalam jual belinya. Dengan melakukan ini, perusahaan

⁸⁸ Abdul Latif, “Etika Persaingan Dalam Usaha Menurut Pandangan Islam,” 165.

akan tumbuh. Karena integritas mereka, banyak individu telah mencapai kesuksesan di sektor komersial. Firman Allah di dalam QS. Al-Ahzab 70:

يٰۤاَيُّهَا الَّذِيْنَ ءَامَنُوْا اتَّقُوا اللّٰهَ وَقُولُوْا قَوْلًا سَدِيْدًا ﴿٧٠﴾

Artinya: “Hai orang-orang yang beriman, bertakwalah kamu kepada Allah dan katakanlah perkataan yang benar.” (QS. Al-Ahzab: 70).

Bahkan dalam ajaran agama lain, kejujuran selalu dianjurkan dan kebohongan selalu dilarang, menurut syariat. Oleh karena itu, jujur juga berarti taat pada agama yang kita amalkan atas keridhaan Allah SWT. Insya Allah jujur dalam berbisnis menghasilkan keuntungan yang sangat besar dan kesuksesan finansial.⁸⁹

4) *Al-Insaniyah* (Humanitis).

Karena manusia memiliki tingkat kecerdasan yang paling tinggi dibandingkan dengan spesies lain, sifat humanistik harus digunakan untuk menjalankan perusahaan sesuai dengan hukum Islam. Beberapa persyaratannya antara lain memiliki watak humanistik, seperti bersikap baik kepada orang lain, menunjukkan rasa hormat kepada mereka, dan berusaha untuk meningkatkan kehidupan mereka sendiri dan masyarakat secara keseluruhan. Jangan biarkan operasi komersial mengganggu kehidupan sehari-hari karena ada peraturan yang lemah atau karena Anda secara alami kompetitif dan ingin mengatur segalanya dan menyakiti orang.⁹⁰

Menghormati kepentingan pemangku kepentingan perusahaan dengan memastikan

⁸⁹ Abdul Latif, “Etika Persaingan Dalam Usaha Menurut Pandangan Islam,” 164.

⁹⁰ Hermawan Kartajaya dan Muhammad Syakir Sula, *Syariah Marketing* (Bandung: Mizan Pustaka, 2006), 165–168.

bahwa mereka diketahui dan dipertimbangkan, dan mereka tidak dikecewakan atau disakiti. Memberi dan menerima adalah satu dan sama "to give is to receive", memberikan hasil dalam imbalan yang lebih besar. Firman Allah di dalam QS. Al-An'am 160:

مَنْ جَاءَ بِالْحَسَنَةِ فَلَهُ عَشْرُ مِثَالِهَا وَمَنْ جَاءَ بِالسَّيِّئَةِ

فَلَا تَجْزَىٰ إِلَّا مِثْلَهَا وَهُمْ لَا يُظْلَمُونَ ﴿١٦٠﴾

Artinya: “Barang siapa beramal dengan satu kebaikan, akan memperoleh sepuluh kebaikan. Dan barangsiapa yang membuat satu keburukan, akan dibalas dengan yang setimpal. Dan tidak akan dirugikan.” (QS. Al-An'am: 160).⁹¹

Taktik-taktik di atas yang sesuai dengan bisnis berbasis syariah harus menjadi landasan bagi upaya perusahaan untuk meningkatkan keunggulan kompetitif guna mendukung keberhasilannya. Penerapannya melibatkan memiliki dan menyempurnakan jenis agama yang menyatakan bahwa Allah SWT selalu mengawasi semua keputusan bisnis Anda. Saat berbisnis dengan orang lain, menjunjung tinggi standar moral berdasarkan etika dan syariah Islam. Profesional, adaptif terhadap daya saing pasar, dan berwatak humanis, mensejajarkan seluruh derajat umat manusia di hadapan Allah SWT.

b. Strategi Menciptakan Keunggulan Kompetitif

Menurut argumen Porter di Daphne, ada dua cara untuk mendapatkan *competitive advantage*. Strategi pertama melibatkan keunggulan keunggulan biaya, yang dicapai dengan mengurangi biaya produksi sebanyak mungkin untuk memaksimalkan keuntungan

⁹¹ Latif, “Etika Persaingan Dalam Usaha Menurut Pandangan Islam,” 167.

atau dengan menjual barang dengan harga murah untuk menjangkau pasar yang lebih luas. Strategi ini juga disertai dengan penetapan harga yang kira-kira sebanding dengan pesaing. Teknik kedua untuk mendapatkan keunggulan kompetitif adalah dengan menawarkan barang bernilai tinggi untuk dijual. Dengan cara ini, meskipun harganya mahal, pembeli tetap bersemangat untuk membeli barang tersebut karena nilai yang mereka berikan.⁹²

c. Dimensi Keunggulan Kompetitif

Tiga langkah dapat digunakan untuk mendapatkan keunggulan kompetitif, yang kesemuanya memiliki tujuan yang sama untuk meningkatkan potensi keuntungan perusahaan.⁹³

1) Keunggulan Strategis

Keunggulan strategis adalah keunggulan yang secara fundamental mengubah cara bisnis beroperasi. Sistem informasi dapat digunakan untuk keuntungan Anda dengan cara yang cerdas. Manajer perencanaan strategis dapat memperoleh keunggulan kompetitif dengan menggunakan teknologi informasi untuk membedakan bisnis mereka dari pesaing.

2) Keunggulan Taktis

Ketika sebuah perusahaan mengeksekusi strategi lebih baik daripada para pesaingnya, semua sektor mendapatkan keunggulan taktis. Ketika manajer di tingkat kontrol manajemen (tingkat menengah) menggunakan sistem informasi sebagai antarmuka umum, seperti browser untuk mengakses internet, mereka dapat memperoleh keuntungan taktis.

3) Keunggulan Operasional

Keunggulan dalam hal transaksi dan prosedur sehari-hari adalah keunggulan operasional.

⁹² Leo Daphne, *MIAW-Management In Absurd Way* (Jakarta: PT Elex Media Komputindo, 2014), 68.

⁹³ Raymond Mcleod, Jr dan George P. Schell, *Sistem Informasi Manajemen* (Jakarta: Salemba Empat, 2007), 36-38.

Di sini, sistem informasi akan terlibat dengan proses secara langsung.

Dengan menggunakan sistem informasi untuk menyediakan item, manajer di tingkat pengendalian operasional (tingkat yang lebih rendah) dapat meningkatkan penjualan sambil mencapai keunggulan operasional.

d. Faktor-Faktor Keunggulan Kompetitif

Ada banyak elemen yang mempengaruhi keunggulan kompetitif:⁹⁴

1) Orientasi Pasar

Orientasi pasar yaitu budaya perusahaan dimana perusahaan didedikasikan untuk menggunakan kreativitas untuk memberikan nilai yang lebih tinggi bagi kliennya. budaya perusahaan di mana perusahaan berdedikasi untuk memberikan nilai lebih kepada konsumennya.

2) Pembelajaran Operasional

Pembelajaran operasional yaitu kegiatan yang menyebabkan peningkatan pengetahuan serta meningkatkan kinerja. Pembelajaran organisasi perusahaan didasarkan pada informasi dan pengalaman sebelumnya dan terjadi melalui berbagai sudut pandang, keahlian, dan model mental.

3) *Accounting Information System*

Sebuah sistem yang mengumpulkan, mengatur, mencatat, dan mengubah data menjadi informasi yang digunakan oleh bisnis dalam pengambilan keputusannya.

3. Pariwisata

a. Pengertian Pariwisata

Ada beberapa cara untuk mendefinisikan pariwisata, salah satunya ditawarkan oleh Hunziger dan Krapf. Pariwisata adalah jaringan penuh tanda dan

⁹⁴ Andrew Pranata dan Josua Tarigan, "Pengaruh Organizational Learning Terhadap Competitive Advantage Melalui Accounting Information System Pada Perusahaan Manufaktur Terbuka," *Journal Business Accounting Review* 3, no. 2 (2015): 241-250.

gejala yang terkait dengan tinggalnya orang asing di suatu lokasi, asalkan orang tersebut tidak melakukan tugas penting dan menawarkan keuntungan jangka pendek atau jangka panjang.⁹⁵

Kata “pariwisata”, ialah turunan dari bahasa Sansekerta yakni “pari” dan “wisata”. Pari berarti “banyak” atau “berkeliling”, sedangkan wisata berarti “pergi” atau “berpergian”. Beracuan itu, maka makna pariwisata ialah perjalanan yang dilalui secara berulang dari satu tempat ke tempat lainnya.⁹⁶ Menurut Undang-Undang Nomor 10 Tahun 2009 tentang Kepariwisataan, kepariwisataan didefinisikan sebagai berbagai kegiatan yang berkaitan dengan kepariwisataan yang didukung oleh berbagai fasilitas dan pelayanan yang ditawarkan oleh masyarakat setempat, pemilik usaha, pemerintah, dan pemerintah daerah.⁹⁷

Definisi yang lebih luas mengenai pariwisata yaitu dalam upaya mencapai keserasian dan kepuasan lingkungan hidup dalam aspek sosial, budaya, alam, dan ilmu pengetahuan, orang melakukan perjalanan atau pariwisata sementara dari satu tempat ke tempat lain. Jika suatu perjalanan memenuhi tiga kriteria untuk diklasifikasikan sebagai perjalanan wisata sementara, sukarela dalam arti bukan akibat paksaan, dan tanpa pekerjaan yang menghasilkan upah itu akan dianggap demikian.⁹⁸

Berdasarkan pemaparan diatas yang dimaksud pariwisata dalam penelitian ini adalah rangkaian perjalanan yang ditawarkan dengan bantuan berbagai fasilitas yang telah direncanakan oleh manajemen,

⁹⁵ Isdarmanto, *Dasar-Dasar Kepariwisataan dan Pengelolaan Destinasi Pariwisata* (Yogyakarta: Gerbang Media Aksara dan STiPrAm Yogyakarta, 2017), 3.

⁹⁶ I Ketut Suwena dan I Gusti Ngurah Widyatmaja, *Pengetahuan Dasar Ilmu Pariwisata* (Bali: Pustaka Larasan, 2017), 15.

⁹⁷ Undang-Undang Republik Indonesia, “10 Tahun 2009, Kepariwisataan,” (16 Januari 2009).

⁹⁸ Rozi Yuliani dan Moch Abdi, “Faktor-Faktor Yang Mempengaruhi Pengembangan Kampung Saribu Rumah Gonjong,” *Menara Ilmu* 15, no. 2 (2021): 85-86.

pemerintah daerah dengan memperhatikan tata krama dan budi pekerti yang baik.

b. Jenis-jenis Pariwisata

Pariwisata dapat dibedakan tergantung pada permintaan dan persyaratan terkait perjalanan seseorang. Oleh karena itu, salah satu bentuk pariwisata harus dipisahkan dari jenis wisata lainnya.

Suwantoro menegaskan bahwa ada beberapa jenis kunjungan wisata, antara lain sebagai berikut:⁹⁹

1) Jenis Pariwisata Berdasarkan Jumlah

- a) *Individual Tour* (Wisatawan Perorangan), yaitu liburan yang dilakukan oleh seorang individu atau bersama pasangan.
- b) *Family Group Tour* (Wisata Keluarga), Ini adalah wisata yang dilakukan oleh sejumlah keluarga yang masih berhubungan.
- c) *Group Tour* (Wisata Rombongan), tur yang dilakukan bersama pemimpin oleh orang yang bertanggung jawab atas keseluruhan persyaratan dan keselamatan grup. biasanya setidaknya sepuluh, dengan tamu kesebelas menerima diskon dari bisnis. Diskon ini berkisar dari 25% hingga 50% dari biaya tiket pesawat atau menginap di hotel.¹⁰⁰

2) Jenis Pariwisata Berdasarkan Kepengaturannya

a) *Pre-arranged Tour* (Wisata Berencana)

Pre-arranged Tour (Wisata Berencana) yaitu liburan di mana semua detail termasuk penginapan, transportasi, dan tujuan telah direncanakan sebelumnya. Biasanya, sebuah organisasi yang secara tegas mengawasi, mengatur, dan merencanakan kunjungan wisatawan bekerja sama dengan semua otoritas atau lembaga yang terkait dengan kepentingan ini mengatur pariwisata semacam ini.

⁹⁹ Gamal Suwanto, *Dasar-Dasar Pariwisata* (Yogyakarta: Andi, 1997), 14.

¹⁰⁰ Gamal Suwanto, *Dasar-Dasar Pariwisata*, 15.

b) *Package Tour* (Wisata Paket atau Paket Wisata)

Package Tour (Wisata Paket atau Paket Wisata) yaitu layanan perjalanan yang ditawarkan oleh penyedia transportasi yang bekerja sama dengan agen perjalanan, di mana biaya paket wisata sudah termasuk akomodasi, transportasi, dan kemudahan lainnya bagi pelanggan. Dengan kata lain, paket wisata ini adalah produk wisata, atau komposisi perjalanan yang telah disatukan dan dipasarkan untuk membuat perjalanan lebih mudah dan praktis.

c) *Coach Tour* (Wisata Terpimpin)

Coach Tour (Wisata Terpimpin) yaitu perjalanan yang dijadwalkan secara teratur, berlangsung selama jangka waktu tertentu, dan mengikuti jadwal tertentu. Ini dipasarkan sebagai bagian dari paket tamasya oleh agen perjalanan dan dipandu oleh pemandu wisata.

d) *Spesial Arrange Tour* (Wisata Khusus)

Spesial Arrange Tour (Wisata Khusus) yaitu perjalanan yang direncanakan secara khusus untuk memenuhi permintaan pelanggan atau lebih sesuai dengan minatnya.

e) *Optional Tour* (Wisata Tambahan/Manasuka)

Optional Tour (Wisata Tambahan/Manasuka) yaitu liburan ekstra yang diminta konsumen yang diambil selain yang sudah direncanakan dan disepakati terjadi.¹⁰¹

3) Jenis Pariwisata Berdasarkan Motif dan Alasan Perjalanan Wisata

a) Pariwisata untuk menikmati perjalanan

Jenis pariwisata ini merupakan salah satu tempat dimana pengunjung datang dengan berbagai alasan, seperti untuk menghirup udara segar, menikmati keindahan alam, mencari

¹⁰¹ Gamal Suwanto, *Dasar-Dasar Pariwisata*, 15-16.

kedamaian dan ketenangan di luar kota, atau menikmati hiburan di kota-kota besar.¹⁰²

b) Pariwisata untuk rekreasi

Jenis pariwisata ini adalah di mana wisatawan memilih tujuan yang dianggap memiliki daya tarik rekreasi, seperti pantai, gunung, taman bermain, dan sebagainya, untuk memanfaatkan waktu luang mereka dan memperbarui vitalitas fisik dan spiritual mereka.

c) Pariwisata untuk kegiatan keagamaan

Jenis pariwisata ini adalah pariwisata di mana pengunjung melakukan perjalanan dengan tujuan untuk berpartisipasi dalam ritual keagamaan, menghadiri acara keagamaan, atau mengunjungi tempat-tempat yang berhubungan dengan agama. Contoh jenis wisata ini antara lain upacara Bali Krama di Besakih, haji umroh atau wali haji bagi umat Islam, dan lain sebagainya.

d) Pariwisata untuk kebudayaan

Jenis pariwisata ini adalah salah satu tempat pengunjung pergi dengan tujuan untuk tertarik pada seni dan budaya suatu lokasi atau daerah.¹⁰³

e) Pariwisata untuk olahraga

Jenis pariwisata ini adalah pariwisata di mana pengunjung pergi untuk tujuan menghadiri acara olahraga permainan, pesta, dll di lokasi atau negara tertentu.

f) Pariwisata untuk urusan dagang

Jenis pariwisata ini melibatkan pelancong yang melakukan perjalanan untuk melakukan kegiatan yang berhubungan dengan perdagangan, baik di dalam negeri maupun internasional.

¹⁰² James J. Spillane, *Ekonomi Pariwisata: Sejarah dan Prospeknya* (Yogyakarta: Kanisius, 1991), 29.

¹⁰³ I Ketut Suwena dan I Gusti Ngurah Widyatmaja, *Pengetahuan Dasar Ilmu Pariwisata*, 20.

g) Pariwisata untuk kegiatan sosial

Jenis pariwisata ini adalah salah satu di mana motivasi utama pengunjung untuk bepergian adalah untuk membantu orang lain atau pergi ke lokasi yang signifikan secara sosial; itu tidak memprioritaskan mencari keuntungan finansial dalam hal bagaimana hal itu dilakukan. Misalnya memberikan bantuan sosial dengan mendatangi panti asuhan, panti jompo, dan lokasi korban bencana alam di suatu daerah.

h) Pariwisata untuk berkonvensi

Jenis pariwisata ini adalah salah satu tempat pengunjung pergi dengan tujuan menghadiri berbagai pertemuan dengan lembaga dan organisasi internasional.¹⁰⁴

c. Sistem Pariwisata

Daerah/negara asal pengunjung, daerah/negara tujuan, titik transit, dan generator yang membalikkan proses adalah komponen dari sistem pariwisata langsung. Ada lima elemen pokok yaitu: *traveler-generating region*, *departing traveler*, *transit route region*, *tourist destination region*, dan *returning traveler*. Namun demikian menyangkut tiga elemen pokok yaitu elemen wisatawan, tiga elemen geografis (gabungan dari *traveler generator*, *transit route*, dan *tourist destination*) dan elemen industri pariwisata.¹⁰⁵

Menurut Mathieson dan Wall terdapat tiga elemen dalam pariwisata yaitu:¹⁰⁶

- 1) *A dynamic element*, yaitu perjalanan ke tempat wisata.
- 2) *A statistic element*, yaitu singgah di daerah tujuan.
- 3) *A consequential element*, merupakan akibat dari dua hal di atas yaitu pergi ke suatu destinasi wisata dan singgah di suatu kawasan wisata (khususnya

¹⁰⁴ James J. Spillane, *Ekonomi Pariwisata: Sejarah dan Prospeknya*, 31.

¹⁰⁵ H. Woodward Frank, *Manajemen Transportasi (ancangan mengefektifkan transportasi dalam dunia bisnis)* (Jakarta: CV. Indah Grafika, 1972), 102.

¹⁰⁶ H. Woodward Frank, *Manajemen Transportasi (ancangan mengefektifkan transportasi dalam dunia bisnis)*, 102.

masyarakat lokal), yang meliputi pengaruh interaksi dengan pengunjung terhadap ekonomi, masyarakat, dan kesehatan fisik.

d. Pengembangan Pariwisata

Pertumbuhan daya tarik wisata didukung atau ditentukan oleh sejumlah faktor. Ada lima macam komponen dalam pariwisata, menurut Ahdinoto diantaranya sebagai berikut:¹⁰⁷

- 1) Atraksi wisata : objek wisata berfungsi sebagai atraksi wisata liburan. Daya tarik terpilih (sumber daya alam, sumber daya manusia, budaya, dan sebagainya) perlu dikembangkan agar dapat menjadi daya tarik wisata. Tanpa atraksi wisata, tidak akan ada acara, dan komponen penting lainnya tidak diperlukan.
- 2) Promosi dan pemasaran : Promosi adalah strategi yang digunakan untuk menonjolkan penawaran atraksi wisata dan pilihan aksesibilitas. Promosi adalah komponen penting dari perencanaan.
- 3) Pasar wisata : (masyarakat pengirim wisata) : Industri pariwisata sangat penting. Meskipun penelitian menyeluruh dan mendalam tidak diperlukan untuk perencanaan, namun penting untuk mendapatkan data dari wisatawan tentang pola perilaku, persyaratan, keinginan, asal, dan faktor lainnya.
- 4) Transportasi : Keyakinan dan preferensi wisatawan berbeda dengan penyedia layanan transportasi. Jumlah dan lokasi pertumbuhan wisatawan sangat dipengaruhi oleh transportasi.
- 5) Masyarakat yang menyambut pengunjung dan menyediakan penginapan serta pelayanan terkait (fasilitas dan pelayanan).

Pengembangan pariwisata berkelanjutan dengan koneksi antara pengunjung, penduduk setempat, dan tokoh masyarakat yang mencari kehidupan yang lebih baik adalah bagian penting dari pertumbuhan

¹⁰⁷ Muljadi A.J, *Kepariwisata dan Perjalanan* (Jakarta : PT. Raja Grafindo Persada, 2009), 72.

industri pariwisata. Dalam situasi ini, jelas bahwa suatu daerah tujuan wisata harus memiliki ciri-ciri tersebut agar dapat menjadi daya tarik wisata yang sukses.¹⁰⁸

Berdasarkan pemaparan diatas yang dimaksud pengembangan pariwisata dalam penelitian ini adalah seperangkat prakarsa yang dibuat dengan tujuan untuk mencapai keterpaduan dalam pemanfaatan sumber daya wisata yang beragam dalam mengintegrasikan semua jenis komponen non-pariwisata yang baik secara langsung maupun tidak langsung terkait dengan pertumbuhan berkelanjutan kepariwisataan.

B. Penelitian Terdahulu

Berdasarkan kajian riset yang telah dilaksanakan oleh beberapa periset terdahulu, sebagaimana berikut:

Tabel 2.2. Penelitian Terdahulu

No .	Nama Peneliti	Judul	Hasil Penelitian	Persamaan dan Perbedaan
1.	Merry Siska dan Muhammad Aziz Azizi.	Analisa 5S Pada Lantai Produksi PT. Sutra Benta Perkasa (Studi Kasus: PT. Sutra Benta Perkasa)	Hasil riset disimpulkan bahwa pada lantai produksi, tempat pembuangan limbah, dan tempat penyusunan peralatan belum sesuai dengan 5S secara optimal, namun setelah menggunakan metode 5S pada lantai	Persamaan: persamaan riset ini dengan riset yang akan peneliti laksanakan ialah sama-sama meneliti mengenai sikap kerja 5S dan juga keduanya menggunakan jenis riset deskriptif. Perbedaan:

¹⁰⁸ Muljadi A.J, *Kepariwisataan dan Perjalanan*, 77.

			produksi justru dapat menghasilkan perbaikan dan mampu memberikan usulan kepada PT. Sutra Benta Perkasa agar pihak perusahaan dapat mencapai 5S dengan optimal. ¹⁰⁹	Riset ini terfokuskan pada usulan perbaikan beracuan aspek 5S pada rantai produksi. Sedangkan peneliti hanya terfokus dengan penerapan 5S dalam meningkatkan keunggulan kompetitif.
2.	Agus Supriyanto, dkk.	Digitalisasi dan Implementasi 5S (<i>Seiri, Seiso, Seiton, Seiketsu, Shitsuke</i>) Pada UMKM Jenang Aliya Kudus	Para pelaku UMKM mengerti mengenai pentingnya penggunaan teknologi digital untuk mengenalkan dan memasarkan produk yang dimiliki kepada masyarakat luas. Sedangkan implementasi 5S (<i>Seiri,</i>	Persamaan: Baik riset ini maupun riset yang akan peneliti jalankan keduanya sama menggunakan implementasi 5S. Perbedaan: Meskipun sama-sama melakukan kajian riset mengenai

¹⁰⁹ Merry Siska dan Muhammad Aziz Azizi, “Analisa 5S Pada Lantai Produksi PT. Sutra Benta Perkasa (Studi Kasus : PT. Sutra Benta Perkasa)”, 70.

			<p><i>Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke</i>) yang dilakukan bertujuan agar menciptakan tempat dan lingkungan kerja yang baik, aman, sehat, nyaman dan kondusif.¹¹⁰</p>	<p>implementasi 5S, tapi perbedaannya ialah riset ini berfokus juga pada digitalisasi, sedangkan riset yang akan peneliti lakukan mencakup keunggulan kompetitif yang telah ada pada tempat wisata.</p>
3.	<p>Alvin Kristyanto dan Veronica Kusdiartini.</p>	<p>Perencanaan Budaya 5S (<i>Seiri, Seiso, Seiton, Seiketsu, Shitsuke</i>) Pada Anoe-grah Jaya Motor Semarang</p>	<p>Pelaksanaan budaya 5S (<i>Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke</i>) dapat membuat toko lebih prima jika dibandingkan dengan kondisi awal toko, seperti akses jalan lebih leluasa, pencarian barang lebih</p>	<p>Persamaan: Kesamaan riset ini dengan yang akan peneliti laksanakan ialah alat analisis yang sama yakni terkait sikap kerja 5S.</p> <p>Perbedaan: Perbedaan antara riset ini dengan riset yang akan peneliti</p>

¹¹⁰ Agus Supriyanto, dkk., "Digitalisasi dan Implementasi 5S (*Seiri, Seiso, Seiton, Seiketsu, Shitsuke*) Pada UMKM Jenang Aliya Kudus," *Transformatif: Jurnal Pengabdian Masyarakat* 1, no. 1 (2020): 10.

			<p>mudah, kesehatan lebih terjamin, dan standar kerapian kebersihan lebih baik daripada sebelumnya.¹¹¹</p>	<p>jalankan terletak pada objeknya. Objek dalam riset ini adalah toko sparepart sepeda motor sedangkan peneliti akan melakukan riset pada tempat wisata.</p>
4.	<p>Paskah Rina Situmorang dan Hamonangan Damanik.</p>	<p>Pengaruh Penerapan Metode 5S (<i>Seiri, Seiso, Seiton, Seiketsu</i>, dan <i>Shitsuke</i>) Terhadap Pemeliharaan Alat Kesehatan Di Rumah Sakit Umum Imelda Pekerja Indonesia Medan</p>	<p>Penerapan 5S berpengaruh dalam meningkatkan pemeliharaan alat kesehatan dengan baik, sehingga alat-alat di ruangan dalam keadaan bersih, rapi, dan keadaan siap pakai sehingga dapat meningkatkan mutu pelayanan asuhan keperawatan</p>	<p>Persamaan: Baik riset ini maupun riset yang akan peneliti jalankan keduanya sama-sama meneliti terkait sikap kerja 5S.</p> <p>Perbedaan: riset ini menggunakan metode kuantitatif, sedangkan riset yang akan peneliti lakukan menggunakan</p>

¹¹¹ Alvin Kristyanto dan Veronica Kusdiartini, "Perencanaan Budaya 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke*) Pada Anograh Jaya Motor Semarang", 200.

			kepada pasien dan juga dapat mengurangi angka kematian. ¹¹²	n metode kualitatif. Kemudian objek riset ini ialah rumah sakit sedangkan objek riset yang akan peneliti lakukan ialah tempat wisata.
5.	Netty Laura. S dan Catarina Cori Pradnya Paramita.	Pengaruh Konsep Kaizen (5S) Terhadap Peningkatan Daya Saing Usaha Kecil Dan Menengah (UKM)	Secara simultan, variabel <i>seiri</i> (ringkas), <i>seiton</i> (rapi), <i>seiso</i> (resik), <i>seiketsu</i> (rawat), <i>shitsuke</i> (rajin), menunjukkan pengaruh yang positif dan signifikan terhadap daya saing UKM. ¹¹³	Persamaan: Keduanya meneliti terkait sikap kerja 5S dalam meningkatkan keunggulan kompetitif. Perbedaan: Riset ini mengadopsi metode kuantitatif dengan menyebar kuesioner, sedangkan riset yang

¹¹² Paskah Rina Situmorang dan Hamonangan Damanik, “Pengaruh Penerapan Metode 5S (*Seiri*, *Seiton*, *Seiso*, *Seiketsu*, dan *Shitsuke*) Terhadap Pemeliharaan Alat Kesehatan Di Rumah Sakit Umum Imelda Pekerja Indonesia Medan”, 96.

¹¹³ Netty Laura. S dan Catarina Cori Pradnya Paramita, “Pengaruh Konsep Kaizen (5S) Terhadap Peningkatan Daya Saing Usaha Kecil dan Menengah (UMKM)”, 38.

				<p>akan peneliti lakukan mengadopsi metode kualitatif. Kemudian objek riset ini adalah UKM sedangkan objek riset yang akan peneliti lakukan ialah tempat wisata.</p>
--	--	--	--	--

C. Kerangka Berpikir

Perubahan dan perkembangan pada industri pariwisata yang semakin cepat pada destinasi tempat wisata juga semakin banyak menuntut karyawan untuk bekerja dengan efisiensi yang maksimal. Pada era globalisasi saat ini, teknologi bukan hanya menjadi fokus utama, melainkan sebuah strategi yang diimbangi dengan pentingnya konsep dalam budaya kerja yang sebenarnya. Perusahaan perlu mengasih kelebihan yang bersifat kompetitif dengan jangka panjang agar sumber daya manusia mampu mengarungi keadaan tersebut.

Upaya yang dilakukan guna memenangkan persaingan bisnis perusahaan harus memberdayakan sumber daya manusianya melalui peningkatan kualitas yang menyeluruh dan berkelanjutan sehingga adanya sumber daya manusia mampu bekerja secara maksimal dalam mencapai visi dan misi perusahaan jangka panjang. Untuk menjawab bagaimana meningkatkan keunggulan kompetitif yang dimiliki, salah satunya melalui penerapan sikap kerja 5S.

Munculnya objek wisata baru pada daerah sekitar yang berdekatan menggunakan aneka macam daya tarik yang ditawarkan, mau tidak mau harus menjadi pertimbangan bagi operator objek wisata Pijar Park untuk meningkatkan daya saing atau daya tariknya agar tidak ditinggalkan oleh para

pengunjung. Hal tersebut melatar belakangi untuk meningkatkan sikap kerja karyawan yang lebih unggul agar dapat bersaing secara sehat dengan para pesaing. Pesatnya perkembangan pasar dan persaingan yang ketat memaksa perusahaan untuk bertindak cepat untuk menciptakan lingkungan kerja yang baik. Suatu usaha dikatakan baik jika menghasilkan area kerja lebih tertata, selain menciptakan area kerja yang tertata, hal mendasar lainnya adalah area kerja selalu dalam keadaan baik.

Solusi tersebut dapat dilakukan dengan cara menerapkan sikap kerja 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke*) untuk meningkatkan efektivitas, efisiensi dan keamanan di tempat kerja serta memberikan nilai tambah yang luar biasa pada wisata Pijar Park. Dengan strategi ini diharapkan akan memberikan manfaat bagi individu maupun wisata Pijark Park untuk dapat meningkatkan keunggulan kompetitif dan berkembang baik dari segi sumber daya manusia maupun produk yang diberikan sehingga dapat terus melebihi harapannya, unggul dalam bersaing dengan kompetitor sejenis, dan fokus utama bisnis dalam jangka panjang dalam proses pengembangan adalah memberikan ide dan gagasan kreatif untuk memecahkan masalah yang ada dan mengembangkan bisnis.

Bagan kerangka pemikiran berdasarkan uraian di atas dapat dilihat sebagai berikut:

Gambar 2.3 Kerangka Berpikir



D. Pertanyaan Penelitian

1. Sejarah tentang pijar park Dawe Kudus
 - a. Bagaimana sejarah awal berdirinya dan perkembangan wisata Pijar Park Dawe Kudus?
 - b. Apa saja visi, misi dan tujuan dari wisata Pijar Park Dawe Kudus?
 - c. Bagaimana struktur organisasi bisnis yang ada pada wisata Pijar Park Dawe Kudus ini?
 - d. Produk-produk wisata unggulan apa saja yang dimiliki wisata Pijar Park Dawe Kudus ini?
2. Implementasi 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke*) Pada Wisata Pijar Park Dawe Kudus
 - a. Menurut bapak, sikap kerja 5S (*seiri, seiton, seiso, seiketsu, shitsuke*) secara rinci itu bagaimana pak?
 - b. Apakah Wisata Pijar Park Dawe Kudus mengimplementasikan sikap kerja 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke*)?
 - c. Apa tujuan utama wisata Pijar Park Dawe Kudus mengimplementasikan sikap kerja 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke*)?
 - d. Apakah sikap kerja 5S memberikan manfaat pada wisata Pijar Park? Jika iya, manfaat seperti apakah yang didapatkan?
 - e. Fungsi utama sikap kerja 5S dan manajemen adalah pemeliharaan dalam setiap kegiatan dan perbaikan dalam rangka meningkatkan standar. Apakah demikian yang terjadi pada wisata Pijar Park?
 - f. Dimana Wisata Pijar Park Dawe Kudus mengimplementasikan sikap kerja 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke*)?
 - g. Siapa yang mengimplementasikan sikap kerja 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke*) Pada Wisata Pijar Park Dawe Kudus?
 - h. Sejak kapan Wisata Pijar Park Dawe Kudus mengimplementasikan sikap kerja 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke*)?
 - i. Bagaimana cara Wisata Pijar Park Dawe Kudus mengimplementasikan sikap kerja 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke*) agar dapat terus berjalan dengan baik?

- j. Dampak apa saja yang sudah dirasakan dalam menerapkan sikap kerja 5S sekarang bagi keberlangsungan wisata Pijar Park?
 - k. Kendala apa saja yang dialami wisata Pijar Park Dawe Kudus dalam mengimplementasikan sikap kerja 5S di tempat wisata ini?
 - l. Bagaimana solusi alternatif untuk mengurangi kendala yang dihadapi dalam implementasi 5S?
3. Implementasi 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke*) Dalam Meningkatkan Keunggulan Kompetitif Pada Wisata Pijar Park Dawe Kudus
- a. Bagaimana strategi yang digunakan dalam pelayanan menghadapi persaingan bisnis sesama industri pariwisata?
 - b. Bagaimana konsep wisata Pijar Park mengimplementasikan sikap kerja 5S secara efektif dalam menghadapi persaingan yang ketat dengan dibarengi munculnya objek wisata baru pada daerah sekitar yang berdekatan menggunakan aneka macam daya tarik yang ditawarkan agar efektif dan mampu diterima dipasaran?
 - c. Apa yang bapak lakukan untuk selalu memperbaiki citra perusahaan menggunakan strategi sikap kerja 5S untuk meningkatkan keunggulan kompetitif agar tetap berdaya saing?
 - d. Bagaimana strategi implementasi sikap kerja 5S yang dilakukan disini dilihat dari sisi keunggulan inovatif dan kreatifitas supaya customer melakukan *repeat order* dan loyal terhadap wisata ini?
4. Implementasi 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke*) Dalam Meningkatkan Keunggulan Kompetitif Berdasarkan Perspektif Syariah Pada Wisata Pijar Park Dawe Kudus
- a. Mengenai penerapan sikap kerja 5S secara islami disini, apa saja yang dilakukan pihak tempat wisata Pijar Park?