

**USULAN PERBAIKAN AREA KERJA LANTAI PRODUKSI
CINCAU DENGAN PENDEKATAN METODE 5S PADA UD.**

JAENAL RAMLI

SKRIPSI

OLEH

**MEILIEN AN'NISA
198150069**



PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI

FAKULTAS TEKNIK

UNIVERSITAS MEDAN AREA

2023

UNIVERSITAS MEDAN AREA

© Hak Cipta Di Lindungi Undang-Undang

1. Dilarang Mengutip sebagian atau seluruh dokumen ini tanpa mencantumkan sumber
2. Pengutipan hanya untuk keperluan pendidikan, penelitian dan penulisan karya ilmiah
3. Dilarang memperbanyak sebagian atau seluruh karya ini dalam bentuk apapun tanpa izin Universitas Medan Area

Document Accepted 20/10/23

Access From (repository.uma.ac.id)20/10/23

**USULAN PERBAIKAN AREA KERJA LANTAI PRODUKSI
CINCAU DENGAN PENDEKATAN METODE 5S PADA UD.
JAENAL RAMLI**

SKRIPSI

Diajukan Sebagai Salah Satu Syarat Untuk
Memperoleh Gelar Sarjana
Di Fakultas Teknik Program Studi Teknik Industri
Universitas Medan Area



OLEH

MEILIEN AN'NISA

198150069

PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI

FAKULTAS TEKNIK

UNIVERSITAS MEDAN AREA

2023

UNIVERSITAS MEDAN AREA

© Hak Cipta Di Lindungi Undang-Undang

1. Dilarang Mengutip sebagian atau seluruh dokumen ini tanpa mencantumkan sumber
2. Pengutipan hanya untuk keperluan pendidikan, penelitian dan penulisan karya ilmiah
3. Dilarang memperbanyak sebagian atau seluruh karya ini dalam bentuk apapun tanpa izin Universitas Medan Area

Document Accepted 20/10/23

Access From (repository.uma.ac.id)20/10/23

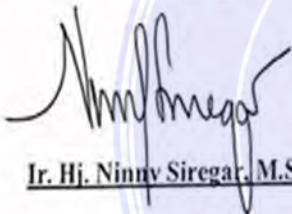
LEMBAR PENGESAHAN

Judul Skripsi : Usulan Perbaikan Area Kerja Lantai Produksi Cincou Dengan Pendekatan 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke*) UD. Jaenal Ramli.
Nama : Meilien An'nisa
NPM : 198150069
Fakultas/Prodi : Teknik/Teknik Industri

Disetujui Oleh :

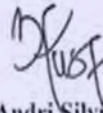
Dosen Pembimbing I

Dosen Pembimbing II



Ir. Hj. Niny Siregar, M.Si

NIDN : 0127046201



Nukhe Andri Silviana, ST, MT

NIDN : 0127038802

Mengetahui :

Dekan Fakultas Teknik

Ketua Program Studi



Dr. Rahmad Syah S. Kom, M.Kom

NIDN: 0105058804



Nukhe Andri Silviana, ST, MT

NIDN: 0127038802

HALAMAN PERNYATAAN

Saya yang bertanda tangan dibawah ini :

Nama : Meilien An'nisa

NPM : 198150069

Saya menyatakan bahwa skripsi yang saya susun, sebagai syarat memperoleh gelar sarjana merupakan hasil karya tulis saya sendiri. Adapun bagian-bagian tertentu dalam penulisan skripsi ini yang saya kutip dari hasil karya orang lain telah dituliskan sumbernya secara jelas sesuai dengan norma, kaidah, dan etika penulisan ilmiah.

Saya bersedia menerima sanksi pencabutan gelar akademik yang saya peroleh dan sanksi-sanksi lainnya dengan peraturan yang berlaku, apabila di kemudian hari ditemukan adanya plagiat dalam skripsi ini.

Medan, Agustus 2023



Meilien An'nisa
198150069

HALAMAN PERNYATAAN PERSETUJUAN PUBLIKASI TUGAS AKHIR/SKRIPSI/TESIS UNTUK KEPENTINGAN AKADEMIS

Sebagai sivitas akademik Universitas Medan Area, saya yang bertanda tangan di bawah ini:

Nama : Meilien An'nisa

NPM : 198150069

Program Studi : Teknik Industri

Fakultas : Teknik

Jenis karya : Skripsi

Demikian pengembangan ilmu pengetahuan, menyetujui untuk memberikan kepada Universitas Medan Area Hak Bebas Royalti Non eksklusif (*Non-exclusive Royalty-Free Right*) atas karya ilmiah saya yang berjudul : Usulan Perbaikan Area Kerja Lantai Produksi Cincau Dengan Pendekatan Metode 5S Pada UD.Jaenal Ramli. Dengan Hak Bebas Royalti Non eksklusif ini Universitas Medan Area berhak menyimpan, mengalih media/format-kan, mengelola dalam bentuk pangkalan data (database), merawat, dan mempublikasikan tugas akhir/skripsi/tesis saya selama tetap mencantumkan nama saya sebagai penulis/pencipta dan sebagai pemilik Hak Cipta. Demikian pernyataan ini saya buat dengan sebenarnya.

Dibuat di : Medan

Pada tanggal : Agustus 2023

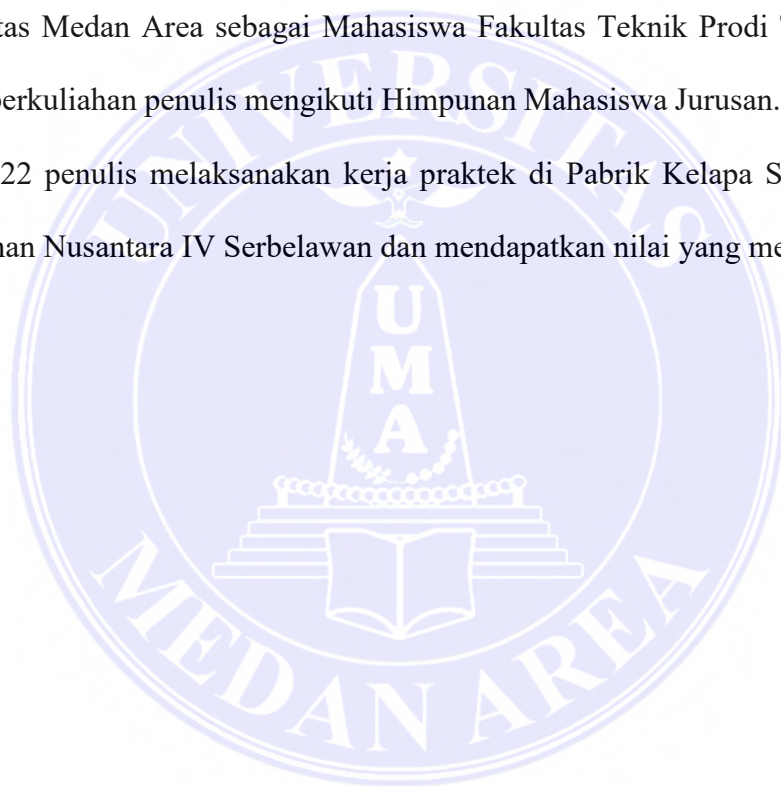
Yang menyatakan


Meilien An'nisa
198150069

RIWAYAT HIDUP

Penulis dilahirkan di Bukit Kapur, 22 Mei 2001. Anak kandung dari Bapak Sumardi dan Ibu Susilawati, merupakan putri ke-3 (tiga) dari 4 (empat) bersaudara. Penulis menyelesaikan pendidikan pertama di SD Negeri 008 Bukit Kapur pada tahun 2013, dilanjutkan ke tingkat menengah di SMP Negeri 5 Kota Dumai dan lulus pada tahun 2016. Kemudian pada tahun 2019 penulis lulus dari SMA Negeri 1 Siak .

Pada tahun 2019 penulis melanjutkan pendidikan ke jenjang perkuliahan di Universitas Medan Area sebagai Mahasiswa Fakultas Teknik Prodi Teknik Industri. Selama perkuliahan penulis mengikuti Himpunan Mahasiswa Jurusan. Kemudian pada tahun 2022 penulis melaksanakan kerja praktek di Pabrik Kelapa Sawit (PKS) PT. Perkebunan Nusantara IV Serbelawan dan mendapatkan nilai yang memuaskan.



ABSTRAK

Meilien An'nisa. Usulan Perbaikan Area Kerja Lantai Produksi Cincou Dengan Pendekatan Metode 5S Pada UD. Jaenal Ramli. Dibawah bimbingan Ir. Hj. Ninny Siregar, M.Si. dan Nukhe Andri Silviana, ST.MT.

UD. Jaenal Ramli merupakan salah satu usaha dagang pembuatan cincou hitam yang terletak di Kabupaten Deli Serdang, Provinsi Sumatera Utara. UD. Jaenal Ramli adalah salah satu perusahaan yang berfokus pada industri pangan yaitu pembuatan cincou hitam. Dalam penelitian ini membahas mengenai usulan perbaikan area kerja dengan metode yang digunakan untuk pengaturan area kerja agar lebih terorganisir adalah dengan pendekatan dasar berupa konsep 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke*). Model penilaian untuk mengetahui kondisi area kerja pada perusahaan menggunakan cara audit yaitu daftar periksa. Daftar periksa pada audit yang diperoleh merupakan indikator metode 5S (*Seiri, Seiso, Seiton, Seiketsu, Shitsuke*) yang memiliki indikator dengan kriteria penilaian yaitu (1) *Seiri* yaitu mampu membedakan antara apa yang dibutuhkan dan tidak dibutuhkan (2) *Seiton* yaitu mampu menyimpan barang ditempat yang tepat (3) *Seiso* yaitu mampu disiplin rutin menjaga tempat kerja yang bersih dan terorganisir (4) *Seiketsu* yaitu mampu melakukan pengulangan dan pemantapan pada praktek 3S (5) *Shitsuke* yaitu mampu disiplin diri dari keseluruhan 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke*). Program perbaikan dasar area kerja akan berjalan lebih terorganisir dan terpelihara sehingga dapat mengurangi peluang terjadinya pemborosan dan kecelakaan pada area kerja. Metode 5S juga dapat mengontrol dan mempertahankan agar area kerja tetap teratur. Saat ini pada area kerja dan peralatan yang ada di perusahaan berjalan tidak teratur serta tidak terorganisir, tidak ada sistem kebijakan untuk menciptakan pemeliharaan agar terciptanya area kerja yang rapi dan terorganisir. Area kerja perusahaan yang saat ini berada dalam kategori sangat buruk. Sebelum dilakukannya audit area kerja perusahaan tidak terorganisir dan berada dalam hasil presentase evaluasi dengan jumlah 27% (buruk). Setelah dilakukannya perbaikan pada area kerja nilai program berada pada kategori sangat baik dengan nilai evaluasi tertinggi pada area penyimpanan bahan baku sebesar 91%.

Kata Kunci: Usulan perbaikan, Sistem pengaturan area kerja, Metode 5S

ABSTRACT

Meilien An'nisa, 198150069. "The Proposed Improvements to the Grass Jelly Production Floor Work Area Using the 5S Method Approach at UD (Trading Business) Jaenal Ramli." Supervised by Ir. Hj. Ninny Siregar, M.Si. and Nukhe Andri Silviana, S.T, M.T.

UD Jaenal Ramli is a trading business making black grass jelly located in Deli Serdang Regency, North Sumatra Province. UD Jaenal Ramli is a company that focuses on the food industry, namely making black grass jelly. This research discussed proposals for improving the work area with the method used to arrange the work area to make it more organized, namely the basic approach in the form of the 5S concept (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke*). The assessment model to determine the work area in the company condition was used as an audit method, namely a checklist. The audit checklist obtained was an indicator of the 5S Method (*Seiri, Seiso, Seiton, Seiketsu, Shitsuke*) which had assessment criteria indicators, namely (1) *Seiri*, namely being able to differentiate between what was needed and what was not needed (2) *Seiton*, namely being able to store goods in the right place (3) *Seiso*, namely being able to have routine discipline in maintaining a clean and organized workplace (4) *Seiketsu*, being able to repeat and consolidate the 3S practices (5) *Shitsuke*, being able to self-discipline from all 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke*). The work area basic improvement program would be more organized and maintained to reduce the opportunity for wastage and accidents to occur in the work area. The 5S Method could also control and keep the work area organized. Currently, the work area and equipment in the company are running irregularly and unorganized, and there is no policy system to provide maintenance to create a neat and organized work area. The company's work area is currently in the worst category. Before conducting the audit, the company's work area was disorganized and had an evaluation percentage of 27% (bad). After improvements were made to the work area, the program score was in the best category, with the highest evaluation score in the raw material storage area at 91%.

Keywords: Proposed Improvements, Work Area Management System, 5S Method



06/09-2

KATA PENGANTAR

Puji dan syukur penulis panjatkan kepada tuhan yang maha esa atas kuasa dan segala karunia-Nya sehingga skripsi ini berhasil diselesaikan dengan sebaik-baiknya. Adapun judul skripsi ini yaitu. Usulan Perbaikan Area Kerja Lantai Produksi Cincou Dengan Pendekatan Metode 5S Pada UD. Jaenal Ramli adapun tujuan dari penyusunan skripsi ini merupakan syarat untuk memperoleh gelar sarjana Strata-1 program Studi Teknik Industri Fakultas Teknik Universitas Medan Area.

Penulis menyadari bahwa skripsi ini masih dikatakan atau memiliki kekurangan, maka dari itu kritik dan saran yang bersifat membangun sangat diharapkan penulis demi kesempurnaan skripsi ini. Adapun dalam proses penyusunan skripsi ini, penulis dapat menyelesaikannya karena adanya bimbingan serta bantuan dari berbagai pihak yang terlibat langsung maupun secara tidak langsung dalam meluangkan waktu dan pikiran. Oleh karena itu, pada kesempatan ini penulis ingin mengucapkan terima kasih kepada:

1. Bapak Prof. Dr. Dadan Ramdan, M. Eng, M.Sc. selaku Rektor Universitas Medan Area.
2. Bapak Dr.Rahmad Syah, S.Kom, M.Kom selaku Dekan Fakultas Teknik Universitas Medan Area.
3. Ibu Nukhe Andri Silviana, ST, MT selaku Ketua Program Studi Teknik Industri Fakultas Teknik Universitas Medan Area.
4. Ibu Ir. Hj. Ninny Siregar, M.Si selaku Dosen Pembimbing I yang telah banyak membantu memberi masukan dan arahan kepada saya dalam menyelesaikan skripsi ini.

5. Ibu Nukhe Andri Silviana, ST, MT selaku Dosen Pembimbing II yang juga telah banyak membantu memberi masukan dan arahan kepada saya dalam menyelesaikan skripsi ini.
6. Seluruh Staf Fakultas Teknik Universitas Medan Area, yang telah banyak memberikan bantuan kepada saya dalam mengurus surat menyurat.
7. Seluruh dosen Teknik Industri Universitas Medan Area yang sudah memberikan ilmu kepada saya selama masa perkuliahan.
8. UD. Jaenal Ramli yang telah memberikan izin dan membantu memberikan data riset yang dibutuhkan penulis untuk menyelesaikan penelitian skripsi ini.
9. Kepada kedua Orang tua ku ayahanda tercinta Sumardi S.Sos. dan ibunda tercinta Susilawati yang telah memberikan semangat, dukungan, serta motivasi kepada saya dalam menyelesaikan skripsi ini. Dan selalu berdoa kepada Allah SWT untuk kesuksesan anaknya kedepan.
10. Kepada kakak dan abang saya juga nenek tercinta Kartimah yang telah memberikan semangat dan dukungan selama masa perkuliahan dan dalam mengerjakan tugas akhir ini.
11. Kepada sahabat tercinta saya Tri Rantika yang selalu memberikan semangat serta motivasi selama masa perkuliahan dan menyelesaikan skripsi ini.
12. Teman terbaik Larasati dan Hadi Soleman, yang telah banyak membantu, memberikan semangat, motivasi dan dukungan kepada penulis selama masa perkuliahan dan dalam mengerjakan skripsi ini.
13. Seluruh teman-teman seperjuangan Teknik Industri stambuk 2019 yang telah memberikan semangat dan dukungan.

Akhir kata, penulis berharap skripsi ini dapat bermanfaat baik untuk kalangan pendidikan maupun masyarakat. Semoga apa yang telah disajikan dalam skripsi ini dapat menjadi sebuah referensi untuk rekan-rekan pembaca sekalian. Semoga Tuhan Yang Maha Esa dapat membalas semua kebaikan dan bantuan yang telah diberikan pada penulis.

Medan, Agustus 2023

Penulis

Meilien An'nisa



DAFTAR ISI

	HAL
LEMBAR PENGESAHAN	ii
HALAMAN PERNYATAAN	Error! Bookmark not defined.
RIWAYAT HIDUP	iv
ABSTRAK	v
ABSTRACT	Error! Bookmark not defined.
KATA PENGANTAR.....	vii
DAFTAR ISI.....	x
DAFTAR GAMBAR.....	xiii
DAFTAR TABEL	xiv
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1. Latar Belakang Masalah.....	1
1.2. Perumusan Masalah.....	3
1.3. Tujuan Penelitian.....	3
1.4. Manfaat Penelitian.....	4
1.5. Batasan Masalah.....	4
1.6. Sistematika Penulisan Penelitian.....	4
BAB II TINJAUAN PUSTAKA	6
2.1. Ergonomi Dan Perancangan Sistem Kerja	6
2.2. Kaizen atau continuous improvement	7
2.3. Pengertian Sikap Kerja 5S.....	8
2.4. Tujuan 5S	9
2.5. Program 5S	10
2.5.1. Seiri (Pemilahan)	10
2.5.2. Seiton (Penataan)	12
2.5.3. Seiso (Pembersihan).....	14

2.5.4.	Seiketsu (Pemantapan)	17
2.5.5.	Shiketsu (Pembiasaan)	18
2.6.	Pengertian Area Kerja	20
2.7.	Implementasi 5S	20
BAB III METODOLOGI PENELITIAN		22
3.1.	Lokasi Dan Waktu Penelitian	22
3.2.	Jenis Penelitian	22
3.3.	Variabel penelitian	22
3.3.1.	Variabel Bebas	22
3.3.2.	Variabel Terikat	23
3.4.	Kerangka Berpikir	23
3.5.	Operasional Variabel	24
3.6.	Teknik Pengumpulan Data	29
3.7.	Jenis Dan Sumber Data	32
3.8.	Metode Penyelesaian Masalah	33
3.9.	Diagram Alur Penelitian	35
BAB IV ANALISA DAN PEMBAHASAN		37
4.1.	Sejarah UD. Jaenal Ramli	37
4.2.	Analisa Sebelum Perbaikan	37
4.2.1.	Evaluasi Sebelum Perbaikan	38
4.2.2.	Rekapitulasi Hasil Temuan	40
4.2.3.	Tuntutan Kebutuhan	42
4.2.4.	Usulan Perbaikan Dan Implementasi Perbaikan	43
4.2.5.	Hasil Evaluasi Penerapan Metode 5S	43
BAB V KESIMPULAN DAN SARAN		51
5.1.	Kesimpulan	51
5.2.	Saran	51

DAFTAR PUSTAKA.....	53
LAMPIRAN.....	55



DAFTAR GAMBAR

Gambar 1.1. Gambar Pada Jarak Lokasi Air Dan Kayu Bakar Perebusan	1
Gambar 1.2. Data Gambar Pada Peralatan Cetakan Dan Tong Cincin Tidak Tersusun Rapi	2
Gambar 1.3. Data Gambar Lantai Area Kerja Dan Becak Serta Sepeda Pada Area Kerja	2
Gambar 3.4. Kerangka Berpikir	23
Gambar 3.5. Flowchart Penelitian	36
Gambar 4.6. Data Gambar Kondisi Area Perebusan Sebelum Penerapan 5S	38
Gambar 4.7. Data Gambar Sebelum Dan Sesudah Penerapan Seiri Pada Area Kerja Perebusan	46
Gambar 4.8. Data Gambar Pada Area Kerja Pencetakan Sebelum Dan Sesudah Penerapan Seiton	47
Gambar 4.9. Data Gambar Sebelum Dan Sesudah Melakukan Penerapan Seiso	48
Gambar 4.10. Data Gambar Sesudah Dan Sebelum Melakukan Penerapan Seiketsu Pada Area Penyimpanan Peralatan	49

DAFTAR TABEL

Tabel 3.1. Kriteria Penilaian Dan Daftar Periksa Dalam Program 5S Pada Usulan Perbaikan.....	30
Tabel 4.2. Data Hasil Evaluasi Area Perebusan	38
Tabel 4.3. Rekapitulasi Hasil Temuan Area Perebusan.....	40
Tabel 4.4. Data Hasil Penerapan Metode 5S Sesudah perbaikan	44



LAMPIRAN

L-1. Rekapitulasi Hasil Temuan Pada Area Kerja Penyimpanan Peralatan	56
L-2. Rekapitulasi Hasil Temuan Pada Area Kerja Percetakan	57
L-3. Rekapitulasi Hasil Temuan Pada Area Kerja Penyimpan Bahan Baku	58
L-4. Flow Process Chart Pembuatan Cincau Hitam	59
L-5. Operation Process Chart Pembuatan Cincau Hitam.....	60
L-6. Layout Sebelum Perbaikan	61
L-7. Layout Sesudah Perbaikan	62





BAB I PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang Masalah

UD. Jaenal Ramli merupakan salah satu usaha dagang pembuatan cincou hitam yang terletak pada Jl. Perhubungan No.51, Tembung, Kecamatan Percut Sei Tuan, Kabupaten Deli Serdang, Sumatera Utara. Saat ini dilantai produksi UD. Jaenal Ramli terdapat banyak peralatan yang tidak digunakan berada di area kerja, area kerja tidak terorganisir dengan baik, dan kedisiplinan mengenai kebersihan sangat kurang mengakibatkan proses kerja berjalan kurang baik.



Gambar 1.1. Gambar Pada Jarak Lokasi Air Dan Kayu Bakar Perebusan

Jarak merupakan angka untuk menunjukkan seberapa jauh suatu benda berubah posisi, atau angka yang menunjukkan seberapa jauh suatu benda dengan benda lainnya. Dapat dilihat pada data gambar diatas lokasi dari jarak pengambilan material kayu bakar menuju area perebusan berjarak 6 meter. Hal ini tentunya mengakibatkan pemborosan waktu, jika dilihat dari jarak posisi material kayu bakar menuju area perebusan yang tidak berada dekat pada area kerja. Selanjutnya jarak pengambilan material air menuju area perebusan berjarak 6 meter dan masih menggunakan pengangkutan manual dengan tong/ember. Hal ini mengakibatkan lantai menjadi licin akibat material air yang tumpah.



Gambar 1.2. Data Gambar Pada Peralatan Cetakan Dan Tong Cincau Tidak Tersusun Rapi

Peralatan merupakan barang-barang yang digunakan dalam melengkapi suatu pekerjaan dengan baik yang bersifat habis dipakai atau dipakai secara berulang. Pada data gambar diatas dapat dilihat tong dan cetakan yang merupakan bagian dari peralatan kerja terlihat tidak tersusun dengan rapi, seperti cetakan yang sudah dipakai dibiarkan berantakan, penumpukan tong-tong cincau tidak terpakai berada dalam area kerja atau diluar gudang penyimpanan peralatan. Hal ini mengakibatkan tidak terciptanya kerapian dalam penataan serta keamanan dikarenakan peralatan yang tidak tersusun rapi dan dibiarkan menumpuk dapat menjadi tempat tinggal binatang seperti serangga kecil yang dapat membahayakan para pekerja.



Gambar 1.3. Data Gambar Lantai Area Kerja Dan Becak Serta Sepeda Pada Area Kerja

Area kerja adalah suatu wilayah yang ada ditempat kerja. Pada data gambar diatas dapat terlihat area kerja yang tidak diatur dengan baik dan disusun dengan rapi. Seperti lantai yang dibiarkan air mengendap, penumpukan tong dan drum tidak dipakai berada di area kerja, barang-barang seperti becak, sepeda, kain-kain yang tidak digunakan berada didalam area kerja. Area kerja yang tidak tersusun rapi serta

barang/alat tidak berada pada tempatnya dapat mengakibatkan kebingungan, frustrasi serta penundaan.

Berdasarkan dari uraian dan data gambar diatas tentang bagaimana pentingnya kerapian, keamanan dan kenyamanan pada area tempat kerja. Maka penulis tertarik melakukan penelitian mengenai usulan perbaikan dengan judul “Usulan Perbaikan Area Kerja Lantai Produksi Dengan Pendekatan Metode 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke)“.

1.2. Perumusan Masalah

Peran usulan perbaikan sangat penting dalam membangun sistem kerja dan area kerja yang lebih terorganisir. Namun pelaksanaan ini belum maksimal hal ini tentu saja mengakibatkan tujuan yang ingin dicapai tidak terpenuhi. Dimana dalam observasi penulis menemukan gejala atau hambatan terhadap usulan perbaikan dalam program 5S yakni masih kurangnya 3K (kerapian, kebersihan, dan keamanan). Berdasarkan gejala yang dikemukakan diatas maka penulis merumuskan pokok permasalahan yaitu:

1. Bagaimana Usulan Perbaikan Area Kerja Lantai Produksi dengan Metode 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke*) pada produksi cincau hitam di UD. Jaenal Ramli?
2. Seberapa besar pengaruh usulan perbaikan Area Kerja Lantai Produksi dengan Metode 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke*) pada Produksi Cincau Hitam di UD. Jaenal Ramli?

1.3. Tujuan Penelitian

Adapun tujuan dalam penelitian ini adalah:

1. Ingin melakukan usulan perbaikan area kerja lantai produksi dengan metode 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke*) pada produksi Cincau Hitam di UD. Jaenal Ramli.

2. Ingin mengimplementasi usulan perbaikan area kerja lantai produksi dengan metode 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke*) pada produksi Cincou Hitam di UD. Jaenal Ramli.

1.4. Manfaat Penelitian

Adapun manfaat yang diharapkan dapat diperoleh dari penelitian ini adalah:

1. Hasil penelitian dapat digunakan sebagai rekomendasi untuk mengetahui implementasi usulan perbaikan area kerja dengan metode 5S pada produksi cincou hitam di UD. Jaenal Ramli.
2. Mempererat hubungan dan kerja sama antara pihak Universitas Medan Area dengan UD. Jaenal Ramli.
3. UD. Jaenal Ramli mendapatkan masukan sebagai pertimbangan dalam usulan perbaikan area kerja lantai produksi cincou Hitam.

1.5. Batasan Masalah

Adapun batasan masalah dalam penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Pengambilan data pada penelitian ini hanya dengan menggunakan daftar periksa 5S
2. Penelitian ini hanya untuk melakukan usulan perbaikan area kerja lantai produksi dengan menerapkan program 5S pada tempat ker

1.6. Sistematika Penulisan Penelitian

Pada penulisan tugas akhir ini sistematika penulisan disusun sebagai berikut :

BAB I PENDAHULUAN

Pada bab ini berisi tentang pendahuluan berisi latar belakang mengapa penelitian ini diangkat, selain itu juga berisi permasalahan yang diangkat, batasan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, dan sistematika penulisan penelitian.

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

Pada bab ini berisi tentang rangkuman hasil kajian teori-teori dan prinsip dasar untuk memecahkan masalah penelitian, dasar teori pendukung kajian yang akan dilakukan dalam penelitian, rangkuman hasil penelitian terdahulu yang berkaitan dengan penelitian.

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Pada bab ini berisi tentang materi, alat, tata cara penelitian dan data apa saja yang akan digunakan dalam mengkaji serta menganalisis sesuai dengan bagan alur yang telah dibuat.

BAB IV HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

Pada bab ini berisi tentang uraian data-data yang dihasilkan selama penelitian dan selanjutnya akan diolah menggunakan metode yang telah ditentukan.

BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

Pada bab ini berisi tentang kesimpulan yang telah diperoleh dari pembahasan hasil penelitian. Selain itu juga terdapat saran atau masukan-masukan penulis sendiri maupun penulis selanjutnya yang dimungkinkan penelitian ini dapat dilanjutkan.

BAB II

TINJAUAN PUSTAKA

2.1. Ergonomi Dan Perancangan Sistem Kerja

Manusia adalah sentral dari setiap sistem yang ada disekeliling kita, karena manusia berperan sebagai pencipta sistem dan berinteraksi dengan sistem, guna mengendalikan proses yang sedang berlangsung pada sistem tersebut. Hal ini senada dengan pendapat **Sutalaksana**, (2018:21), yang mengatakan perancangan sistem kerja adalah suatu ilmu yang mempelajari prinsip-prinsip dan teknik-teknik untuk mendapatkan suatu rancangan sistem kerja yang terbaik, dengan kerjasama manusia didalam disiplin teknik industri dan perancangan sistem kerja sebagai cikal bakal disiplin ini.

Untuk lebih memperjelas pengertian diatas pengertian ergonomi dan sistem kerja menurut **Julianus Hutabarat**, (2017:1) menyatakan “ergonomi” adalah aturan yang berkaitan dengan kerja. Yang bertujuan untuk mengoptimalkan sistem kerja yang sehat, aman, nyaman dan efisien. Lebih lanjut menurut **Sutalaksana**, (2018:7) Perancangan sistem kerja adalah suatu ilmu yang mempelajari prinsip-prinsip dan teknik-teknik untuk mendapatkan suatu rancangan sistem kerja yang terbaik. Ilmu ini merupakan salah satu ilmu disiplin teknik industri. Bahkan dilihat dari sejarahnya, perancangan sistem kerja merupakan cikal bakal disiplin ini. Faktor sumber daya manusia (SDM) pun banyak mendapat perhatian karena sebagai bagian dari sistem kerja. Sumber daya manusia merupakan variabel hidup dengan berbagai sifat dan kemampuannya memberi pengaruh yang besar atas keberhasilan sistem kerja yang bersangkutan dalam mencapai tujuannya.

Menurut **Sitti Nurbaya**, (2020:84), menyatakan manajemen sumber daya manusia dalam perancangan sistem kerja adalah manajemen yang memfokuskan

perhatiannya pada pengaturan peranan sumber daya manusia dalam kegiatan suatu perusahaan. Dalam mencapai tujuannya tentu suatu perusahaan memerlukan sumber daya manusia sebagai pengelola sistem, agar sistem berjalan tentu dalam pengelolaannya harus memperhatikan beberapa aspek penting seperti pelatihan dan pengembangan. Hal ini senada dengan **Sutalaksana**, (2018:8), menggambarkan prinsip-prinsip dalam mendapatkan rancangan terbaik dari sistem kerja adalah dengan mengatur komponen-komponen sistem kerja yang terdiri dari manusia dengan sifat dan kemampuannya, peralatan kerja, bahan serta lingkungan kerja sedemikian rupa sehingga dicapai tingkat efektivitas dan efisiensi yang tinggi bagi perusahaan serta aman, sehat dan nyaman bagi pekerja.

2.2. Kaizen atau continuous improvement

Menurut **Imai**, (2005:27) mengatakan bahwa kaizen adalah strategi efektif dalam pembentukan budaya kerja, istilah kaizen berasal dari bahasa jepang yakni kata Kai dan Zen. Kata Kai memiliki arti berubah sedangkan Zen yang berarti baik. Didalam industri, Kaizen merupakan suatu strategi yang dipergunakan untuk melakukan peningkatan secara terus-menerus ke arah yang lebih baik terhadap kualitas pelayanan, proses produksi, kualitas produk, pengurangan biaya, pengurangan biaya operasional, mengurangi pemborosan hingga meningkatkan keamanan kerja serta efisiensi kerja. Sehingga kaizen dapat diartikan sebagai perubahan kepada arah yang lebih baik.

Konsep Kaizen menurut **Asti Musman**, (2020:19) mengatakan bahwa kaizen merupakan budaya kehidupan yang telah mendarah daging pada masyarakat jepang. kaizen adalah kegiatan sehari-hari yang sederhana, bertujuan untuk melampaui peningkatan produktivitas, juga merupakan sebuah proses apabila dilakukan dengan benar akan “memanusiawikan” tempat kerja, mengurangi beban kerja yang berlebihan,

dan mengajarkan orang untuk melakukan percobaan dalam pekerjaannya dengan menggunakan metode-metode ilmiah, dan bagaimana belajar mengenali serta mengurangi pemborosan dalam proses kerjanya.

Konsep kaizen terdiri dari beberapa hal salah satunya yakni gerakan 5S. konsep gerakan ini merupakan proses perubahan sikap kerja dengan menerapkan penataan, kebersihan dan kedisiplinan di area kerja, dari hal ini seseorang dapat mengetahui bagaimana dalam memperlakukan tempat kerjanya secara benar. Hal ini senada dengan pendapat **Sutalaksana**, (2018:8) yang mengatakan Tempat kerja yang sudah ditata dengan rapi, bersih, dan tertib, akan memberikan kemudahan bagi para pekerja dengan sasaran efisiensi kerja, produktivitas kerja, kualitas kerja, dan keselamatan kerja akan terpenuhi.

2.3. Pengertian Sikap Kerja 5S

Keterlibatan secara aktif yang dimulai dari disiplin diri untuk melakukan pembiasaan dalam pemilahan ditempat kerja, mengadakan penataan, pembersihan, serta memelihara kondisi area kerja dengan baik. Namun, intinya adalah bagaimana keterlibatan individu dalam keputusan disiplin diri untuk melakukan pembiasaan. Hal ini senada dengan pendapat **Takashi Osada**, (2002:7), yang mengatakan bahwamenyusun segala sesuatu secara teratur dimulai dari berbagai macam kebiasaan disiplin diri dari hal-hal kecil yang sering kita lakukan untuk membuat hidup kita lebih nyaman.

Konsep 5S dapat dimaknai dengan arti sempit sesuai dengan pendapat **Yasuhiro Monden**, (1995:21) yang didalamnya terdiri dari atas Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke. Seiri yang berarti ringkas, Seiton yang berarti rapi, Seiso, yang berarti bersih, Seiketsu yang berarti rawat, dan Shitsuke yang berarti rajin. Konsep 5S

ini diharapkan dapat menyelesaikan hambatan-hambatan yang terjadi pada area kerja dalam menemukan barang-barang yang dicari, kerusakan fasilitas secara mendadak karena tidak terpelihara dan kotor, tingginya potensi kecelakaan kerja serta menurunnya produktivitas karyawan.

2.4. Tujuan 5S

Menurut **Takashi Osada**, (2002:31) menyebutkan beberapa tujuan dari 5S yaitu:

1. Keamanan

Populasi manusia yang tumbuh menerus dan jangka hidupnya semakin bertambah panjang mereka menyusun segala sesuatu secara ketidakterbacaan, kemalasan dan turunnya angka moral mengakibatkan terjadinya kecelakaan ditempat kerja tidak heran jika 5S tidak diterapkan.

2. 5S sebagai ilmu perilaku

Beroperasi dalam prinsip tindakan lebih meyakinkan dari pada kata-kata hal ini sebagai langkah untuk mengubah cara berpikir dan berperilaku dalam menerapkan berbagai metode untuk memotivasi orang agar bekerja dan semakin terlibat dalam pekerjaannya.

3. Area kerja yang rapi

Tempat kerja yang menerapkan 5S dengan teliti tidak perlu terus-menerus membicarakan keamanan dan kecelakaan kerja yang dialami hal mendasar yang lebih harus dipahami adalah menciptakan tempat kerja terbaik.

4. efisiensi

Banyak hal yang dapat diperoleh dari menerapkan 5S, dalam berbagai situasi dengan waktu yang sedikit waktu data menghemat sejumlah besar waktu dikemudian hari.

5. Mutu

Sebagai sasaran utama pada produktivitas dan mutu. 5S untuk memperbesar produktivitas maka dibutuhkan tingkatan dalam hal kebersihan tidak hanya mengendalikan debu tetapi mereka juga sadar untuk menghilangkan kesalahan pada tingkat mikromilimeter.

2.5. Program 5S

Program 5S adalah program yang memiliki prinsip paling mudah dipahami. Hal ini senada dengan pendapat **Takashi Osada**, (2002:16) yang mengatakan bahwa program 5S sesungguhnya merupakan program prototipe partisipasi secara total. Yang merupakan penjelmaan dari pengetahuan teknis partisipasi secara total. Dapat juga dikatakan bahwa 5S merupakan barometer yang menunjukkan bagaimana perusahaan mengelola dan merupakan tolak ukur bagaimana partisipasi para pekerja secara total.

Untuk memperjelas pengertian diatas menurut **Isnaeni DK** (2018:10) program 5S memerlukan kegigihan dan kebulatan tekad melalui kebiasaan. Sesungguhnya kebiasaan yang kita lakukan merupakan cermin kepribadian diri kita. Orang akan menilai kita dari apa yang terlihat dimata mereka. Bila yang mereka rekam adalah kebiasaan buruk kita, maka kecenderungannya mereka akan mengecap kita sebagai pribadi yang buruk. Bila kebiasaan buruk, maka kita akan cenderung dinilai baik.

2.5.1. Seiri (Pemilahan)

Menurut **Takashi Osada**, (2002:23) mengatakan bahwa seiri adalah mengatur segala sesuatu, dengan cara memilah sesuai dengan aturan atau prinsip tertentu. 5S

yakni membedakan antara yang diperlukan dengan yang tidak diperlukan, dengan mengambil keputusan yang tegas serta menerapkan dasar dari pemilahan yakni manajemen stratifikasi dan mencari penyebab-penyebabnya untuk menghasilkan hal-hal yang tidak diperlukan agar dapat menghilangkan penyebab sebelum menimbulkan masalah. Manajemen stratifikasi mencakup dalam pengambilan keputusan pentingnya suatu barang, mengurangi persediaan barang yang diperlukan lalu disimpan dalam keadaan jarak dekat agar lebih efisien. Maka kunci pokok dalam manajemen stratifikasi yang baik adalah kemampuan untuk memperoleh keputusan tentang frekuensi pemakaian demi memastikan tingkat kepentingannya serta barang berada ditempatnya

Menurut **Kristianto Jahja**, (1999:36) adapun beberapa ciri khas dari pemilahan yakni:

1. Buang barang yang tidak diperlukan
2. Tangani penyebab kotoran dan buang kotoran
3. Pembersihan ruangan
4. Usahkan untuk dapat menangani penyebab
5. Tentukan kriteria pemilahan untuk membuang
6. Menangani penyebab kotoran
7. Mengatur gudang dengan melakukan pemilahan
8. Menangani barang cacat dan rusak
9. Menerapkan manajemen stratifikasi dan menangani penyebab.

Menurut dalam **Chandra Suwondo** (2012:2) mengatakan bahwa Seiri merupakan langkah awal dalam menjalankan budaya 5S, yakni membuang dan menyortir serta menyingkirkan barang-barang, file-file yang tidak digunakan lagi ketempat pembuangan. Semua barang yang ada dilokasi kerja hanyalah barang yang benar-benar dibutuhkan untuk aktivitas kerja. Tindakan dilakukan agar tempat penyimpanan

menjadi lebih efisien, karena dipergunakan untuk menyimpan barang atau file yang memang penting dan dibutuhkan serta bertujuan agar tempat kerja terlihat lebih rapi dan tidak berantakan.

Menurut **Takashi Osada**, (2002:45) Dalam melaksanakan pemilahan atau membuang yang tidak perlu, adapun memiliki tugas yakni:

1. Memutuskan ruang lingkup operasi misalnya tempat kerja dan daerah mana serta target yang ingin dicapai.
2. Bersiap-siap.
3. Melatih karyawan untuk mengenal apa yang tidak diperlukan.
4. Menentukan jumlah dan member nilai.
5. Melakukan pemeriksaan dan penilaian manajemen, serta memberikan petunjuk bagaimana melakukannya dengan lebih baik dikemudian hari.

2.5.2. Seiton (Penataan)

Setelah membuang barang yang tidak diperlukan, masalah berikutnya yakni mengambil keputusan berapa banyak yang akan disimpan dan di mana penyimpanannya. Menurut **Takashi Osada**, (2002:67) hal ini dinamakan dengan penataan yang berarti menyimpan barang ditempat yang tepat atau dalam tata letak yang benar sehingga dapat dipergunakan dalam keadaan mendadak demi menghilangkan proses pencarian. Hal utama dalam proses penataan yakni manajemen fungsional serta penghapusan proses pencarian maka dari itu jika segala sesuatu disimpan pada tempatnya maka akan terjamin mutu keamanan serta memiliki tempat kerja yang rapi.

Menurut **Takashi Osada**, (2002:34) mengatakan ada beberapa ciri khas dari Seiri atau penatan sebagai berikut:

1. Semua barang memiliki tempat khusus

2. Menyimpan dan mengambil barang dalam 30 detik.
3. Standar pengarsipan.
4. Pembagian daerah dan tanda penempatan.
5. Mengeliminasi tutup dan kunci
6. Garis lurus dan garis tegak lurus.
7. Pertama masuk dan pertama keluar
8. Papan pengumuman yang rapi.
9. Pengumuman yang mudah dibaca.
10. Penempatan fungsional suku cadang, kartu, rak, perkakas, peralatan dan lain-lain.

Menurut **Takashi Osada**, (2002:72) mengatakan bahwa ada tiga cara dalam penentuan penyimpanan barang yaitu sebagai berikut:

1. Mempelajari penyimpanan fungsional, penyimpanan fungsional dilakukan dengan mempertimbangkan mutu, keamanan, efisiensi, serta konservasi.
2. Nama dan lokasi, Segala sesuatu harus memiliki nama yang dapat dimengerti oleh setiap orang dan setiap orang harus memahami apa arti nama itu. Bila barang itu tidak memiliki nama maka anda tidak dapat memberinya tempat dan tidak seorang pun akan mengetahui dimana harus mencarinya.
 - a) Nama-nama itu harus sederhana dan mudah dimengerti dengan menuliskannya pada papan alat dan juga pada alat itu sendiri.
 - b) Dalam memberikan tempat penyimpanan, tentukan bukan hanya lokasinya tetapi juga raknya.penting untuk menentukan dimana segala sesuatu akan diletakkan dan dipastikan bahwa itu benar-benar tempatnya.
 - c) Nama barang dan lokasinya harus dijadikan satu.
3. Mempermudah mengambil dan menyimpan barang

- a) Seluruh dari proses ini bertujuan untuk mempelanjar pekerjaan, karena bila setiap barang memiliki tempat dan ada ditempatnya maka akan mengurangi kekeliruan dan pekerjaan akan menjadi lebih lancar.
- b) Hal ini juga akan membantu bila lokasi penyimpanan tidak berserakan disatu tempat. Maka barang yang disimpan pada tempatnya masing-masing harus dimengerti apakah penyimpanan berdasarkan fungsi, produk, proses dan lain sebagainya.
- c) Dalam merancang fasilitas penyimpanan, barang berat harus diletakkan dilantai atau diatas roli sehingga mudah dipergunakan. Barang lain dapat digantung pada sangkutan dan barang yang sering dipakai harus paling mudah ditemukan.
- d) Menempatkan barang sehingga mudah ditemukan dan mudah dipergunakan akan memepermudah pekerjaan yang akan segera dimulai. Sejumlah orang lebih mudah menggapai barang yang diletakkan setinggi lutut atau bahu.
- e) Penting untuk memanfaatkan seluruh ruang penyimpanan yang ada. ini berarti merancang ruang sehingga cocok untuk menyimpan setiap barang.

2.5.3. Seiso (Pembersihan)

Menurut **Takashi Osada**, (2002:27) mengatakan bahwa Seiso berarti membersihkan barang-barang sehingga menjadi bersih, membuang sampah, kotoran serta benda-benda asing dan membersihkan segala sesuatu. Hal ini senada dengan pendapat **Liker**, (2004:19) mengatakan bahwa pembersihan lebih luas artinya dari pada sekedar membersihkan tempat dan peralatan. Dalam pembersihan juga mencakup kesempatan dan pemeriksaan. Bahkan tempat yang tidak kotor pun harus dicek ulang dan diperiksa. Adapun pendidikan pembersihan dan pemeriksaan menurut **Takashi Osada**, (2002:121) adalah sebagai berikut:

a) Fungsi dan struktur

Pertama orang harus belajar tentang fungsi dan struktur peralatan yang akan dikerjakan, mereka harus memahami mekanisme yang digunakan. Setiap peralatan bekerja sesuai fungsi masing-masing untuk melakukan pekerjaan.

b) Mendalami pengetahuan peralatan

Dalam melaksanakan pembersihan dan pemeriksaan maka lebih mudah dan lebih baik bawa orang benar-benar memahami tentang peralatan dan apa yang harus dilakukan dimana letak dan bagaimana terjadi.

c) Melakukan pemeriksaan pembersihan dan menemukan cacat kecil

Para teknisi seringkali mendapati bunyi benturan didalam sebuah peralatan sehingga mereka ingin merakit peralatan yang tidak menimbulkan bunyi seperti itu lagi. Hal ini mengapa tidak memeriksa hal-hal yang menyebabkan keberisikan, seharusnya beberapa orang meluangkan waktu beberapa jam untuk membersihkan dan memeriksa sebuah peralatan.

d) Menganalisis penyebab

Setiap peralatan memiliki fungsi khusus dan dengan memahami fungsi ini maka pemeriksaan akan lebih baik lagi. Dengan terus menanyakan kepada diri sendiri mengapa dan apa maka akan didapati sumber masalah dan dapat melibatkan baik gugus kendali mutu kelompok kecil maupun manajemen dalam menemukan dan mengimplementasi pemecahannya.

Menurut **Takashi Osada**, (2002:33) mengatakan bahwa ada beberapa ciri khas aktivitas dari Seiso yakni:

1. Latihan gerak cepat keterampilan 5S
2. Tanggung jawab individual
3. Membuat pembersihan dan pemeriksaan lebih mudah

4. Kampanye bersih berkilauan
5. Setiap orang adalah penjaga dan pembersih gedung (5S prioritas)
6. Lakukan pemeriksaan pembersihan dan koreksi masalah kecil
7. Bersihkan juga tempat yang tidak diperhatikan orang

Menurut **Takashi Osada** dalam **Listiani**, (2014:3) mengatakan bahwa dalam membersihkan tempat kerja dan peralatan memiliki empat langkah prosedur yang harus diikuti:

1. Bagi daerah itu menjadi beberapa bagian dan alokasikan tanggung jawab untuk setiap bagian.
2. Tentukan apa yang harus dibersihkan, urutannya, dan kemudian kerjakan. Selain itu, setiap orang harus memahami pentingnya pembersihan sehingga sumber masalahnya dapat dianalisis
3. Revisi cara melakukan pembersihan dan alat yang dipergunakan sehingga tempat yang sukar dibersihkan akan mudah dibersihkan.
4. Tentukan atauran yang harus ditaati supaya barang tampak seperti apa yang dikehendaki.

Konsep Seiso menurut **Kristianto Jahja**, (1995:25) mengatakan bahwa tahapan seiso setelah rapi, langkah berikutnya adalah membersihkan tempat kerja, ruangan kerja, peralatan dan lingkungan kerja. Tumbuhkan pemikiran bahwa kebersihan merupakan hal yang fatal dalam kehidupan jika tidak menjaga kebersihan lingkungan akan menjadi kotor dan menjadi faktor utama terjangkitnya penyakit tidak nyaman. Menyebabkan berkurangnya produktifitas dan berakibat banyak kerugian. Maka harus dilakukannya pembersihan harian, pemeriksaan kebersihan dan pemeliharaan kebersihan.

2.5.4. Seiketsu (Pemantapan)

Pada umumnya istilah pemantapan yakni terus menerus dan secara berulang-ulang memelihara pemilahan, penataan dan pembersihannya. Hal ini senada dengan pendapat **Takashi Osada**, (2002:129) yang mengatakan bahwa Pemantapan adalah kegiatan 3S yang dilakukan secara berulang mencakup kebersihan pribadi dan kebersihan lingkungan. Pemantapan dianggap sebagai pengulangan pemilahan, penataan, dan pembersihan serta sebagai kesadaran aktivitas tetap untuk memastikan bahwa keadaan 5S dipelihara dengan teratur.

Menurut **Edi Winata**, (2022:59) mengatakan bahwa dalam manajemen proses program 5S sangat diperlukan untuk proses perencanaan, pengorganisasian, pengarahan dan pengawasan beragam bentuk usaha dari pada anggota organisasi dan pemanfaatan serta pendayagunaan sumber-sumber daya yang dimiliki oleh organisasi dalam rangka mendapatkan tujuan organisasi yang telah ditetapkan, manajemen merupakan sebuah proses, karena menunjukkan cara sistematis untuk melakukan sesuatu. Setiap manajer terlihat dalam kegiatan yang saling berkaitan untuk mencapai tujuan bersama.

Lebih lanjut menurut **Takashi Osada**, (2002:29) mengatakan bahwa yang diperlukan dalam pemantapan adalah manajemen visual dan pemantapan 5S. Inovasi dan manajemen visual terpadu dipergunakan untuk mencapai dan memelihara kondisi yang dimantapkan sehingga selalu cepat dapat bertindak. Dalam Seiketsu memerlukan alat bantu visual dalam contoh visual. Harus dilatih keterampilan dalam merancang alat kreatif untuk memperlancar proses ini.

Menurut **Takashi Osada**, (2002:35) adapun beberapa tinjauan umum mengenai ciri khas aktivitas dari Seiketsu atau pemantapan adalah sebagai berikut:

1. Tanda benar

2. Daerah berbahaya diberi tanda pada meteran
3. Label suhu
4. Warna peringatan
5. Label tanggung jawab
6. Label pemeliharaan
7. Pemberian kode warna
8. Pengaturan label

Menurut **Masaaki** dalam **Chandra Suwondo**, (2019:3) mengatakan bahwa seiketsu adalah pematapan tahap ini adalah tahap yang sukar. Untuk menjaga ketiga tahap yang sudah dijalankan sebelumnya secara rutin. Tahap ini dapat juga disebut tahap perawatan, merupakan standarisasi dan konsistensi dari masing-masing individu untuk melakukan tahapan-tahapan sebelumnya. Membuat standarisasi dan semua individu harus patuh pada standar yang telah ditentukan. Dapat dimotivasi dengan memberikan hadiah atau hukuman.

2.5.5. Shiketsu (Pembiasaan)

Pembiasaan merupakan pelatihan dan kemampuan untuk melakukan apa yang anda lakukan meskipun itu sulit dilakukan. Hal ini senada dengan pendapat **Takashi Osada**, (2002:150) yang mengatakan bahwa 5S tidak akan berhasil tanpa pembiasaan yakni menanamkan kemampuan untuk melakukan sesuatu dengan cara yang benar dan berulang-ulang. Dalam hal ini terdapat penekanan untuk menciptakan tempat kerja dengan kebiasaan dan perilaku yang baik. Dengan mengajarkan setiap orang apa yang harus dilakukan dengan memerintahkan setiap orang untuk melaksanakannya maka kebiasaan buruk akan terbuang dan kebiasaan baik akan terbentuk dengan mempraktikannya untuk membuat dan mematuhi peraturan.

Menurut **Edi Winata**, (2022:62) mengatakan bahwa dasar dari pembiasaan adalah pembentukan kebiasaan dan tempat kerja yang mantap. Mengutamakan untuk melakukan hal yang benar sebagai suatu kebiasaan. Pembiasaan merupakan bila anda melakukan pekerjaan berulang-ulang sehingga secara alami anda dapat melakukannya dengan benar. Ini merupakan cara cara mengubah kebiasaan buruk demi menciptakan kebiasaan baik. Jika hasil yang diinginkan secara efisiensi dan tanpa kesalahan anda harus melakukannya setiap hari serta harus memperhatikan hal-hal kecil, bekerja dengan sabar dan bekerja keras untuk mengembangkan kebiasaan yang baik.

Lebih lanjut menurut pendapat **Takashi Osada**, (2002:160) mengatakan bahwa dalam melakukan disiplin Shitsuke agar sesuatu yang benar sebagai kebiasaan. Maka dibutuhkan partisipasi penuh dalam mengembangkan kebiasaan yang baik dengan melakukan kampanye ketaatan pada peraturan untuk memastikan bahwa setiap orang dapat melakukan apa yang seharusnya mereka lakukan setiap hari dengan mengutamakan komunikasi serta umpan balik sebagai rutinitas sehari-hari, dengan aktivitas pemberian kode warna, tanggung jawab individual lalu mempraktikkan kebiasaan baik.

Menurut **Masaaki Chandra Suwondo**, (2019:3) mengatakan bahwa shitsuke atau pembiasaan adalah pemeliharaan kedisiplinan pribadi meliputi suatu kebiasaan dan pemeliharaan program 5S yang sudah berjalan. Bila berada pada posisi sebagai atasan, buatlah standarisasi 5S serta berikan pelatihan 5S, agar seluruh karyawan perusahaan dapat mengerti akan kegunaan dari 5S sebagai dasar kemajuan perusahaan, karena dengan menerapkan 5S yang praktis dan ringkas bertujuan pada efisiensi, pelayanan yang baik, keamanan bekerja serta peningkatan produktivitas dan profit.

2.6. Pengertian Area Kerja

Menurut **Liker** dan **Houses** dalam **Sylvia** (2020:1) mengatakan bahwa area kerja yang tidak diatur dengan baik akan menimbulkan kebingungan, frustrasi, dan penundaan. Membangun lingkungan dan area kerja yang bersih, nyaman dan aman. Untuk membangun hal-hal tersebut agar tercapai memerlukan aspek sebagai berikut:

1. Pada segi kebersihan terjaga, pencahayaan yang bagus serta suhu yang baik.
2. Pada bidang *ergonomic* mencakup rotasi pekerjaan yang ergonomis, kerja yang distandarisasi, adanya pelatihan, dan kelanjutannya.
3. Aman secara psikologis dimaksud lingkungan yang aman dan saling menghormati, serta menerapkan budaya kerja yang aman.
4. Mengutamakan keamanan dan kesehatan individu seperti dapat mengakses perawatan medis yang berkualitas.

Menurut **Takashi Osada**, (2002:31) pentingnya mengutamakan tempat kerja atau area kerja terusun rapi. Agar terciptanya keamanan pribadi dan kesehatan setiap orang dalam mencegah kebakaran dan kecelakaan karena terpeleset akibat bocoran minyak, dalam mencegah polusi oleh serbuk kikir dan asap, dan dalam mencegah hal-hal lain yang sangat berbahaya bagi kesehatan dan keamanan manusia. Area kerja yang terusun rapi juga akan meningkatkan produktivitas dan mutu dengan melihattingkat kebersihan area kerja dalam ruang yang bersih.

2.7. Implementasi 5S

Menurut pendapat **Takashi Osada**, (2002:190) menyebutkan 5 (lima) langkah atau gerakan teknik dasar untuk mendorong dan menciptakan tempat kerja yang teorganisir dengan baik, (1) *Seiri* atau pemilahan, dianggap tercapai apabila dapat membedakan antara yang diperlukan dan tidak dibutuhkan. Lebih lanjut menurut

Takashi Osada, (2002:24) mengatakan bahwa *Seiri* atau pemilahan merupakan langkah awal 5S untuk membenahi segala sesuatu yang kita kerjakan. (2) *Seiton* atau penataan, dianggap tercapai apabila dapat menyimpan barang ditempat yang tepat atau dalam tata letak yang benar. Menurut **Takashi Osada**, (2002:25) mengatakan bahwa segala sesuatu disimpan ditempat yang tepat berarti akan menciptakan tempat kerja yang rapi. (3) *Seiso* atau pembersihan, yakni membersihkan barang-barang sehingga menjadi bersih, menurut **Takashi Osada**, (2002:109) mengatakan bahwa membersihkan berarti memeriksa, dianggap tercapai apabila pembersihan sudah menjadi disiplin rutin menjaga tempat kerja. (4) *Seiketsu* atau pemantapan, dianggap tercapai apabila pengulangan dan pemantapan praktik 3S tercapai. Lebih lanjut pendapat **Takashi Osada**, (2002:29) yang mengatakan bahwa *Seiketsu* yakni terus menerus dan secara berulang-memelihara 3S (*Seiri, Seiton, Seiso*). (5) *Shitsuke* atau pembiasaan, dianggap tercapai apabila disiplin diri untuk keseluruhan 5S tercapai. Menurut **Takashi Osada**, (2002:29) pembiasaan merupakan menanamkan kemampuan yang berarti disiplin diri secara rutin untuk melakukan keseluruhan 5S dengan cara yang benar.

BAB III

METODOLOGI PENELITIAN

3.1. Lokasi Dan Waktu Penelitian

Lokasi penelitian dilakukan di Usaha Kecil Menengah (UKM) UD. Jaenal Ramli, Tembung, Kecamatan Percut Sei Tuan Kabupaten Deli Serdang Sumatra Utara. Usaha ini bergerak dalam bidang produksi cincou hitam. Waktu penelitian dilaksanakan mulai dari bulan November 2022.

3.2. Jenis Penelitian

Jenis penelitian ini adalah penelitian kuantitatif. Menurut Adi dan Walda, (2022:12) mengatakan bahwa penelitian kuantitatif merupakan jenis penelitian yang menghasilkan penemuan-penemuan yang dapat dicapai melalui prosedur-prosedur statistik atau cara-cara lain dari pengukuran. Pendekatan kuantitatif memusatkan perhatian pada gejala yang memiliki karakteristik tertentu disebut dengan variabel. Selanjutnya variabel akan dianalisis dengan menggunakan teori yang objektif.

3.3. Variabel penelitian

Variabel menurut Eddy Rofflin, (2022:30) adalah setiap karakteristik dari subjek penelitian yang akan diteliti atau diukur serta dapat diklasifikasikan kedalam minimal dua klasifikasi yang berbeda, atau bisa memberikan sekurang-kurangnya dua hasil pengukuran yang berbeda. Variabel yang terdapat dalam penelitian ini adalah:

3.3.1. Variabel Bebas

Variabel bebas menurut Eddy Rofflin, (20022:34) adalah variabel yang mempengaruhi atau variabel yang menjadi sebab timbulnya perubahan pada variabel terikat. Yang menjadi variabel bebas dalam penelitian ini adalah :

- a. Area kerja
- b. Peralatan tidak tersusun rapi

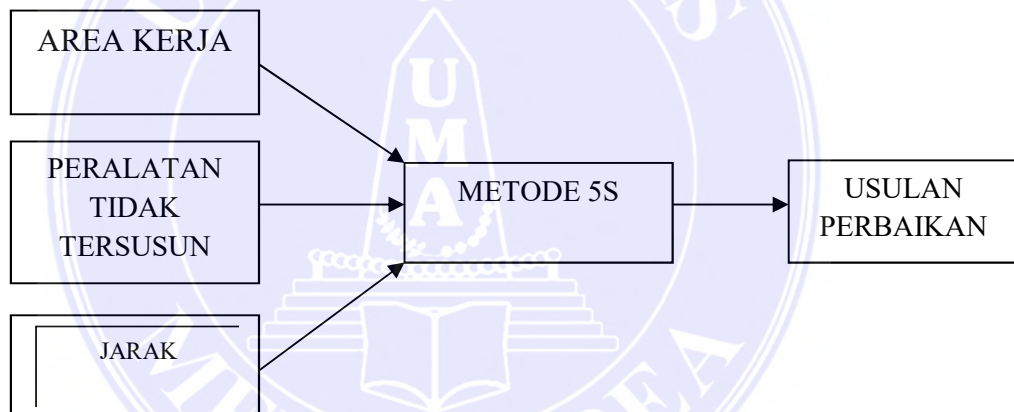
c. Jarak

3.3.2. Variabel Terikat

Variabel terikat menurut Eddy Roflin, (2022:34) adalah variabel yang dipengaruhi akibat dari adanya variabel bebas. Yang menjadi variabel terikat dalam penelitian ini adalah usulan perbaikan menggunakan metode 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke*).

3.4. Kerangka Berpikir

Kerangka berpikir atau kerangka konseptual merupakan kaitan antara satu konsep dengan konsep yang akan diteliti. Adapun kerangka konseptual dalam penelitian ini dapat dilihat pada gambar dibawah ini.



Gambar 3.4. Kerangka Berpikir

1. Area kerja

Area kerja pada lantai produksi cincou sangat berantakan dan tidak teratur atau tidak terorganisir dengan baik hal ini mengakibatkan proses kerja berjalan kurang baik

2. Peralatan tidak tersusun rapi

Pada area kerja lantai produksi cincou terdapat peralatan yang tidak digunakan berada di area kerja, peralatan tidak tersusun rapi dan tidak terorganisir dan kebersihan sangat kurag mengakibatkan proses kerja berjalan kurang baik.

3. Jarak

Peralatan yang tidak tersusun rapi mengakibatkan pengambilan alat mengalami pemborosan waktu yang diakibatkan oleh jarak ketika proses kerja berjalan.

3.5. Operasional Variabel

Untuk mempermudah dalam menganalisa dan menghindari kesalahpahaman terhadap penggunaan konsep penelitian ini, maka penulis perlu mengoperasionalkan variabel yang akan digunakan sebagai landasan dalam penelitian ini, adapun indikator dari variabel penelitian usulan perbaikan dengan menggunakan metode 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke*) adalah sebagai berikut (Takashi Osada, 2002):

1. Seiri atau pemilahan

Maksudnya adalah pemilahan merupakan langkah awal dalam proses pembentukan 5S, pentingnya pemilahan yakni hal mendasar dalam pemecahan masalah disumbernya dengan tujuan dapat membedakan antara apa yang diperlukan dan apa yang dibutuhkan. *Seiri* atau pemilahan dianggap tercapai pada usulan perbaikan 5S pelaksanaan *Seiri* atau pemilahan dengan sub indikator sebagai berikut :

- a. Semua item memiliki lokasi tertentu
- b. Terdapat prosedur tertulis untuk eliminasi atau pembuangan item-item tidak terpakai
- c. Tidak terdapat barang yang tidak dibutuhkan pada dinding dan sudut bebas item
- d. Tidak terdapat alat atau barang yang tidak dibutuhkan pada area kerja.

Sangat baik Apabila pelaksanaan program 5S pada *Seiri* atau pemilahan mampu melaksanakan keempat sub indikator diatas dengan sangat baik (skor:4)

- Baik** Apabila pelaksanaan program 5S pada *Seiri* atau pemilahan hanya mampu melaksanakan ketiga sub indikator diatas dengan baik (skor:3)
- Cukup** Apabila pelaksanaan program 5S pada *Seiri* atau pemilahan hanya mampu melaksanakan kedua sub indikator diatas dengan baik, sedangkan dua kriteria lain masih kurang baik pelaksanaannya (skor:2)
- Buruk** Apabila pelaksanaan program 5S pada *Seiri* atau pemilahan hanya mampu melaksanakan satu sub indikator diatas dengan baik, sedangkan tiga kriteria lain masih kurang baik pelaksanaannya (skor:4)

2. **Seiton atau penataan**

Maksudnya adalah penataan menentukan tata letak yang tertata rapi agar dapat menemukan barang yang diperlukan, kegiatan menyimpan barang ditempat yang tepat dengan tujuan agar dapat menemukan barang yang diperlukan secara tepat, benar dan cepat.

Kegiatan *Seiton* atau penataan dianggap tercapai dilaksanakan dalam usulan perbaikan 5S dapat diukur dengan sub indikator sebagai berikut:

- a. Tempat khusus untuk setiap yang dibutuhkan dan tidak dibutuhkan
- b. Adanya label pada area penyimpanan
- c. Tempat penyimpanan yang mudah ditemukan kembali
- d. Terdapat prosedur penyimpanan barang

- Sangat baik** Apabila pelaksanaan program 5S pada *Seiton* atau penataan mampu melaksanakan keempat sub indikator diatas dengan sangat baik (skor:4)

- Baik** Apabila pelaksanaan program 5S pada *Seiton* atau penataan hanya mampu melaksanakan ketiga sub indikator diatas dengan baik (skor:3)
- Cukup** Apabila pelaksanaan program 5S pada *Seiton* atau penataan hanya mampu melaksanakan kedua sub indikator diatas dengan baik, sedangkan dua kriteria lain masih kurang baik pelaksanaannya (skor:2)
- Buruk** Apabila pelaksanaan program 5S pada *Seiton* atau penataan hanya mampu melaksanakan satu sub indikator diatas dengan baik, sedangkan tiga kriteria lain masih kurang baik pelaksanaannya (skor:4)

3. **Seiso atau pembersihan**

Yang dimaksud dengan pembersihan dalam *Seiso* yang umumnya berarti membersihkan barang-barang sehingga menjadi bersih, lalu bagaimana hingga menjadi sebuah disiplin rutin menjaga tempat kerja. Kegiatan *Seiso* atau pembersihan dianggap tercapai pelaksanaan dalam usulan perbaikan 5S dapat diukur dengan sub indikator sebagai berikut:

- a. Area kerja dan penyimpanan daerah yang bersih
- b. Terdapat tempat pembuangan barang dan item yang tidak dibutuhkan
- c. Terdapat prosedur pembersihan area tempat kerja
- d. Terdapat rotasi tanggung jawab atau jadwal piket

Sangat baik Apabila pelaksanaan program 5S pada *Seiso* atau pembersihan mampu melaksanakan keempat sub indikator diatas dengan sangat baik (skor:4)

- Baik** Apabila pelaksanaan program 5S pada *Seiso* atau pembersihan hanya mampu melaksanakan ketiga sub indikator diatas dengan baik (skor:3)
- Cukup** Apabila pelaksanaan program 5S pada *Seiso* atau pembersihan hanya mampu melaksanakan kedua sub indikator diatas dengan baik, sedangkan dua kriteria lain masih kurang baik pelaksanaannya (skor:2)
- Buruk** Apabila pelaksanaan program 5S pada *Seiso* atau pembersihan hanya mampu melaksanakan satu sub indikator diatas dengan baik, sedangkan tiga kriteria lain masih kurang baik pelaksanaannya (skor:4)

4. **Seiketsu atau pemantapan**

Maksudnya adalah program 5S mudah bila hanya dilaksanakan sekali saja. Yang susah adalah melakukannya berulang-ulang, maka *Seiketsu* adalah capaian dari pengulangan dan pemantapan praktek 3S (*Seiri, Seiton, Seiso*). Kegiatan *Seiketsu* atau pemantapan dianggap tercapai pelaksanaan dalam usulan perbaikan 5S dapat diukur dengan sub indikator sebagai berikut:

- a. Staf memahami prosedur 5S
- b. Standar 5S jelas ditampilkan
- c. Terdapat sistem prosedur tertulis tentang 3S diarea kerja
- d. Terdapat prosedur untuk memelihara pemantapan

- Sangat baik** Apabila pelaksanaan program 5S pada *Seiketsu* atau pemantapan mampu melaksanakan keempat sub indikator diatas dengan sangat baik (skor:4)

- Baik** Apabila pelaksanaan program 5S pada *Seiketsu* atau pemantapan hanya mampu melaksanakan ketiga sub indikator diatas dengan baik (skor:3)
- Cukup** Apabila pelaksanaan program 5S pada *Seiketsu* atau pemantapan hanya mampu melaksanakan kedua sub indikator diatas dengan baik, sedangkan dua kriteria lain masih kurang baik pelaksanaannya (skor:2)
- Buruk** Apabila pelaksanaan program 5S pada *Seiketsu* atau pemantapan hanya mampu melaksanakan satu sub indikator diatas dengan baik, sedangkan tiga kriteria lain masih kurang baik pelaksanaannya (skor:4)

5. **Shitsuke atau pembiasaan**

Maksudnya adalah tidak terlalu sulit memiliki kebiasaan untuk melaksanakan dari apa yang diharapkan hanya dengan mentaati prosedur dan membuatnya berjalan lancar. Yakni melakukan hal yang benar sebagai suatu kebiasaan agar puncaknya mencapai pada disiplin diri keseluruhan 5S.

Kegiatan *Shitsuke* atau pembiasaan dianggap tercapai pelaksanaan dalam usulan perbaikan 5S dapat diukur dengan sub indikator sebagai berikut:

- a. Setiap orang terlibat dalam kegiatan peningkatan 5S
- b. Audit 5S terjadi secara teratur
- c. Pembentukan kebiasaan dan area kerja yang mantap
- d. Terdapat peraturan dan prosedur tertulis tentang 5S yang dipahami oleh semua karyawan serta dihargai, diakui dan diikuti oleh semua karyawan.

Sangat baik	Apabila pelaksanaan program 5S pada <i>Shitsuke</i> atau pembiasaan mampu melaksanakan keempat sub indikator diatas dengan sangat baik (skor:4)
Baik	Apabila pelaksanaan program 5S pada <i>Shitsuke</i> atau pembiasaan hanya mampu melaksanakan ketiga sub indikator diatas dengan baik (skor:3)
Cukup	Apabila pelaksanaan program 5S pada <i>Shitsuke</i> atau pembiasaan hanya mampu melaksanakan kedua sub indikator diatas dengan baik, sedangkan dua kriteria lain masih kurang baik pelaksanaannya (skor:2)
Buruk	Apabila pelaksanaan program 5S pada <i>shitsuke</i> atau pembiasaan hanya mampu melaksanakan satu sub indikator diatas dengan baik, sedangkan tiga kriteria lain masih kurang baik pelaksanaannya (skor:1)

3.6. Teknik Pengumpulan Data

Menurut Riduwan dalam Sumardi (2013:39) data adalah bahan mentah yang perlu diolah sehingga menghasilkan informasi atau keterangan, baik kualitatif maupun kuantitatif yang menunjukkan fakta. Untuk dapat menjawab permasalahan dalam penelitian ini. Diperlukan data informasi yang akurat dari sumber-sumber yang dapat dipercaya adapun teknik/cara dalam mengumpulkan data menurut Riduwan (2010:24) pengumpulan data adalah alat bantu atau cara yang dapat digunakan oleh peneliti untuk mengumpulkan data dengan menggunakan angket, wawancara, pengamatan, ujian dan dokumentasi. Adapun yang dipergunakan bagi penelitian ini untuk mendapatkan informasi menggunakan sebagai berikut :

1. Angket/Questioner/Daftar Periksa Evaluasi/Audit

Daftar periksa menurut Jane Courtnell (2019:8) adalah jenis bantuan pekerjaan dalam bentuk daftar yang sederhana dan mudah digunakan dalam tugas berulang untuk mengurangi kegagalan. Daftar periksa juga bisa menjadi suatu pemecahan masalah yang mungkin memiliki banyak cabang atau serangkaian prosedur untuk menanggapi suatu keadaan. Daftar periksa telah disusun secara sistematis oleh auditor yang diberikan kepada audit yang bertanggung jawab dan bersedia memberikan respon (responden) sesuai dengan permintaan pengguna. Berikut daftar tabel pembuatan daftar periksa untuk indikator 5S berikut :

Tabel 3.1. Kriteria Penilaian Dan Daftar Periksa Dalam Program 5S Pada Usulan Perbaikan

<i>Indikator</i>	<i>Kriteria penilaian</i>	<i>skor</i>			
	Membedakan antara apa yang dibutuhkan dan tidak dibutuhkan	1	2	3	4
SEIRI	Semua item memiliki lokasi tertentu Terdapat prosedur tertulis untuk eliminasi atau pembuangan item-item tidak terpakai Terdapat barang yang tidak dibutuhkan pada dinding dan sudut bebas item Terdapat alat yang tidak dibutuhkan				
	Menyimpan barang ditempat yang tepat	1	2	3	4
SEITON	Tempat khusus untuk setiap yang dibutuhkan dan tidak dibutuhkan Adanya label pada area penyimpanan Tempat penyimpanan yang mudah ditemukan kembali Terdapat prosedur penyimpanan barang				
<i>Indikator</i>	<i>Kriteria Penilaian</i>	<i>Skor</i>			
	Disiplin rutin menjaga tempat kerja yang bersih dan terorganisir	1	2	3	4

SEISO	Area kerja dan penyimpanan daerah yang bersih				
	Terdapat tempat pembuangan barang dan item yang tidak dibutuhkan				
	Terdapat prosedur pembersihan area tempat kerja				
	Terdapat rotasi tanggung jawab atau jadwal piket				
Pengulangan dan pematapan praktek 3S (Seiri, Seiton dan Seiso)		1	2	3	4
SEIKETSU	Staf memahami prosedur 5S				
	Standar 5S jelas ditampilkan				
	Terdapat sistem dan prosedur tertulis tentang 5S di area-area kerja				
	Terdapat prosedur untuk memelihara pematapan				
Disiplin Diri Keseluruhan 5S		1	2	3	4
SHITSUKE	Setiap orang yang terlibat dalam kegiatan peningkatan 5S				
	Audit 5S terjadi secara teratur				
	Pembentukan kebiasaan dan area kerja yang mantap				
	Terdapat peraturan dan prosedur tertulis tentang 5S yang dipahami oleh semua karyawan serta dihargai, diakui dan diikuti oleh semua karyawan				
NILAI					
TOTAL					
Indikator	: 5	Kategori			
Sub Indikator	: 4 x 5 = 20	Sangat Baik : 81 - 100			
Nilai tertinggi	: 4 x 20 = 120	Baik : 61 - 80			
Nilai terendah	: 1 x 20 = 20	Cukup Baik : 41 - 60			
Interval	: $\frac{\text{Nilai Tertinggi} - \text{Nilai Terendah}}{\text{Indikator}}$	Buruk : 21 - 40			
	: $\frac{120 - 20}{5} = 20$				

Dengan kriteria skor penilaian :

4 = Dilakukan Sangat Baik

3 = Dilakukan Baik

2 = Dilakukan Cukup Baik

1 = Dilakukan Buruk

2. Wawancara

Menurut Subana dalam Riduwan (2010:29) suatu cara pengumpulan data yang digunakan untuk mempermudah informasi langsung dari sumbernya mengadakan tanya jawab atau tatap muka dengan responden penelitian untuk melengkapi data yang telah diperoleh melalui angket penelitian.

3. Observasi

Menurut Cholid Narbuko (1997:76) observasi adalah suatu cara teknik pengumpulan data yang dilakukan melalui sesuai pengamatan, dengan disertai pencatatan-pencatatan terhadap keadaan atau perilaku objek sasaran. Hal ini senada dengan Nana Sudjana (1989:84) observasi adalah pengamatan dan pencatatan yang sistematis terhadap gejala-gejala yang diteliti.

4. Dokumentasi

Menurut Sanafiah Faesal (2002:42) dokumentasi adalah suatu teknik pengumpulan data dengan cara memanfaatkan data-data berupa buku, gambar dan catatan/dokumen kemudian pengumpulan data akan di transfer informasinya menjadi bahan-bahan tertulis atau tercatat.

3.7. Jenis Dan Sumber Data

1. Data Primer

Data yang diperlukan meliputi wawancara kepada manager produksi dan kepala shift, dokumentasi, pengamatan secara langsung (observasi) terhadap peralatan dan kondisi tempat atau area kerja dan data yang diperoleh langsung dari responden penelitian yaitu data yang diperlukan meliputi data program 5S usulan perbaikan area kerja pada Ud. Jaenal Ramli berupa:

- Seiri (Pemilahan)
- Seiton (Penataan)

- Seiso (Pembersihan)
- Seiketsu (Pemantapan)
- Shitsuke (Pembiasaan)

2. Data Sekunder

Yaitu data yang diperoleh pada Ud. Jaenal Ramli, data yang diperlukan meliputi :

- Data proses produksi pembuatan cincou hitam.
- Data tata letak pabrik pembuatan cincou hitam.
- Data tata letak peralatan dan material pembuatan cincou hitam.

3.8. Metode Penyelesaian Masalah

1. Pendahuluan (mulai)

Sebelum dilakukannya penelitian, dimulai dengan persiapan pemberkasan administrasi dari pihak kampus atau surat pengantar penelitian kepada UD. Jaenal Ramli.

2. Studi Lapangan

Setelah tahapan identifikasi masalah dan tujuan penelitian, dapat dilakukan observasi langsung dilapangan dengan mengamati kondisi dan area kerja perusahaan, proses produksi, peralatan kerja dan informasi yang mendukung untuk mencapai suatu tujuan dari masalah tersebut. Informasi yang mendukung dapat berupa dokumentasi dan wawancara langsung terhadap manager produksi dan kepala shift.

3. Studi literatur

Dari pengamatan dilapangan, dapat diambil referensi untuk menyelesaikan masalah dari jurnal dan buku yang berkaitan dengan masalah di area kerja tersebut. Studi literatur yang digunakan dalam masalah tersebut dapat

mengidentifikasi masalah dan mencapai tujuan dari masalah tersebut. Dari studi literatur, dapat menjadi pedoman dalam pengumpulan data yang dibutuhkan.

4. Identifikasi masalah dan tujuan penelitian

Pada tahapan ini dilakukan wawancara dengan manager produksi dan kepala shift mengenai masalah yang sering ditemukan dalam proses produksi terkait area kerja yang tidak terorganisir. setelah melakukan wawancara dapat ditarik sebuah peneliab dan diidentifikasi dari permasalahan tersebut.

5. Pengumpulan data

Dalam teknik pengumpulan data terbagi atas dua jenis yaitu data primer dan data sekunder. Data primer berupa data yang diperoleh langsung dari responden penelitian yaitu data yang diperlukan meliputi data program 5S usulan perbaikan. Pengambilan data ini dapat dilakukan dengan angket/quisioner berupa daftar periksa. Data sekunder merupakan data yang berisi tentang gambaran umum perusahaan.

6. Analisa sebelum perbaikan

Dalam perancangan usulan perbaikan dimulai dengan evaluasi sebelum perbaikan pada area kerja sebelum perbaikan dengan menggunakan daftar periksa evaluasi yang sudah ditentukan sebelumnya. Selanjutnya untuk melakukan perbandingan maka penulis mengamati secara langsung kondisi dilapangan disertai hasil dari daftar periksa evaluasi maka diperoleh permasalahan sesungguhnya yang disebut dengan rekapitulasi hasil temuan. Setelah rekapitulasi hasil temuan dianalisa maka didapatkan tuntutan kebutuhan berdasarkan 5S hasil temuan.

7. Perancangan usulan perbaikan program 5S

Perancangan usulan perbaikan berdasarkan pada tuntutan kebutuhan yang telah teridentifikasi pada hasil temuan

8. Implementasi usulan perbaikan/*before and after*

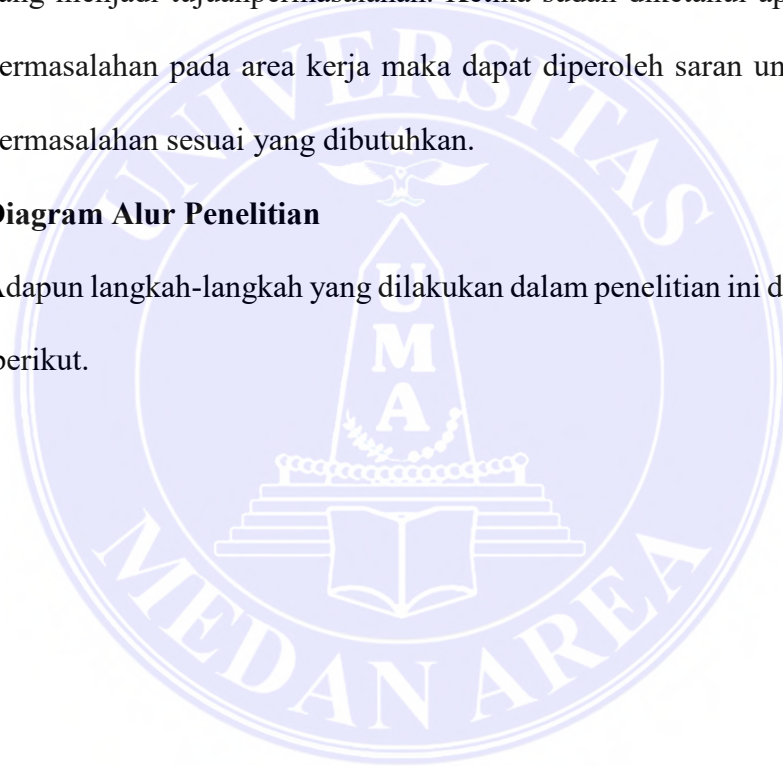
Before and after untuk sesudah usulan perbaikan yang diperoleh pada implementasi program 5S.

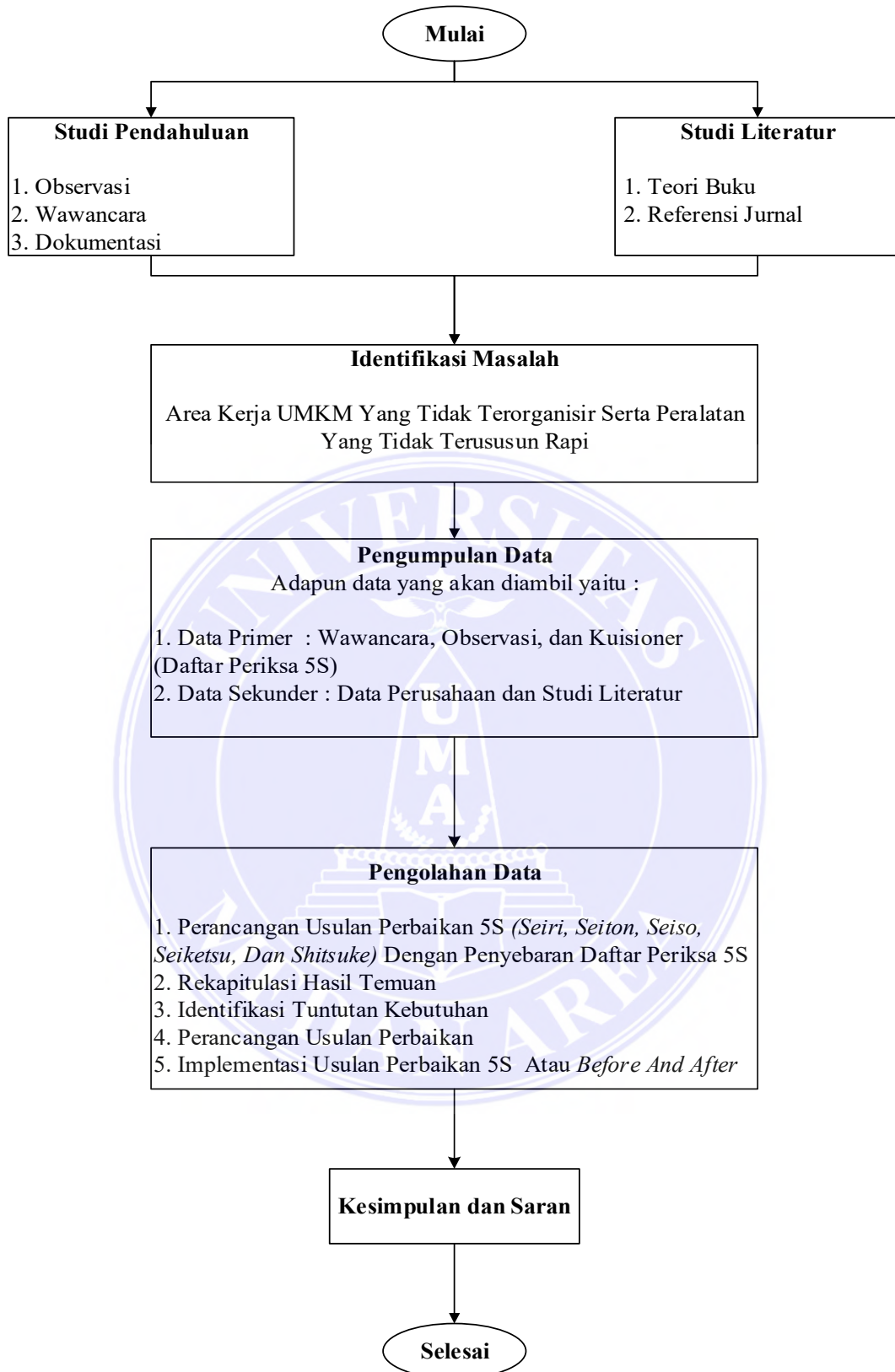
9. Kesimpulan dan saran

Dari hasil pengolahan data yang dilakukan maka akan dapat ditarik kesimpulan yang menjadi tujuan permasalahan. Ketika sudah diketahui apa yang menjadi permasalahan pada area kerja maka dapat diperoleh saran untuk mengurangi permasalahan sesuai yang dibutuhkan.

3.9. Diagram Alur Penelitian

Adapun langkah-langkah yang dilakukan dalam penelitian ini dapat dilihat pada gambar berikut.





Gambar 3.5. Flowchart Penelitian

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1. Kesimpulan

Berdasarkan dari pengumpulan, pengolahan, dan analisa data yang diperoleh dari bab sebelumnya. Maka didapatkan hasil kesimpulan diantaranya adalah sebagai berikut:

1. Usulan perbaikan area kerja lantai produksi dengan penerapan metode 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke*) pada area kerja lantai produksi cincin yaitu melakukan proses penataan, melakukan proses pembersihan, melakukan pemantapan oleh para karyawan, dan melakukan pembiasaan terhadap area kerja berdasarkan butir-butir yang harus diperhatikan dalam konsep 5S yang sudah disusun didalam *audit sheet*.
2. Penerapan metode 5S untuk usulan perbaikan area kerja lantai produksi sangat berpengaruh, karena metode 5S merupakan suatu pengembangan untuk perusahaan hal ini dapat dilihat dari nilai indeks evaluasi program 5S pada area lantai produksi UD.Jaenal Ramli sebelum penerapan metode 5S di area kerja pada setiap divisi meliputi area kerja perebusan, area kerja penyimpanan bahan baku, area kerja penyimpanan peralatan, dan area kerja pencetakan memiliki indeks yang rata-rata berada pada range 27% (buruk) dan dikategorikan dalam kategori Buruk. sedangkan nilai indeks program 5S setelah usulan perbaikan pada masing masing divisi yaitu area kerja perebusan, area kerja gudang penyimpanan material, area kerja gudang penyimpanan bahan baku, dan area kerja pencetakan memiliki indeks yang berada pada nilai tertinggi yaitu pada area kerja penyimpanan bahan baku sebesar 91% (sangat baik)

5.2. Saran

Berdasarkan dari hasil penelitian ini, saran yang dapat diberikan oleh peneliti kepada pemilik usaha cincou hitam dan pekerja yaitu diharapkan untuk tetap membudayakan program 5S di Ud. Jaenal Ramli dengan menjaga kondisi lingkungan kerja yang sudah diatur dan dibersihkan dengan cara menyingkirkan benda-benda yang tidak berguna dalam proses pengerjaan produk, menyimpan kembali peralatan sesuai pada tempatnya setelah selesai digunakan, membersihkan area kerja dan peralatan kerja setelah selesai digunakan.



DAFTAR PUSTAKA

- Courtneil, Jane. Tips Membuat Daftar Periksa Dari Para Profesional Diseluruh Dunia.
Rineka Cipta. 2019
- Darwan, Dedi. Usulan Perbaikan Area Kerja Dengan Metode 5S Pada PT. PRIMA
KARYA MANUNGGAL DIVISI READY MIX. Jurnal Teknik Industri Agro.
2020.
- Faesal, Sanafiah. Dasar Dan Teknik Penelitian Keilmuan Sosial. Surabaya Usaha
Nasional. 2002
- Hutabarat, Julianus. Dasar-Dasar Pengetahuan Ergonomi. Media Nusa Creative. 2017
- Iftikar Z, Sitalaksana, dkk- Bandung. Teknik Perancangan Sistem Kedua. ITB, 2006.
- Imai, Masaaki. Kaizen : Kunci Sukses Jepang Dalam Persaingan, Jakarta : PPM. 2001
- Isnaeni Dk. Change Your Habits. Caesar Media Pustaka. Jawa Tengah. 2018.
- Jahja, Kristianto. 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin) Dasar Membangun Industri
Kelas Dunia. Perpustakaan Nasional RI. 1995
- Liker, Jeffrey K. *The Toyota Way 14 Management Principles From The World's
Greatest Manufacturer*. McGraw-Hill. 1976 Monden, Yasuhiro. *Toyota
Production System*. CRC Press.2012
- Musman, Asti. Kaizen For Life Kunci Sukses Continuous Improvement di Era 4.0. Anak
Hebat Indonesia. Yogyakarta. 2020
- Narbuko, Cholid, Dkk. Metodologi Penelitian. Jakarta Bumi Aksara.1997
- Nugraha, Aditya, Saefulloh. Usulan Perbaikan Berdasarkan Metode 5S (Seiri,
Saiton,Saiso,Saiketsu.Shitsuke) Untuk Area Kerja Lantai Produksi Di PT.X.
Jurnal Online Institut Teknologi Nasional. 2015.

- Nurbaya, Sitti. Manajemen Sumber Daya Manusia Di Era Revolusi Industri 4.0. Nas Media Pustaka. Makassar.2020.
- Osada, Takashi. Sikap kerja 5S . Jakarta : PPM, 2002.
- Riduwan, Skala Pengukuran Variabel-Variabel Penelitian, Alfabeta, Bandung,2010.
- Rofflin, Eddy, dkk. Statistika dasar. PT. Nasya Expanding Management. 2022
- Sudjana, Nana. Penelitian Dan Penilaian. Bandung Sinar Baru.1989
- Sulistiyo, Nugroho, Adi Dan Walda, Haritanto. Metode Penelitian Kuantitatif Dengan Pendekatan Statistika (Teori, Implementasi, & Praktik Dengan SPSS). CV ANDI OFFSET. 2022
- Sumardi. Partisipasi Masyarakat Dalam Program Nasional Pemberdayaan Masyarakat (PNPM) Mandiri Perkotaan Pada Kelurahan Bukit Kayu Kapur Kecamatan Bukit Kapur Kota Dumai. Jurnal Fisip Sekolah Tinggi Ilmu Administrasi Lancang Kuning Dumai. 2013
- Suwondo, Chandra. Penerapan Budaya Kerja Unggulan 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Dan Shitsuke) Di Indonesia. Jurnal Magister Manajemen. 2012.
- Sylvia. Implementasi Metode 5S Sebagai Usulan Perbaikan Dan Pengembangan Manajemen Operasional Dan Area Kerja Di CV. Gatsu Jaya Perkasa Abadi. Jurnal Teknik Industri & Manajemen Penelitian Vol.1 No 3. 2020
- Winata, Edi. Manajemen Sumber Daya Manusia Lingkungan Kerja. Pusat Pengembangan Pendidikan Dan Penelitian Indonesia. NTB.2022.

LAMPIRAN



L-1. Rekapitulasi Hasil Temuan Pada Area Kerja Penyimpanan Peralatan

<i>SEIRI</i>		
No	Membedakan antara apa yang dibutuhkan dan tidak dibutuhkan	Catatan temuan
1	Semua item memiliki lokasi tertentu	Tools yang tidak memiliki lokasi tertentu adalah peralatan cetakan yang dibiarkan tidak tersusun rapi
2	Terdapat prosedur tertulis untuk eliminasi atau pembuangan item-item tidak terpakai	Tidak terdapat sama sekali prosedur tertulis
3	Terdapat barang yang tidak dibutuhkan pada dinding dan sudut bebas item	Pada sudut bebas item masih terdapat sampah
4	Terdapat alat yang tidak dibutuhkan	-
<i>SEITON</i>		
No	Menyimpan barang ditempat yang tepat	Catatan Temuan
1	Tempat khusus untuk setiap barang yang dibutuhkan dan tidak dibutuhkan	-
2	Adanya label pada area penyimpanan	Tidak ada label pada area penyimpanan
3	Tempat penyimpanan yang mudah ditemukan kembali	-
4	Terdapat prosedur penyimpanan barang	Tidak ada prosedur penyimpanan barang
<i>SEISO</i>		
No	Disiplin rutin menjaga tempat kerja yang bersih dan terorganisir	Catatan Temuan
1	Area kerja dan penyimpanan daerah yang bersih	Sampah dan botol minuman yang dibiarkan berserak pada area kerja
2	Terdapat tempat pembuangan barang dan item yang tidak dibutuhkan	Tidak terdapat tempat pembuangan untuk barang yang tidak dibutuhkan
3	Terdapat prosedur pembersihan area tempat kerja	Tidak terdapat prosedur pembersihan area kerja
4	Terdapat rotasi tanggung jawab / jadwal piket pembersihan	Tidak terdapat rotasi tanggung jawab pembersihan
<i>SEIKETSU</i>		
No	Pengulangan dan pematapan praktek 3S (Seiri, Seiton dan Seiso)	Catatan Temuan
1	Staf memahami prosedur 5S	Belum dilakukannya training mengenai konsep 5S
2	Standar 5S jelas ditampilkan	Tidak terdapat standar 5S
3	Terdapat sistem prosedur tertulis tentang 3S di area kerja	Tidak terdapat prosedur tentang 3S di area kerja
4	Terdapat prosedur untuk memelihara pematapan	Tidak terdapat prosedur pemeliharaan pematapan
<i>SHITSUKE</i>		
No	Disiplin diri keseluruhan 5S	Catatan Temuan
1	Setiap orang yang terlibat dalam kegiatan peningkatan 5S	Belum ada sosialisasi mengenai konsep 5S
2	Audit 5S terjadi secara teratur	Belum pernah melakukan audit 5S

3	Pembentukan kebiasaan dan area kerja yang mantap	Belum ada dokumentasi dan intruksi kerja
4	Terdapat peraturan dan prosedur tertulis tentang 5S yang dipahami oleh semua karyawan serta dihargai/diakui dan diikuti oleh semua karyawan	Belum ada peraturan

L-2. Rekapitulasi Hasil Temuan Pada Area Kerja Percetakan

<i>SEIRI</i>		
No	Membedakan antara apa yang dibutuhkan dan tidak dibutuhkan	Catatan temuan
1	Semua item memiliki lokasi tertentu	Peralatan yang dipakai secara teratur tidak dikembalikan pada tempat semula
2	Terdapat prosedur tertulis untuk eliminasi atau pembuangan item-item tidak terpakai	Tidak terdapat sama sekali prosedur tertulis
3	Terdapat barang yang tidak dibutuhkan pada dinding dan sudut bebas item	Pada sudut bebas <i>item</i> masih terdapat sampah dan botol minuman.
4	Terdapat alat yang tidak dibutuhkan	-
<i>SEIKETSU</i>		
No	Pengulangan dan pemantapan praktek 3S (<i>Seiri, Seiton dan Seiso</i>)	Catatan Temuan
1	Staf memahami prosedur 5S	Belum dilakukannya training mengenai konsep 5S
2	Standar 5S jelas ditampilkan	Tidak terdapat standar 5S
3	Terdapat sistem prosedur tertulis tentang 3S di area kerja	Tidak terdapat prosedur tentang 3S di area kerja
4	Terdapat prosedur untuk memelihara pemantapan	Tidak terdapat prosedur pemeliharaan pemantapan
<i>SHITSUKE</i>		
No	Disiplin diri keseluruhan 5S	Catatan Temuan
1	Setiap orang yang terlibat dalam kegiatan peningkatan 5S	Belum ada sosialisasi mengenai konsep 5S
2	Audit 5S terjadi secara teratur	Belum pernah melakukan audit 5S
<i>SEISO</i>		
No	Disiplin rutin menjaga tempat kerja yang bersih dan terorganisir	Catatan Temuan
1	Area kerja dan penyimpanan daerah yang bersih	Peralatan wadah cetakan dibiarkan kotor begitu saja setelah pemakaian

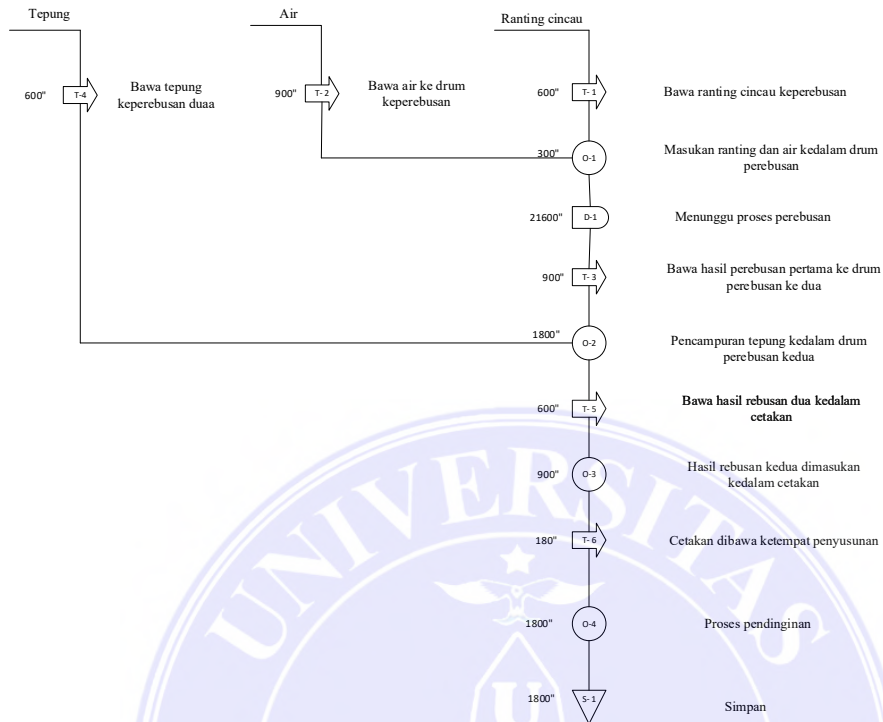
3	Pembentukan kebiasaan dan area kerja yang mantap	Belum ada dokumentasi dan intruksi kerja
4	Terdapat peraturan dan prosedur tertulis tentang 5S yang dipahami oleh semua karyawan serta dihargai/diakui dan diikuti oleh semua karyawan	Belum ada peraturan

L-3. Rekapitulasi Hasil Temuan Pada Area Kerja Penyimpanan Bahan Baku

<i>SEIRI</i>			<i>dan terorganisir</i>		
No	Membedakan antara apa yang dibutuhkan dan tidak dibutuhkan	Catatan temuan			
1	Semua item memiliki lokasi tertentu	Tools yang tidak memiliki lokasi tertentu adalah peralatan (timbangan rusak) dan bahan baku (tepung sudah tidak layak pakai)	1	Area kerja dan penyimpanan daerah yang bersih	Sampah bahan baku tidak terpakai dibiarkan berserak dilantai
2	Terdapat prosedur tertulis untuk eliminasi atau pembuangan item-item tidak terpakai	Tidak terdapat sama sekali prosedur tertulis	2	Terdapat tempat pembuangan barang dan item yang tidak dibutuhkan	Tidak terdapat tempat pembuangan untuk barang yang tidak dibutuhkan
3	Terdapat barang yang tidak dibutuhkan pada dinding dan sudut bebas item	Pada sudut bebas item masih terdapat sampah dan pada dinding terdapat pakaian kotor yang sudah tidak digunakan dibiarkan menggantung	3	Terdapat prosedur pembersihan area tempat kerja	Tidak terdapat prosedur pembersihan area kerja
4	Terdapat alat yang tidak dibutuhkan	Terdapat benda yang tidak dibutuhkan seperti timbangan yang sudah tidak terpakai	4	Terdapat rotasi tanggung jawab/ jadwal piket pembersihan	Tidak terdapat rotasi tanggung jawab pembersihan
<i>SEITON</i>			<i>SEIKETSU</i>		
No	Menyimpan barang ditempat yang tepat	Catatan Temuan	No	Pengulangan dan pemantapan praktek 3S (Seiri, Seiton dan Seiso)	Catatan Temuan
1	Tempat khusus untuk setiap barang yang dibutuhkan dan tidak dibutuhkan	Peralatan yang tidak memiliki lokasi tertentu adalah timbangan rusak	1	Staf memahami prosedur 5S	Belum dilakukannya training mengenai konsep 5S
2	Adanya label pada area penyimpanan	Tidak ada label pada area penyimpanan	2	Standar 5S jelas ditampilkan	Tidak terdapat standar 5S
3	Tempat penyimpanan yang mudah ditemukan kembali	Timbangan rusak dan tepung sudah tidak layak pakai tidak memiliki jelas penempatan	3	Terdapat sistem prosedur tertulis tentang 3S di area kerja	Tidak terdapat prosedur tentang 3S di area kerja
4	Terdapat prosedur penyimpanan barang	Tidak ada prosedur penyimpanan barang	4	Terdapat prosedur untuk memelihara pemantapan	Tidak terdapat prosedur pemeliharaan pemantapan
<i>SEISO</i>			<i>SHITSUKE</i>		
No	Disiplin rutin menjaga tempat kerja yang bersih	Catatan Temuan	No	Disiplin diri keseluruhan 5S	Catatan Temuan
			1	Setiap orang yang terlibat dalam kegiatan peningkatan 5S	Belum ada sosialisasi mengenai konsep 5S

2	Audit 5S terjadi secara teratur	Belum pernah melakukan audit 5S
3	Pembentukan kebiasaan dan area kerja yang mantap	Belum ada dokumentasi dan intruksi kerja
4	Terdapat peraturan dan prosedur tertulis tentang 5S yang dipahami oleh semua karyawan serta dihargai/diakui dan diikuti oleh semua karyawan	Belum ada peraturan

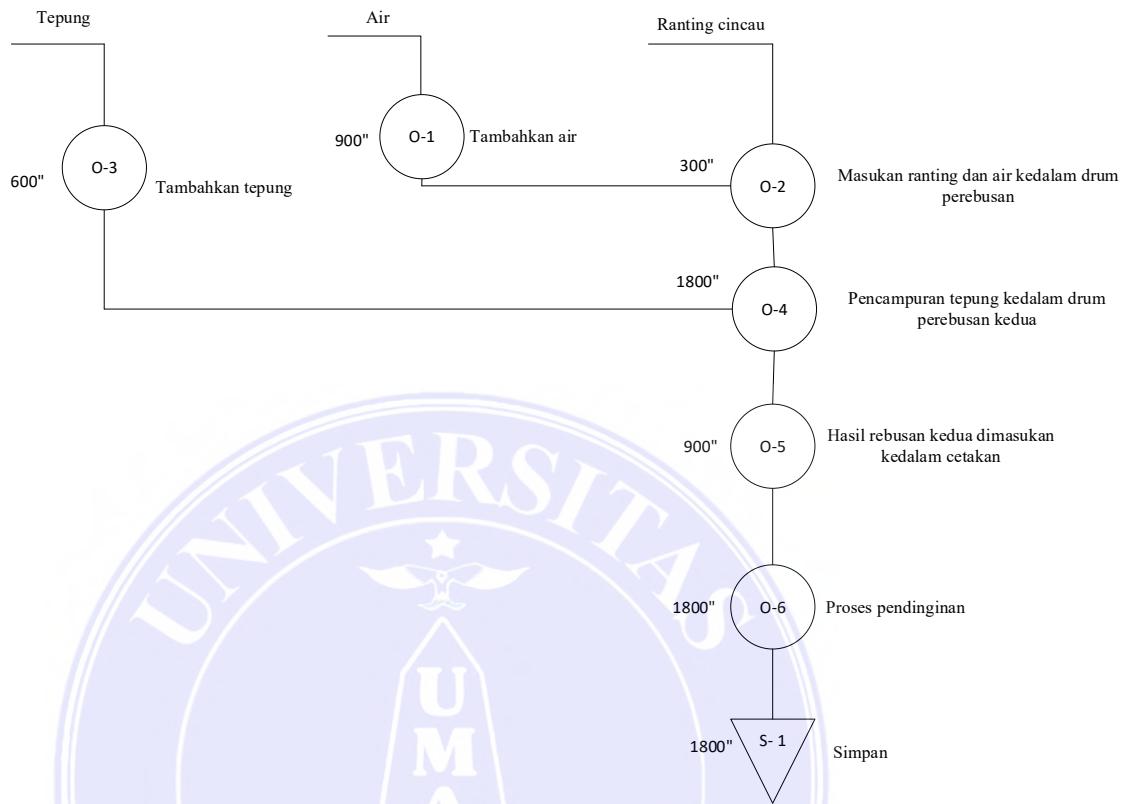
L-4. Flow Process Chart Pembuatan Cincau Hitam




Simbol	Keterangan	Jumlah	Waktu(dtk)
▽	Penyimpanan	1	1800
○	Operasi	4	4800
→	Transportasi	6	3780
▭	Delay	1	21600
Jumlah		12	31980

	PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI FAKULTAS TEKNIK UNIVERSITAS MEDAN AREA		
FLOW PROCESS CHART			
Lampiran	NAMA	TANGGAL	TANDA TANGAN
Digambar	Meilien An'nisa		
Diperiksa	Ir. Hj Ninny Siregar, M.Si		
	Nukhe Andri Silviana, ST.MT		

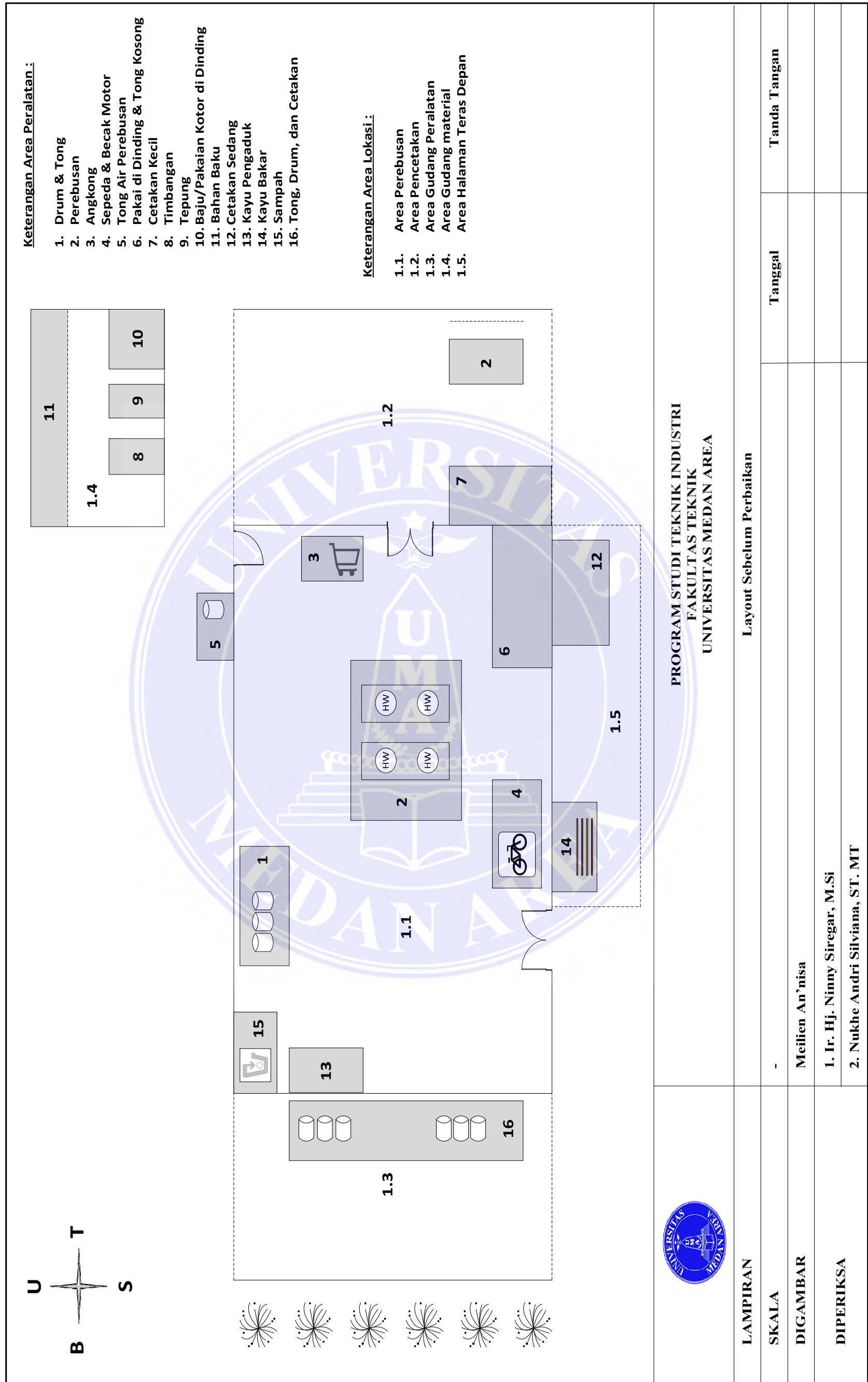
L-5. Operation Process Chart Pembuatan Cincou Hitam




Simbol	Keterangan	Jumlah	Waktu(dt.k)
▽	Penyimpanan	1	1800
○	Operasi	6	8100
Jumlah		7	9900

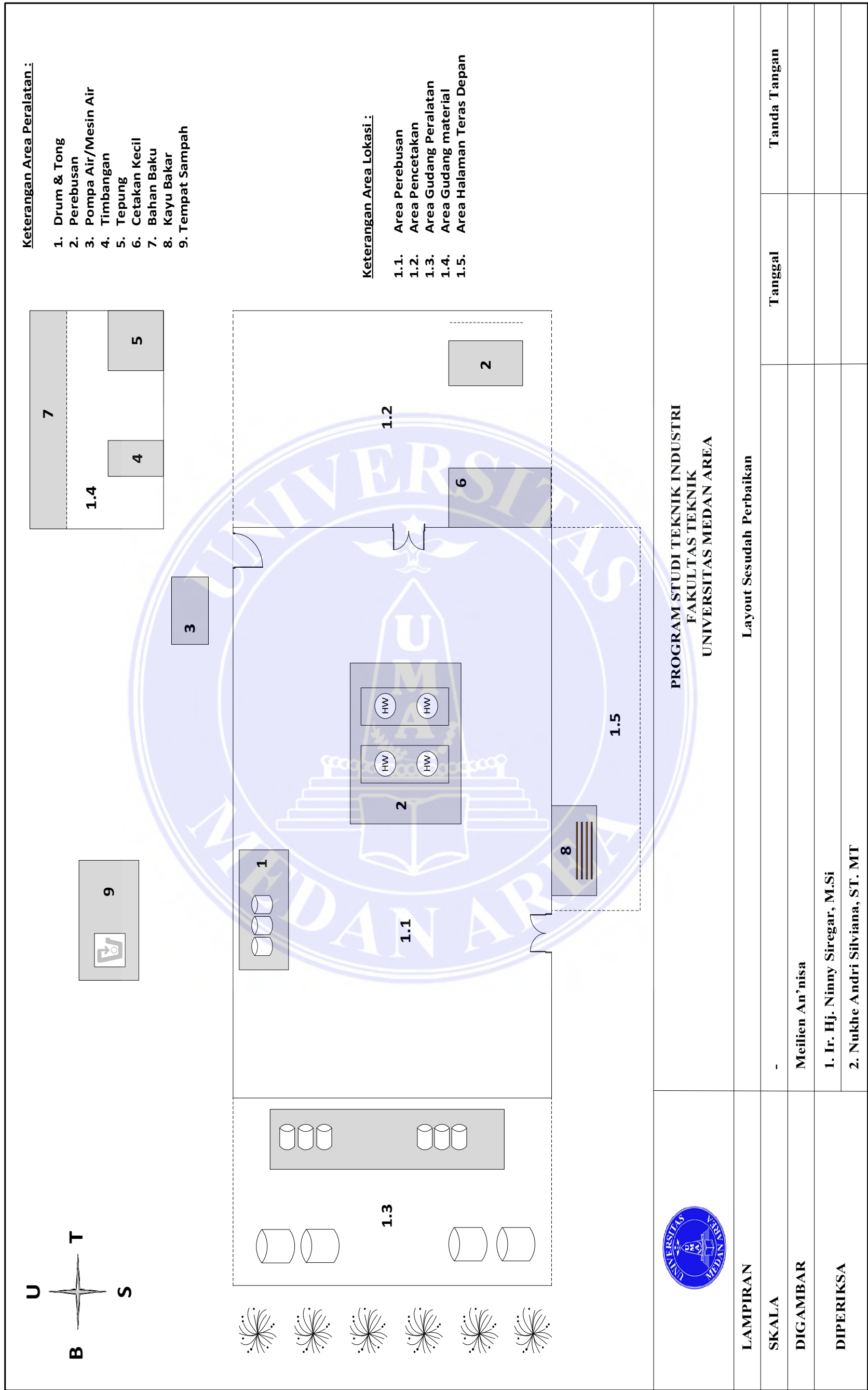
	PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI FAKULTAS TEKNIK UNIVERSITAS MEDAN AREA		
	OPERATION PROCESS CHART		
Lampiran	NAMA	TANGGAL	TANDA TANGAN
Digambar	Meilien An'nisa		
Diperiksa	Ir. Hj Ninny Siregar, M.Si		
	Nukhe Andri Silviana, ST.MT		


L-6. Layout Sebelum Perbaikan



 <p>PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI FAKULTAS TEKNIK UNIVERSITAS MEDAN AREA</p>		
Layout Sebelum Perbaikan		
LAMPIRAN	Tanggal	Tanda Tangan
SKALA	-	
DIGAMBAR	Meilien An'nisa	
DIPERIKSA	1. Ir. Hj. Ninny Siregar, M.Si	
	2. Nukhe Andri Silviana, ST. MT	

L-7. Layout Sesudah Perbaikan



 PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI FAKULTAS TEKNIK UNIVERSITAS MEDAN AREA	
Layout Sesudah Perbaikan	
LAMPIRAN	
SKALA	-
DIGAMBAR	Meilien An'nisa
DIPERIKSA	1. Ir. Hj. Ninny Siregar, M.Si 2. Nukhe Andri Silviana, ST. MT
	Tanda Tangan
	Tanggal