

**USULAN PERBAIKAN AREA KERJA LANTAI
PRODUKSI KERUPUK DENGAN METODE 5S
PADA UD. MARINDAL SEJATI**

SKRIPSI

OLEH :

Farhan Hasbi Ritonga

198150023



**PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI
FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS MEDAN AREA
MEDAN
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 1/11/23

Access From (repository.uma.ac.id)1/11/23

**USULAN PERBAIKAN AREA KERJA LANTAI
PRODUKSI KERUPUK DENGAN METODE 5S
PADA UD. MARINDAL SEJATI**

SKRIPSI

Diajukan Sebagai Salah Satu Syarat Untuk Memperoleh
Gelar Sarjana Teknik di Fakultas Teknik
Universitas Medan Area



OLEH :

Farhan Hasbi Ritonga

NPM. 198150023

**PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI
FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS MEDAN AREA
2023**

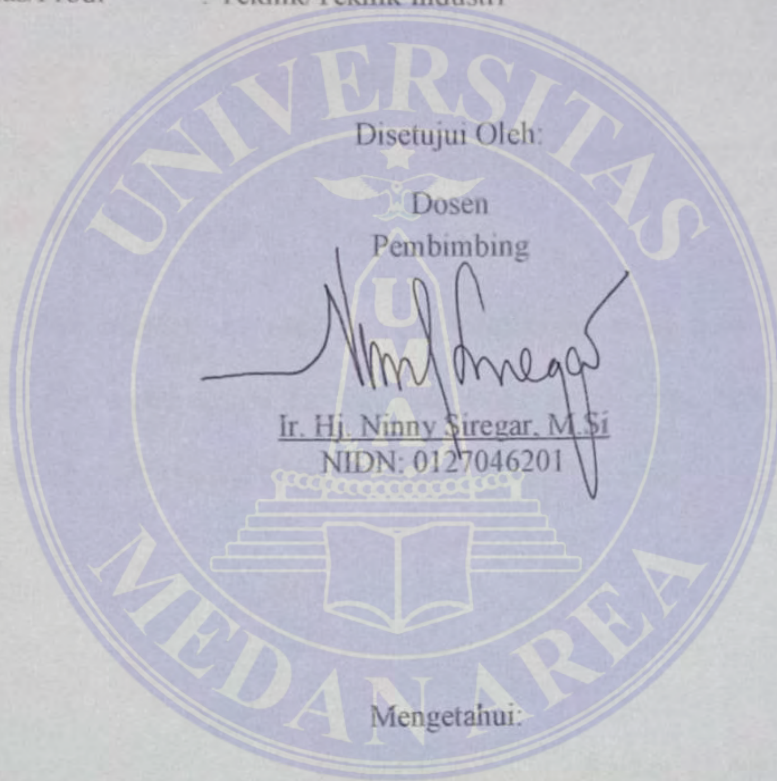
LEMBAR PENGESAHAN

Judul Skripsi : Usulan Perbaikan Area Kerja Lantai Produksi Kerupuk
Dengan Metode 5s Pada UD. Marindal Sejati


Nama : Farhan Hasbi Ritonga

NPM : 198150023

Fakultas/Prodi : Teknik/Teknik Industri



Dekan Fakultas Teknik



Dr. Rahmad Syah S.Kom, M.Kom
NIDN: 0105058804

Ketua Program Studi



Silviana S.T, M.T.
NIDN: 0127038802

Tanggal Lulus : 29 September 2023

UNIVERSITAS MEDAN AREA

© Hak Cipta Di Lindungi Undang-Undang

i

Document Accepted 1/11/23

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

Access From (repository.uma.ac.id)1/11/23

HALAMAN PERNYATAAN

Saya yang bertanda tangan dibawah ini :

Nama : Farhan Hasbi Ritonga

NPM : 198150023

Saya menyatakan bahwa skripsi yang saya susun sebagai syarat memperoleh gelar sarjana merupakan karya hasil 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, 04 Agustus 2023



Farhan Hasbi Ritonga
198150023

HALAMAN PERNYATAAN PERSETUJUAN PUBLIKASI TUGAS

AKHIR/SKRIPSI/TESIS UNTUK KEPENTINGAN AKADEMIS

Sebagai civitas akademik universitas Medan Area, saya yang bertanda tangan dibawah ini :

Nama : Farhan Hasbi Ritonga

NPM : 198150023

Program Studi : Teknik Industri

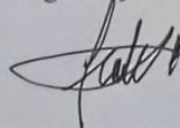
Jenis Karya : Skripsi

Demi pengembangan ilmu pengetahuan, menyetujui untuk memberikan kepada Universitas Medan Area Hak Bebas Royalti Noneksusif (Non-exclusive Royalty-Fee Right) atas karya ilmiah saya yang berjudul : Usulan Perbaikan Area Kerja Lantai Produksi Kerupuk Dengan Metode 5S Pada UD.Marindal Sejati. Dengan Hak Bebas Royalti Non Eksklusif ini, Universitas Medan Area berhak menyimpan, mengalih media/format-kan, mengelola dalam bentuk pangkalan data (database), merawat, dan memublikasikan skripsi 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 : 04 Agustus 2023

Yang menyatakan



(Farhan Hasbi Ritonga)

ABSTRAK

Farhan Hasbi Ritonga (198150023). Usulan Perbaikan Area Kerja Lantai Produksi Dengan Metode 5S Pada UD. Maindal Sejati. Dibawah bimbingan Ir. Hj. Ninny Siregar, M.Si.

UD. Marindal Sejati merupakan salah satu UMKM yang bergerak dalam usaha produksi kerupuk yang beralamatkan di Jalan sejati, Marindal Satu, Kec.Patumbak, Kab.Deli Serdang, Provinsi Sumatera Utara. Saat ini area kerja lantai produksi pada UD. Marindal Sejati terdapat peralatan dan bahan yang tidak digunakan berada pada stasiun kerja, area kerja tidak terorganisir dengan baik, dan kedisiplinan mengenai kebersihan sangat kurang mengakibatkan proses kerja berjalan kurang baik. Berdasarkan kondisi tersebut, bisa dinilai bahwa kesadaran untuk memelihara area kerja sangat minim. Salah satu kegiatan yang biasa dilakukan perusahaan untuk melakukan perbaikan dalam area kerja adalah menerapkan 5S. Tujuan penelitian ini untuk memberikan usulan perbaikan prinsip 5S pada area kerja lantai produksi. Hasil analisa bahwa pada penerapan 5S ada peralatan yang tidak digunakan atau rusak yang berada pada area kerja lantai produksi sehingga barang tersebut perlu disingkirkan pada tahap pemilahan (Seiri), barang akan di tata dalam tahap penataan (Seiton), pada tahap pembersihan (Seiso) melakukan pembersihan secara persial dengan 5-10 menit melakukan pembersihan sebelum dan setelah bekerja, pada tahap pemantapan (Seiketsu) menetapkan kedisiplinan bekerja dan pada tahap pembiasaan (Shitsuke) dengan melakukan pembiasaan sesuai dengan prosedur yang ada. dalam penelitian ini menentukan bahwa UD. Marindal Sejati sudah melakukan penerapan 5S terhadap waktu kerja proses pembuatan kerupuk, sebelum melakukan penerapan metode 5S waktu pada proses pembuatan kerupuk memerlukan waktu kerja selama 188.227 detik atau 52 jam sedangkan jumlah waktu setelah melakukan penerapan 5S yaitu 186.577 detik atau 51 jam

Kata Kunci : Lingkungan Kerja; 5S (seiri, seiton, seiso, seiketsu, shitsuke);

ABSTRACT

Farhan Hasbi Ritonga. 198150023. "The Proposed Improvement of Work Areas of Production Floor Using 5S Method at UD Marindal Sejati". Supervised by Ir. Hj. Ninny Siregar, M.Si.

UD Marindal Sejati is one of the MSMEs in the cracker production business located at Sejati Street, Marindal Satu, Patumbak District, Deli Serdang Regency, North Sumatra Province. Currently, the production floor work area at UD Marindal Sejati found unused tools and materials at the workstation, the work area was not well organized, and the lack of discipline regarding cleanliness resulted in the work process running poorly. Based on these conditions, it can be assessed that awareness of maintaining the work area is poor. One of the activities the companies usually carry out to improve the work area is implementing 5S. This research aims to suggest improvements to the 5S principles in the production floor work area. The results of the analysis showed that in the implementation of 5S, several tools were not used or damaged in the production floor work area, so these items needed to be removed at the sorting stage (*Seiri*), be arranged goods in the arrangement stage (*Seiton*), at the cleaning stage (*Seiso*) carried out partial cleaning with 5-10 minutes of cleaning before and after work, at the stabilization stage (*Seiketsu*) established work discipline and at the habituation stage (*Shitsuke*) carried out habituation following existing procedures. This research determined that UD Marindal Sejati had implemented the 5S on working times for the crackers-making process. Before implementing the 5S method, the crackers-making process time required was 188,227 seconds or 52 hours of working time, while the total time after implementing 5S was 186,577 seconds or 51 hours.

Keywords: Work Environment, 5S (*seiri, seiton, seiso, seiketsu, shitsuke*).



13/10-2023

RIWAYAT HIDUP

Penulis dilahirkan di Medan, 01 September 2002. Anak kandung dari bapak Amran dan ibu Budi Harni, merupakan putra keempat dari 5 bersaudara.

Penulis pertama kali menempuh pendidikan di SD Swasta Abdi Sukma, Kota medan pada tahun 2007 dan selesai pada tahun 2013, kemudian penulis melanjutkan pendidikan di SMP Negeri 36 Medan pada tahun 2013 dan selesai pada tahun 2016. Ditahun yang sama penulis melanjutkan pendidikan di SMA Swasta Eria Medan Mengambil Jurusan IPA dan Menyelesaikan sekolahnya pada tahun 2019. Pada taun yang sama penulis melanjutkan pendidikan di Universitas Medan Area pada Fakultas Teknik Prodi Teknik Industri

Atas izin Allah, Restu, do'a dan semangat dari kedua orang tua, perjuangan dan usaha penulis mampu menjalankan aktivitas akademik di Universitas Medan Area, Allhamdulillah penulis dapat menyelesaikan Tugas Akhir Skripsi yang berjudul **“Usulan Perbaikan Area Kerja Lantai Produksi Kerupuk Pada UD. Marindal Sejati”** dengan baik.

KATA PENGANTAR

Segala puji dan syukur kepada Tuhan Yang Maha Esa yang tak henti-hentinya memberikan segala kenikmatan dan rahmat kepada seluruh hamba-Nya. Dengan Rahmat dan Hidayah-NYA, Tugas Akhir yang berjudul “Usulan Perbaikan Area Kerja Lantai Produksi Kerupuk Dengan Metode 5S Pada UD. Marindal Sejati” dapat terselesaikan dengan baik. Adapun Tugas Akhir ini disusun sebagai salah satu syarat yang harus dipenuhi untuk menyelesaikan Tugas Akhir pada Jurusan Teknik Industri Fakultas Teknik Universitas Medan Area.

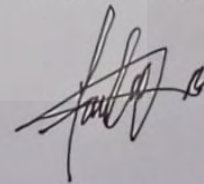
Penulis menyadari bahwa dalam penulisan skripsi ini melalui proses yang panjang mulai dari bangku kuliah, penelitian hingga penyusunan sampai terbentuk seperti sekarang ini. Penulis juga menyadari bahwa skripsi ini dapat terselesaikan karena banyak pihak yang turut serta membantu, membimbing, member petunjuk, saran dan motivasi. Oleh karena itu penulis menyampaikan ucapan rasa terimakasih sedalam-dalamnya, terutama kepada yang terhormat :

1. Bapak Dr. Rahmad Syah, S.kom, M.kom selaku Dekan Fakultas Teknik Universitas Medan Area.
2. Ibu Nukhe Andri Silviana, ST, MT selaku Ketua Program Studi Teknik Industri Fakultas Teknik Universitas Medan Area.
3. Ibu Ir. Hj. Ninny Siregar, M.Si selaku Dosen Pembimbing yang telah banyak membantu memberi masukan dan arahan kepada saya dalam menyelesaikan skripsi ini. Dan selalu memberikan semangat serta motivasi kepada saya selama masa perkuliahan sampai pada ke tahap pengerjaan skripsi ini.

4. Seluruh Staf Fakultas Teknik Universitas Medan Area, yang telah banyak memberikan bantuan kepada saya dalam mengurus surat menyurat.
5. Seluruh dosen Teknik Industri Universitas Medan Area yang sudah memberikan ilmu kepada saya selama masa perkuliahan.
6. Ayahanda dan Ibunda tercinta, serta saudara kandung dan keluarga besar atas doa, motivasi, bimbingan, nasihat dan segalanya yang telah diberikan pada penulis.
7. Kepada 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 digunakan sebagai bahan referensi untuk rekan-rekan dan pembaca sekalian. Semoga Tuhan Yang Maha Esa dapat membalas semua kebaikan dan bantuan yang telah diberikan pada penulis.

Medan, 04 Agustus 2023



Farhan Hasbi Ritonga

DAFTAR ISI

LEMBAR PENGESAHAN	i
HALAMAN PERNYATAAN.....	ii
HALAMAN PERNYATAAN PERSETUJUAN PUBLIKASI.....	iii
ABSTRAK	iv
ABSTRACT	v
RIWAYAT HIDUP	vi
KATA PENGANTAR.....	vii
DAFTAR ISI.....	ix
DAFTAR GAMBAR.....	xii
DAFTAR TABEL	xiii
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1. Latar Belakang	1
1.2. Rumusan Masalah.....	3
1.3. Batasan Masalah	3
1.4. Tujuan Penelitian	4
1.5. Manfaat Penelitian	4
1.6. Sistematika Penulisan	5
BAB II TINJAUAN PUSTAKA.....	7
2.1. Ergonomi.....	7

2.2.	5S (<i>Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu dan Shitsuke</i>)	7
2.2.1.	Pengertian 5S (<i>Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu dan Shitsuke</i>).....	7
2.2.2.	Tujuan 5S.....	14
2.2.3.	Manfaat 5S.....	15
2.2.4.	Keuntungan 5S	16
2.3.	Penerapan	16
2.3.1.	Penerapan 5S	17
2.4.	Lingkungan Kerja	18
2.4.1.	Jenis Lingkungan Kerja	19
2.4.2.	Manfaat Lingkungan Kerja.....	20
2.5.	Budaya kerja	21
2.5.1.	Pengertian Budaya Kerja 5S.....	21
2.5.2.	Tujuan Budaya Kerja.....	21
2.6.	Sikap Kerja 5S	21
BAB III METODE PENELITIAN		23
3.1.	Lokasi dan Waktu Penelitian	23
3.2.	Objek Penelitian.....	23
3.3.	Variabel Penelitian.....	23
3.3.1.	Variable Bebas (<i>Independen variable</i>).....	23
3.3.2.	Variabel Terikat (<i>Dependent variable</i>).....	23
3.4.	Kerangka Berfikir	24

3.5. Metode Pengumpulan Data.....	25
3.6. Metode Penyelesaian Masalah.....	26
3.7. <i>Flowchart</i> Penelitian.....	29
BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN	30
4.1. Hasil Pengumpulan Data.....	30
4.2. Profil Perusahaan	30
4.3. Kondisi Area Kerja Lantai Produksi.....	30
4.4. Elemen-Elemen Kegiatan Dan Waktu Produksi.....	33
4.5. Usulan Perancangan 5S.....	36
4.5.1. Perancangan <i>seiri</i> (Pemilahan).....	37
4.5.2. Perancangan <i>Seiton</i> (Penataan).....	40
4.5.3. Perancangan <i>Seiso</i> (Resik/Pembersihan).....	41
4.5.4. Perancangan <i>Seiketsu</i> (Rawat).....	43
4.5.5. Perancangan <i>shitsuke</i> (Disiplin).....	47
4.6. Analisa Hasil penerapan Metode 5S (Before and after)	49
4.7. Elemen kegiatan Sesudah Penerapan Metode 5S	54
BAB V KESIMPULAN DAN SARAN	58
5.1. Kesimpulan	58
5.2. Saran	58
DAFTAR PUSTAKA	Error! Bookmark not defined.

DAFTAR GAMBAR

Gambar 1.1 Ruang Produksi	2
Gambar 2.2 Penerapan 5S	9
Gambar 3.1 Kerangka Berfikir.....	24
Gambar 3.2 Diagram Alur Penelitian.....	28
Gambar 4.1 Kondisi Sebelum Penerapan 5S	41
Gambar 4.2 Racangan Gudang Penyimpanan Bahan Baku	41
Gambar 4.3 Perancangan Manajemen Visual	45
Gambar 4.4 Perancangan Manajemen Visual	46
Gambar 4.5 Perancangan Manajemen Visual	46
Gambar 4.6 Perancangan Manajemen Visual	46
Gambar 4.7 Rancangan Poster 5S	48
Gambar 4.8 Data Gambar Sebelum Dan Sesudah Penerapan <i>Seiri</i>	49
Gambar 4.9 Data Gambar Sebelum Dan Sesudah Penerapan <i>Seiton</i>	50
Gambar 4.10 Data Gambar Sebelum Dan Sesudah Penerapan <i>Seiso</i>	51
Gambar 4.11 Data Gambar Sebelum Dan Sesudah Penerapan <i>Seiketsu</i>	52

DAFTAR TABEL

Tabel 4.1 <i>Cheklis Audit Sheet</i> Kondisi Sebelum Penerapan 5S.....	31
Tabel 4.2 Hasil Elemen Waktu Kegiatan Pembuatan Kerupuk	33
Tabel 4.3 Perancangan Jadwal Piket.....	42
Tabel 4.4 <i>Cheklis Audit Sheet</i> Kondisi Sesudah Penerapan 5S	53
Tabel 4.5 Hasil Elemen Waktu Sesudah Penerapan Metode 5S.....	542





BAB I PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang

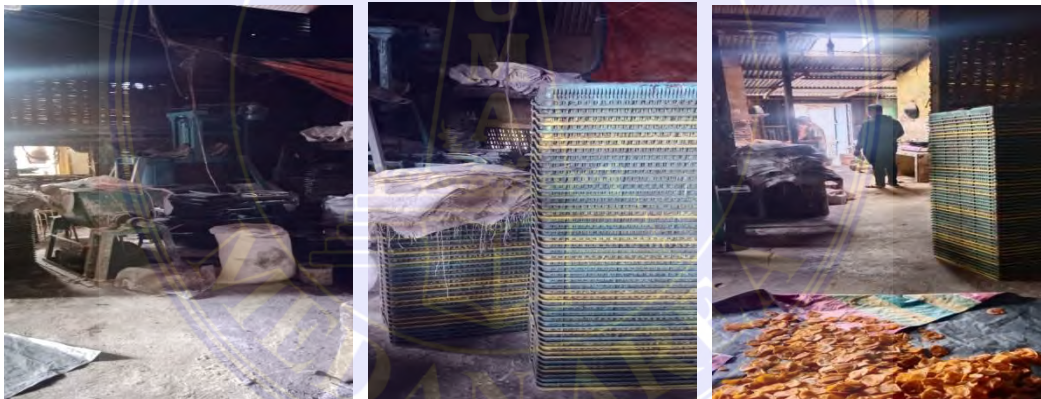
Pada era globalisasi saat ini perkembangan dunia industri pangan sangatlah berkembang, oleh karena itu setiap perusahaan mengharapkan lingkungan kerja yang praktis, bersih dan rapi, sehingga mampu mendukung terciptanya efisiensi dan kinerja yang tinggi di perusahaan. Sering kali kita lihat kurang nyamannya kondisi tempat kerja yang berantakan dan tidak tertata rapi pada tempatnya.

Perusahaan seringkali memandang sebelah mata terhadap tempat kerja sebagai sarana untuk menciptakan penghasilan. Mereka lebih menekankan dan menghargai sektor lain seperti manajemen keuangan, pemasaran, dan penjualan, serta pengembangan produk. Terkadang perusahaan yang sedang berkembang seringkali kurang memperhatikan hal-hal yang paling mendasar yaitu area kerja, dimana hal-hal yang mendasar ini juga dapat mempengaruhi terhadap kualitas dan produktifitas pada perusahaan. Selain membuat area kerja lebih terorganisir, hal lain yang mendasar agar area kerja tetap selalu berjalan dengan baik yaitu melakukan pemeliharaan tempat kerja.

Metode 5S ini merupakan metode penataan dan pemeliharaan wilayah kerja secara intensif yang berasal dari Jepang yang digunakan oleh manajemen dalam usaha memelihara ketertiban, efisiensi, dan disiplin dilokasi kerja sekaligus meningkatkan kinerja perusahaan secara menyeluruh. Penerapan metode 5S menjadi konsep dasar *keizen*, yang merupakan aktivitas perbaikan menuju kearah yang lebih baik. Dalam melakukan aktivitas, keizen sangat perlu dimulai dari penerapan atau pengimplementasian 5S. maka hal inilah yang melatar belakangi

penulis menggunakan metode 5S yang dalam bahasa Jepang singkatan dari *seiri*, *seiton*, *seiso*, *seiketsu* dan *shisuke* atau dalam bahasa Indonesia dikenal dengan istilah yaitu Ringkas, Rapi, Resik, Rawat dan Rajin. Jika 5S dilaksanakan dengan baik, maka pekerjaan akan berjalan lancar. Jika tidak, akan mengalami kesulitan dalam melakukannya.

UD. Marindal Sejati merupakan salah satu UMKM yang bergerak dalam usaha produksi kerupuk. Salah satu industri yang memproduksi beberapa jenis kerupuk di Kota Medan untuk skala industri rumah tangga pangan yaitu di UD Marindal Sejati yang beralamatkan di Jalan sejati, Marindal Satu, Kec.Patumbak, Kab.Deli Serdang, Provinsi Sumatera Utara. UD ini bergerak dalam bidang produksi kerupuk rumahan.



Gambar 1.1 Ruang Produksi

Saat ini area kerja lantai produksi pada UD. Marindal Sejati terdapat peralatan dan bahan yang tidak digunakan berada stasiun kerja, area kerja tidak terorganisir dengan baik, dan kedisiplinan mengenai kebersihan sangat kurang mengakibatkan proses kerja berjalan kurang baik. Pada data gambar diatas dapat dilihat karung dan tatakan yang merupakan bagian dari peralatan kerja terlihat tidak tersusun dengan rapi, seperti karung yang sudah dipakai dibiarkan berantakan, penumpukan tatakan tidak terpakai berada dalam area kerja atau

diluar gudang penyimpanan peralatan. Berdasarkan kondisi tersebut, bisa dinilai bahwa kesadaran untuk memelihara area kerja sangat minim. Salah satu kegiatan yang biasa dilakukan perusahaan untuk melakukan perbaikan dalam area kerja adalah menerapkan 5S. Metode 5S adalah sebuah pendekatan dasar dalam mengatur lingkungan kerja.

Penelitian ini dilakukan bermaksud untuk memberikan evaluasi perbaikan pada area kerja lantai produksi. Sehingga penulis tertarik untuk mengangkat topik mengenai Usulan Perbaikan dengan Melalui Metode 5S Pada UD. Marindal Sejati.

1.2. Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang masalah yang telah diuraikan sebelumnya serta memperhatikan kondisi UMKM yang ada maka penulis merumuskan pokok permasalahan yaitu:

1. Bagaimana Usulan Perbaikan Area Kerja Lantai Produksi dengan Metode 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke*) pada area kerja lantai produksi kerupuk di UD. Marindal Sejati?
2. Apa pengaruh penerapan metode 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu dan Shitsuke*) terhadap waktu proses pembuatan keupuk di UD. Marindal Sejati?

1.3. Batasan Masalah

Batasan masalah yang digunakan dalam penelitian ini agar terfokus pada pemecahan masalah yang telah dirumuskan, yaitu :

1. Penelitian ini hanya untuk melakukan usulan perbaikan area kerja lantai produksi dengan menerapkan program 5S pada tempat kerja
2. Penelitian ini hanya melakukan 5S pada pembuatan usulan perbaikan area kerja lantai produksi kerupuk pada UD. Marindal Sejati.

1.4. Tujuan Penelitian

Berdasarkan rumusan masalah yang telah dituliskan sebelumnya, adapun tujuan dari penelitian ini sebagai berikut :

1. Ingin melakukan usulan perbaikan area kerja lantai produksi dengan metode 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke) pada produksi Kerupuk di UD. Marindal Sejati.
2. Ingin mengetahui seberapa lama waktu proses pembuatan kerupuk dengan penerapan metode 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu dan Shitsuke*) pada area kerja lantai produksi di UD. Marindal Sejati.

1.5. Manfaat Penelitian

Adapun Manfaat yang dapat diperoleh dari penelitian ini adalah :

1) Bagi Peneliti

Bagi penulis penelitian ini dapat memberikan pengalaman dan menambah pengetahuan, serta sebagai pengaplikasian ilmu yang telah di peroleh di perkuliahan dan meningkatkan wawasan serta pengetahuan dalam peneliti terhadap kondisi nyata dalam suatu perusahaan.

2) Bagi UD Marindal Sejati

Bagi perusahaan penelitian ini diharapkan menjadi pelajaran dalam menerapkan metode 5S, dengan adanya penelitian ini perusahaan dapat terus menerapkan kerapihan, kebersihan dan kedisiplinan dalam pekerjaan sehingga dapat mengurangi peluang terjadinya pemborosan pada area tersebut.

1.6. Sistematika Penulisan

Pada penulisan Tugas Akhir ini sistematika penulisan disusun dengan sebagai berikut :

BAB I PENDAHULUAN

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

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

Pada bab ini berisi tentang rangkuman hasil penelitian yang pernah dilakukan sebelumnya yang ada hubungannya dengan penelitian yang dilakukan. Selain itu juga berisi konsep dan prinsip dasar yang diperlukan untuk memecahkan masalah penelitian, dasar teori yang mendukung kajian yang akan dilakukan dalam penelitian.

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

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

BAB IV HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

Pada bab ini berisi tentang uraian data-data apa saja yang dihasilkan selama penelitian yang selanjutnya diolah menggunakan metode yang telah ditentukan dan hasil penelitian yang telah dilakukan pada saat pengolahan data untuk selanjutnya

dapat menghasilkan suatu kesimpulan dan saran.

BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

Pada bab ini berisi tentang kesimpulan yang diperoleh dari pembahasan hasil penelitian. Selain itu juga terdapat saran atau masukan-masukan yang perlu diberikan, baik terhadap peneliti sendiri maupun peneliti selanjutnya yang dimungkinkan penelitian ini dapat dilanjutkan.

DAFTAR PUSTAKA

Daftar pustaka berisikan tentang sumber-sumber yang digunakan dalam penelitian ini, baik itu berupa jurnal, buku, kutipan-kutipan dari internet ataupun dari sumber-sumber yang lainnya

LAMPIRAN

Lampiran berisikan kelengkapan alat dan hal lain yang perlu dilampirkan atau ditunjukkan untuk memperjelas uraian dalam penelitian.

BAB II

TINJAUAN PUSTAKA

2.1. Ergonomi

Ergonomi merupakan istilah yang berasal dari Bahasa Yunani. Ergonomi terdiri dari dua suku kata, yaitu: “*ergon*” yang berarti ‘kerja’ dan “*homos*” yang berarti ‘hukum atau aturan’. Dari kedua suku kata tersebut, dapat ditarik kesimpulan bahwa ergonomi adalah hukum atau aturan tentang kerja atau yang berhubungan dengan kerja. Secara singkat bias disebut bahwa ergonomi adalah ilmu kerja. Tujuan dari ergonomi yaitu untuk menjamin kesehatan kerja, agar produktivitas tetap dapat ditingkatkan. Pada saat melakukan evaluasi kapasitas dan isi kerja, yang perlu diperhatikan adalah kegiatan fisik, yang terdiri dari postur kerja operator, intensitas kerja, tempo, jam kerja, waktu istirahat operator dan pengaruh keadaan lingkungan terhadap operator (Imron, 2019). Manfaat utama dari ergonomi yaitu menurunnya kecelakaan kerja, menurunnya angka penyakit akibat kerja, stress akibat kerja berkurang, biaya pengobatan dan kompensasi berkurang, produktivitas membaik, alur kerja bertambah baik, rasa aman karena bebas dari gangguan cedera, kepuasan kerja meningkat (Krisna Dewanti et al., 2020).

2.2. 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu dan Shitsuke*)

2.2.1. Pengertian 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu dan Shitsuke*)

Program 5S berasal dari Jepang yang telah berhasil membawa industri Jepang dikagumi diseluruh dunia. Realitas ini menjadi perhatian besar sehingga program ini kemudian diadopsi oleh berbagai industri diberbagai Negara. Jika ada memasuki perusahaan manufaktur yang berada diluar Jepang pada tahun 1980-an.

5S adalah sebuah alat untuk membantu mengungkapkan masalah dan bila digunakan secara canggih, dapat menjadi bagian dari visual dari sebuah system leab yang direncanakan dengan baik.

5S sendiri merupakan singkatan dari *Seiri (Sort)*, *Seiton (Straighten)*, *Seiso (Shine)*, *Seiketsu (Standardize)*, dan *Shitsuke (Sustain)*. Dalam bahasa Indonesia diterjemahkan sebagai 5R yang berarti Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin. 5S sangatlah penting karena merupakan pondasi dalam membuat suatu proses menjadi sependek mungkin, mengurangi biaya produksi, *output* yang berkualitas dan mengurangi timbulnya kecelakaan dengan adanya kondisi yang lebih baik.

5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu* dan *Shitsuke*) merupakan proses perubahan sikap dengan menerapkan pemilihan, penataan, pembersihan, pemeliharaan dan pembiasaan di tempat kerja. Sedangkan 5S merupakan metode penataan lingkungan kerja yang berasal dari bahasa Jepang. Pada 5S ini adalah singkatan dari *seiri, seiton, seiso, seiketsu* dan *shitsuke* yang dalam bahasa Indonesia dapat diartikan sebagai ringkas, rapi, resik, rawat dan rajin. Pada dasarnya, 5S merupakan proses perubahan perilaku melalui perubahan tempat kerja dengan menerapkan penataan dan kebersihan tempat kerja (Diniaty, 2017).

Konsep 5S ini merupakan metode penyempurnaan tempat kerja yang dilakukan secara berkelanjutan untuk menjadi kondisi yang lebih baik dari kondisi yang sebelumnya, sasaran terakhir 5S yaitu peningkatan dalam hasil produksi. Penerapan 5S dalam dunia usaha yaitu berusaha menghilangkan pemborosan (*waste*). Pemborosan-pemborosan tersebut harus dikurangi karena menimbulkan biaya-biaya yang dapat merugikan perusahaan (Ralahalu, 2018).

5S adalah konsep yang sangat sederhana sehingga mudah dimengerti baik tujuan maupun penerapannya. Kebanyakan orang yang menganggap bahwa 5S identik dengan kebersihan, sesuatu anggapan yang tidak sepenuhnya salah dan juga tidak sepenuhnya benar. Tetapi bisa dilihat dan membaca melalui buku-buku atau literatur yang lain bahwa pada dasarnya 5S merubah *Basic Mentality* kita dan melakukan perubahan dari suatu hal-hal yang sederhana yang bisa kita lakukan saat ini juga.



Gambar 2.1 Penerapan 5S

Adapun yang menjadi dasar-dasar pemahaman dari 5S adalah sebagai berikut:

1. *Seiri* (Ringkas – Sisih – Keteraturan – Pemilahan – *Sort*)

Seiri adalah dengan menyingkirkan barang yang dianggap tidak diperlukan dan barang yang dianggap tidak diperlukan di tempat kerja dibuang. Merupakan langkah awal dalam menjalankan budaya 5S, yaitu membuang/menyortir/menyingkirkan barang-barang, file-file yang tidak digunakan lagi ke tempat pembuangan. Semua barang yang ada di lokasi 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 juga agar

tempat kerja terlihat lebih rapi dan tidak berantakan.(Dian Palupi Restuputri & Dika Wahyudin, 2019)

Keuntungan *Seiri*

Keuntungan yang akan didapat dalam menerapkan *Seiri* (Ringkas-Sisih–Keteraturan–Pemilahan–*Sort*):

1) Kuantitatif:

- a. Penghematan pemakaian ruangan
- b. Persediaan dan produk barang yang bermutu
- c. Kecepatan waktu pencarian barang/dokumen yang dibutuhkan

2) Kualitatif:

- a. Tempat kerja lebih aman
- b. Suasana lebih nyaman
- c. Mencegah tempat/alat/bahan menjadi rusak lebih awal

2. *Seiton* (Rapi – Susun – Kerapian – Penataan – *Set In Order*)

Seiton (susun) adalah dengan menata peralatan kerja yang digunakan dengan rapi dan menghilangkan kegiatan mencari agar alat-alat tersebut bisa dengan mudah ditemukan secara cepat. Setelah menyortir semua barang atau file yang tidak dipergunakan lagi, pastikan segala sesuatu harus diletakkan sesuai posisi yang ditetapkan, sehingga selalu siap digunakan pada saat diperlukan.

Pastikan bahwa: (Dian Palupi Restuputri & Dika Wahyudin, 2019)

Kegiatan-kegiatan *Seiton* adalah:

- 1) Setiap barang punya tempat.
- 2) Setiap tempat punya nama untuk barang tertentu.
- 3) Buat menjadi terorganisir dan sistematis.

- 4) Beri nama pada setiap tempat penyimpanan yang mudah diingat, dapat
- 5) Menggunakan kode pada tempat penyimpan:
 - a. Bila berbentuk barang, berikan label dengan nama atau visual sebagai ciri khas.
 - b. Bila berbentuk file atau *softcopy* data, atur semua *folder* di komputer.
 - c. Pastikan agar mudah mengidentifikasi, saat file, barang ataupun benda tersebut dibutuhkan, sehingga tidak perlu membuang banyak waktu untuk mencarinya.

3. *Seiso* (Resik – Sapu – Kebersihan – Pembersihan - *Shine*)

Seiso adalah dengan memelihara kebersihan pada tempat kerja. Setelah menjadi rapi, langkah berikutnya adalah membersihkan tempat kerja, ruangan kerja, peralatan dan lingkungan kerja. Tumbuhkan pemikiran bahwa kebersihan merupakan hal yang fatal dalam kehidupan, jika kita tidak menjaga kebersihan, lingkungan akan menjadi kotor dan menjadi faktor utama terjangkitnya penyakit tidak nyaman. Menyebabkan berkurangnya produktivitas dan berakibat banyak kerugian. Lakukanlah pembersihan harian, pemeriksaan kebersihan dan pemeliharaan kebersihan. (Dian Palupi Restuputri & Dika Wahyudin, 2019)

Tujuan dari kegiatan *seiso* adalah derajat kebersihan disesuaikan dengan kebutuhan. Pencapaian nihil kotoran dan nihil debu, menemukan masalah kecil pada saat inspeksi kebersihan, mengerti bahwa kebersihan merupakan bagian dari inspeksi.

Kegiatan-kegiatan *seiso* adalah:

- 1) Mengatur prosedur kebersihan harian.
- 2) Melakukan kebersihan di area kerja.

- 3) Melakukan inspeksi cleaning dan memperbaiki masalah kecil yang ada di area kerja. Membersihkan tempat yang tidak diperhatikan orang.
- 4) Membuat prioritas 5S.

Adapun Sasaran *Seiso* adalah

- 1) Area Penyimpanan. Kategori ini termasuk bermacam-macam barang dan tempat.
 - 2) Peralatan. Kita harus selalu merawat mesin kita sendiri dan menjaga kebersihan serta kerapiannya.
 - 3) Lingkungan. Bila tempat dimana kita bekerja setiap hari tertutup dengan debu yang melekat, kita akan dengan mudah mengalami depresi
4. *Seiketsu* (Rawat – Seragam – Kepatuhan – Pemantapan – *Standadized*)

Seiketsu adalah dengan mempertahankan *seiri*, *seiton*, dan *seiso* agar proses tersebut bisa berlangsung secara terus-menerus. 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. (Dian Palupi Restuputri & Dika Wahyudin, 2019)

Kegiatan-kegiatan *seiketsu* antara lain:

- 1) Manajemen secara visual dan penyetandaran 5S
- 2) Memeriksa daerah yang berbahaya ditandai dengan benar.
- 3) Memberi kode pada pipa dan menggunakan label tanda peringatan

5. *Shitsuke* (Rajin – Senantiasa – Kedisiplinan – Pembiasaan – *Suistain*)

Shitsuke adalah suatu bentuk kedisiplinan yang mana hal tersebut menjadi kebiasaan, sehingga para pekerja menjadi biasa mematuhi peraturan dan dilaksanakan penyuluhan kepada para pekerja agar dapat bekerja dengan profesional. 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. (Dian Palupi Restuputri & Dika Wahyudin, 2019)

Tahapan pembentukan kebiasaan adalah sebagai berikut:

- 1) Biasakan (sistematisasi) perilaku jika menginginkan hasil yang baik.
- 2) Perbaiki komunikasi dan pelatihan untuk memperoleh mutu yang terjamin.
- 3) Atur supaya setiap orang mengambil bagian dan setiap orang melakukan sesuatu, kemudian mengimplemetasikannya.
- 4) Atur segala sesuatu sehingga setiap orang merasa tanggung jawab atas apa yang mereka kerjakan. Orang harus mengungkapkan dengan kata-kata tanggung jawab masing-masing setiap hari, dan mereka harus melaksanakannya. Jika mereka membuat kesalahan, manajemen harus menunjukkannya dan memastikan bahwa hal itu diperbaiki. Inilah cara melembagakan praktik yang baik, dan bagaimana menciptakan tempat kerja yang disiplin. Setiap orang bekerja sama memperkuat tim dan memperkuat perusahaan.

2.2.2. Tujuan 5S

Tujuan yang diharapkan dengan menerapkan 5S di perusahaan adalah sebagai berikut (Risma, 2016) :

1. Memberikan penyadaran kepada peserta tentang perlunya tempat kerja yang aman dan nyaman.
2. Memberikan pengetahuan kepada peserta tentang dasar pengolahan tempat kerja.
3. Memberikan penyadaran kepada peserta tentang pentingnya peningkatan efisiensi dan produktivitas.

Tujuan yang diharapkan dengan menerapkan 5S di perusahaan adalah sebagai berikut (Osada T. , 2016)

1. Keamanan Hampir selama puluhan tahun, kedua kata pemilahan dan penataan menjadi ciri khas pada poster-poster dan surat kabar bahkan di perusahaan kecil. Karena pemilahan dan penataan sangat berperan besar didalam masalah keamanan.

2. Tempat kerja yang rapi

Tempat kerja yang menerapkan 5S dengan teliti tidak perlu terus-menerus membicarakan keamanan dan kecelakaan industri yang dialaminya akan lebih sedikit ketimbang pabrik yang hanya mengutamakan peralatan dan prosedur yang sedemikian aman sehingga tidak mungkin gagal.

3. Efisiensi

Para ahli di berbagai bidang seperti, pelukis, tukang kayu, tukang las, akan menggunakan peralatan yang baik dan memeliharanya. Mereka tahu bahwa

waktu yang dipergunakan untuk memelihara peralatan tidak terbuang percuma, bahkan hal itu menghemat lebih banyak waktu.

4. Mutu

Salah satu indicator sebuah hasil pekerjaan adalah kualitas mengenai hasil benda kerja. Kualitas hasil benda kerja akan dipengaruhi oleh alat/mesin yang digunakan ketika melakukan pengerjaan.

5. Kemacetan

Pabrik yang tidak menerapkan 5S akan menghadapi berbagai masalah kemacetan mulai dari mesin yang disebabkan kotoran yang mengendap ataupun kemacetan dalam ingatan karyawan, harus disadari bahwa ingatan seseorang bisa saja salah, maka dari pada itu di perlukan berbagai petunjuk yang melengkapi keterbatasan seorang manusia dalam menjalani tugasnya.

2.2.3. Manfaat 5S

Penerapan 5S pada perusahaan manufaktur banyak sekali manfaatnya, beberapa diantaranya adalah:

- a. Pengurangan aktivitas yang tidak perlu.
- b. Mengurangi kesalahan manusia dan kecelakaan kerja.
- c. Pengurangan waktu pelatihan dan pembinaan bagi karyawan.
- d. Pengurangan waktu dalam mencari alat atau perlengkapan yang sesuai.
- e. Mengurangi jumlah suku cadang yang diperlukan untuk disimpan dalam persediaan, dan biaya penyimpanan persediaan terkait.
- f. Pengurangan limbah.
- g. Pengurangan pergerakan karyawan yang tidak perlu.
- h. Peningkatan ruang lantai kerja.

- i. Peningkatan keamanan dan moral staf.
- j. Meningkatkan koordinasi dan hubungan karyawan.(Latifah Ahmad & Nita Kusumawati, 2020)

2.2.4. Keuntungan 5S

Bahwa Beberapa keuntungan yang kita peroleh bila menerapkan 5S didalam perusahaan. Berikut keuntungannya antara lain:

- a. Untuk mencapai efektivitas dan efesiensi dalam suatu pekerjaan.
- b. Menciptakan kedisiplinan dalam melakukan suatu aktivitas pada sebuah perusahaan
- c. Dalam suatu pekerjaan pekerja lebih bisa menghargai waktu.
- d. Pekerja lebih giat dalam melakukan suatu pekerjaan dan lebih bekerja keras.
- e. Tidak ceroboh dalam melakukan suatu pekerjaan dan selalu teliti disetiap pekerjaan yang dilakukan.

2.3. Penerapan

Penerapan adalah suatu pembuatan mempraktekkan suatu teori, metode, dan hal lain untuk mencapai tujuan tertentu dan untuk suatu kepentingan yang diinginkan oleh suatu kelompok atau golongan yang telah terencana dan tersusun sebelumnya. Sedangkan penerapan adalah proses, cara atau pembuatan sebagai kemampuan meningkatkan bahan-bahan yang dipelajari dengan rencana yang telah disusun secara sistematis, seperti metode, konsep dan teori (Putri, 2019).

Berdasarkan penerapan tersebut dapat disimpulkan bahwa penerapan merupakan suatu tindakan yang dilakukan secara individu maupun kelompok dengan maksud untuk mencapai tujuan yang telah dirumuskan. Adapun unsur-unsur penerapan meliputi:

- a. Adanya program/metode yang dilaksanakan.
- b. Adanya kelompok target, yaitu masyarakat yang menjadi sasaran dan diharapkan akan menerima manfaat dari program tersebut.
- c. Adanya pelaksanaan, baik organisasi maupun perorangan yang bertanggung jawab dalam pengelolaan, pelaksanaan maupun pengawas dari proses penerapan tersebut.

2.3.1. Penerapan 5S

Suatu aktivitas yang berhubungan dengan penyelesaian suatu pekerjaan dengan menggunakan alat atau sarana untuk memperoleh hasil dinamakan implementasi. Implementasi sikap kerja 5S dimulai dari memisahkan barang yang tidak diperlukan kemudian menyingkirkannya (seiri). Selanjutnya setelah memisahkan antara barang yang diperlukan maupun yang tidak diperlukan simpan barang-barang tersebut sesuai dengan jenis penyimpanannya sehingga apabila diperlukan kembali tidak membuat pekerja kesulitan dalam mengambilnya (seiton). Proses seiso atau resik dilakukan oleh individu atau kelompok terhadap lingkungan kerja dan semua barang fisik yang ada di lokasi kerja. Selanjutnya proses seiketsu atau rawat dilakukan untuk menjaga tiga pilar “seiri-seiton-seiso” dapat terlaksana dengan baik. Untuk memastikan bahwa pekerja berkesadaran menjalankan sikap kerja 5S, maka hal itu termasuk dalam proses “shitsuke/rajin”. Jika penerapan 5S dilakukan dengan baik maka pekerjaan akan terasa lancar, apabila sebaliknya pekerjaan akan mengalami kesulitan. Pembentukan sikap kerja 5S bukan sesuatu yang instan, dibutuhkan waktu yang lama agar menjadi budaya di perusahaan tersebut (Takashi, 2016).

5S merupakan suatu teknik dalam menjaga mutu lingkungan pada perusahaan dengan cara mengembangkan keterorganisirannya. Teknik yang dimaksud ini melibatkan 5 langkah yang dikerjakan secara berurutan dan dapat dilakukan dimanapun sampai dengan penerapan secara menyeluruh. Dengan adanya kemudahan dalam bekerja akibat penerapan 5S yang benar maka 4 bidang sasaran pokok industri yang meliputi efisiensi kerja, produktivitas kerja, kualitas kerja, dan keselamatan kerja akan lebih mudah tercapai.

2.4. Lingkungan Kerja

Lingkungan kerja dalam suatu perusahaan perlu diperhatikan, hal ini disebabkan karena lingkungan kerja mempunyai pengaruh langsung terhadap para karyawan. Lingkungan kerja yang kondusif dapat meningkatkan kinerja karyawan dan sebaliknya, lingkungan kerja yang tidak memadai akan dapat menurunkan kinerja karyawan. Kondisi lingkungan kerja dikatakan baik apabila manusia dapat melaksanakan kegiatan secara optimal, sehat, aman dan nyaman. Kesesuaian lingkungan kerja dapat dilihat akibatnya dalam jangka waktu yang lama. Lingkungan kerja yang kurang baik dapat menuntut tenaga kerja dan waktu yang lebih banyak dan tidak mendukung diperolehnya rancangan sistem kerja yang efisien.(Rahmawati et al., 2020)

Lingkungan kerja adalah segala sesuatu yang ada disekitar pekerja yang dapat mempengaruhi dirinya dalam menjalankan tugas-tugas yang dibebankan. Misalnya adalah kebersihan, musik, penerangan dan lain-lain. Karena hal itu dapat berpengaruh terhadap pekerjaan yang dilakukan, setiap perusahaan haruslah mengusahakan sedemikian rupa sehingga mempunyai pengaruh yang positif terhadap karyawan.

Dari beberapa defenisi diatas dapat disimpulkan bahwa lingkungan kerja adalah segala sesuatu yang ada disekitar para pekerja/karyawan yang dapat mempengaruhi kepuasan kerja karyawan dalam melaksanakan pekerjaannya sehingga akan diperoleh hasil kerja yang maksimal, dimana dalam lingkungan kerja tersebut terdapat fasilitas kerja yang mendukung karyawan dalam penyelesaian tugas yang bebakan kepada karyawan guna meningkatkan kerja karyawan dalam suatu perusahaan. Untuk menciptakan lingkungan kerja yang baik adapun hal-hal yang perlu diperhatikan adalah bangunan tempat kerja, ruang kerja yang lega, ventilasi untuk pertukaran udara, tersedianya peralatan kerja yang memadai, tersedianya tempat-tempat untuk melakukan ibadah keagamaan, tersedianya tempat untuk melepas lelah, tersedianya sarana angkutan khusus maupun umum untuk karyawan yang nyaman dan mudah diperoleh.(Norawati et al., 2021)

2.4.1. Jenis Lingkungan Kerja

Secara garis besar, jenis lingkungan kerja terbagi menjadi dua faktor yaitu faktor lingkungan kerja fisik dan faktor lingkungan kerja non fisik:

1. Lingkungan kerja fisik

Lingkungan kerja fisik meliputi semua (benda, atau alat,red) yang terdapat disekitar tempat kerja yang dapat mempengaruhi pegawai baik secara langsung maupun tidak langsung. Ada dua kategori yang berada di jenis ini yaitu:

- a. Lingkungan yang langsung berhubungan dengan karyawan. Hal ini bisa berupa ruang kerja, kursi, meja dan sebagainya.

- b. Lingkungan yang tidak langsung memengaruhi kondisi manusia.
Contohnya adalah temperature, kelembapan, sirkulasi udara, pencahayaan, kebisingan, bau tidak sedap, warna dan lain-lain.

Lingkungan fisik amat terkait dengan tempat kerja atau aktivitas untuk setiap pegawai. Oleh karena itu, lingkungan kerja fisik mempengaruhi semangat dan emosi para karyawan.

2. Lingkungan kerja non fisik

Lingkungan kerja non fisik adalah semua yang berkaitan dengan hubungan antar karyawan. Misalnya, hubungan dengan atasan maupun dengan sesama serta bawahan. Jika merujuk pada indeed, elemen yang terkait dengan lingkungan non fisik adalah budaya perusahaan dan konsisi kerja *work-life balance* hingga gaya hidup sehat. Lingkungan nonfisik berpengaruh terhadap kondisi perusahaan. Perusahaan dapat menciptakan kondisi yang baik serta mendukung produktivitas orang-orang dalamnya

2.4.2. Manfaat Lingkungan Kerja

Suatu lingkungan kerja yang baik dan bersih dapat memicu produktifitas dan kepuasan kerja karyawan (Enny, 2019). Manfaat lingkungan kerja antara lain:

1. Menciptakan gairah kerja

Dalam hal ini dapat memberikan dampak positif baik itu dalam produktifitas dan prestasi kerja meningkat.

2. Lingkungan kerja berpengaruh terhadap kinerja pekerja

Kinerja pekerja sangat berpengaruh dengan lingkungan kerja di dalam perusahaan.

2.5. Budaya kerja

2.5.1. Pengertian Budaya Kerja 5S

Budaya Kerja yang diterapkan untuk memperbaiki kualitas lingkungan kerja perusahaan adalah budaya 5S. Penerapan budaya kerja 5S tidak hanya baik digunakan untuk melakukan perbaikan di lingkungan kerja, tetapi dapat juga memperbaiki cara berpikir karyawan terhadap pekerjaannya. Sebagai bagian dari *Leanmanufacture management*, budaya kerja 5S merupakan salah satu *tools* yang dapat membantu meningkatkan daya saing dalam industri bisnis dan model 5S memainkan peran penting dalam *global sustainability* dan *development* (Lumbantoruan, 2016).

2.5.2. Tujuan Budaya Kerja

Budaya kerja merupakan pola keyakinan nilai-nilai dan perilaku bersama anggota organisasi. Ada beberapa tujuan budaya kerja, antara lain:

- a. Menciptakan perbedaan yang jelas antara satu organisasi dan yang lain.
- b. Membawa suatu rasa identitas bagi anggota-anggota organisasi.
- c. Mempermudah timbulnya komitmen pada sesuatu yang telah lebih luas dari pada kepentingan diri individu seseorang.
- d. Memperekat sosial yang membantu mempersatukan organisasi itu dengan memberikan standar-standar yang tepat untuk dilakukan oleh karyawan.
- e. Budaya sebagai mekanisme pembuat makna dan kendali yang memandu dan membentuk sikap serta perilaku karyawan.

2.6. Sikap Kerja 5S

Sikap kerja 5S merupakan metode yang digunakan untuk menstabilkan keteraturan lingkungan kerja sehingga mendukung pekerja untuk efektif. Sikap

kerja 5S ini menekankan pada pengelolaan fisik di tempat kerja. Lingkungan kerja fisik dapat disimpulkan sebagai segala sesuatu yang terdiri di sekeliling pekerja yang berfokus pada barang atau benda maupun situasi yang memberikan pengaruh kepada pekerja.

Melalui penerapan sikap kerja 5S, adanya rasa kepedulian terhadap pekerjaan sehingga ingin berpartisipasi lebih tinggi dan menyelesaikan pekerjaan lebih baik. Mengemukakan sikap kerja 5S bukan hanya perbaikan lingkungan kerja namun perbaikan cara untuk berpikir pekerja dalam tugasnya, karena dengan menerapkan sikap kerja 5S secara sungguh maka meningkatkan “*sense of belonging*” pada pekerja.

Sikap kerja terdiri dari seiri, seiton, seiso, seiketsu dan shitsuke. Apabila diartikan kedalam bahasa Indonesia menjadi ringkas, rapi, resik, rawat dan rajin. Dimana 5S dikenal dengan istilah 5K yakni keteraturan, kerapihan, kebersihan, kelestarian dan kedisiplinan.

BAB III

METODE PENELITIAN

3.1. Lokasi dan Waktu Penelitian

Lokasi penelitian dilakukan di UD.Marindal Sejati terletak di Jalan sejati, Marindal Satu, Kec.Patumbak, Kab.Deli Serdang, Provinsi Sumatera Utara. Waktu penelitian dimulai pada bulan Mei 2023.

3.2. Objek Penelitian

Objek penelitian dalam skripsi ini adalah untuk memberikan evaluasi perbaikan pada area kerja lantai produksi di UD. Marindal Sejati.

3.3. Variabel Penelitian

Variabel penelitian adalah suatu atribut atau sifat atau nilai dari orang, objek, organisasi, atau kegiatan yang mempunyai variasi tertentu yang ditetapkan oleh peneliti untuk dipelajari dan ditarik kesimpulannya (Sugiyono, 2016), pada penelitian ini terdiri dari variable bebas (*independent variable*) dan variable terikat (*dependent variable*).

3.3.1. Variable Bebas (*Independen variable*)

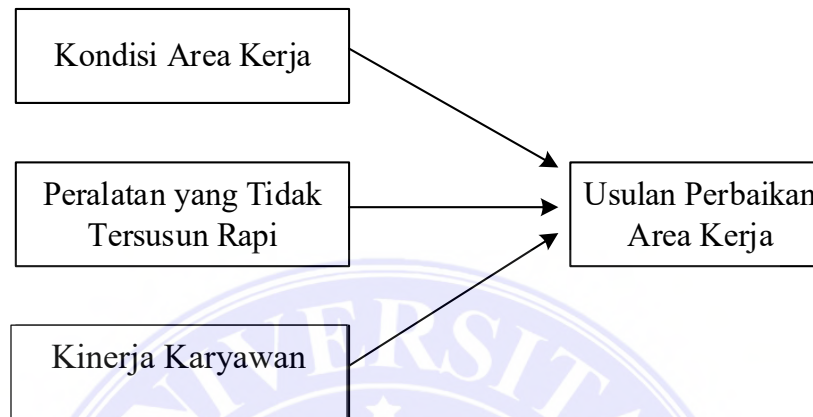
Variable bebas adalah variable yang mempengaruhi atau yang menjadi sebab perubahannya atau timbulnya variable *dependent* (terikat) (Sugiyono, 2016). Adapun variable *independen* pada penelitian ini adalah kondisi lingkungan kerja, peralatan yang tidak tersusun rapi dan bahan baku.

3.3.2. Variabel Terikat (*Dependent variable*)

Variabel *dependent* atau terikat merupakan variable yang dipengaruhi atau yang menjadi akibat, karena adanya variabel bebas (Sugiyono, 2016). Adapun

variable *dependent* pada penelitian ini adalah pengoptimalan waktu pada lingkungan kerja dengan metode 5S.

3.4. Kerangka Berfikir



Gambar 3.1 Kerangka Berfikir

1. Kondisi area kerja

Kondisi area kerja pada lantai produksi kerupuk ini 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 kerupuk terdapat peralatan yang tidak digunakan berada di area kerja, peralatan tidak tersusun rapi dan tidak terorganisir dan kebersihan sangat kurang mengakibatkan proses kerja berjalan kurang baik.

3. Kinerja karyawan

Kinerja karyawan ialah pengukuran hasil penanganan terhadap pekerjaan yang bisa dilakukan karyawan yang diukur dari kualitas dan kuantitas. Kinerja karyawan sangat mempengaruhi waktu kerja, karena jangkauan antara peralatan

satu dengan lainnya tidak sesuai tempatnya, sehingga pekerja harus lebih teliti dalam melakukan pekerjaan.

3.5. Metode Pengumpulan Data

Metode pengumpulan data adalah suatu teknik atau cara-cara yang digunakan peneliti untuk mengumpulkan data yang mendukung tercapainya penelitian. Metode pengumpulan data dalam penelitian ini adalah :

1. Data Primer

Menurut Sugiyono (2016) “sumber data yang langsung memberikan data kepada pengumpul data” jadi data primer merupakan data yang diperoleh penulis melalui observasi atau pengamatan langsung dari perusahaan.

Data primer yang diperoleh dalam penelitian ini adalah :

a) Data wawancara

Wawancara merupakan suatu proses tanya jawab antara dua orang atau lebih.

Dalam penelitian ini dilakukan wawancara dengan pemilik usaha kerupuk untuk memperoleh data dalam mengidentifikasi penerapan 5S pada UD.

Marindal Sejati

b) Data Kondisi area kerja

Kondisi lingkungan kerja pada UD. Marindal Sejati yaitu peralatan yang tidak pada tempatnya, bahan baku tidak pada tempatnya, karung-karung berantakan di area produksi, tidak ada poster 5S dan tidak adanya penyusunan tatakan.

2. Data Sekunder

Menurut Sugiyono (2016) “data sekunder merupakan data yang tidak langsung memberikan data kepada pengumpul data, misalkan melalui orang lain atau melalui dokumen”

Data sekunder yang diperoleh dalam penelitian ini adalah :

- a) Data perusahaan.
- b) Data penelitian

3.6. Metode Penyelesaian Masalah

1. Pendahuluan (mulai)

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

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 pekeja dan pemilik.

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 pekeja dan pemilik mengenai masalah yang sering ditemukan dalam proses produksi terkait area kerja

yang tidak terorganisir . setelah melakukan wawancara dapat ditarik sebuah penelitian 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 wawancara. 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. Analisa Hasil penerapan Metode 5S (Before and after)

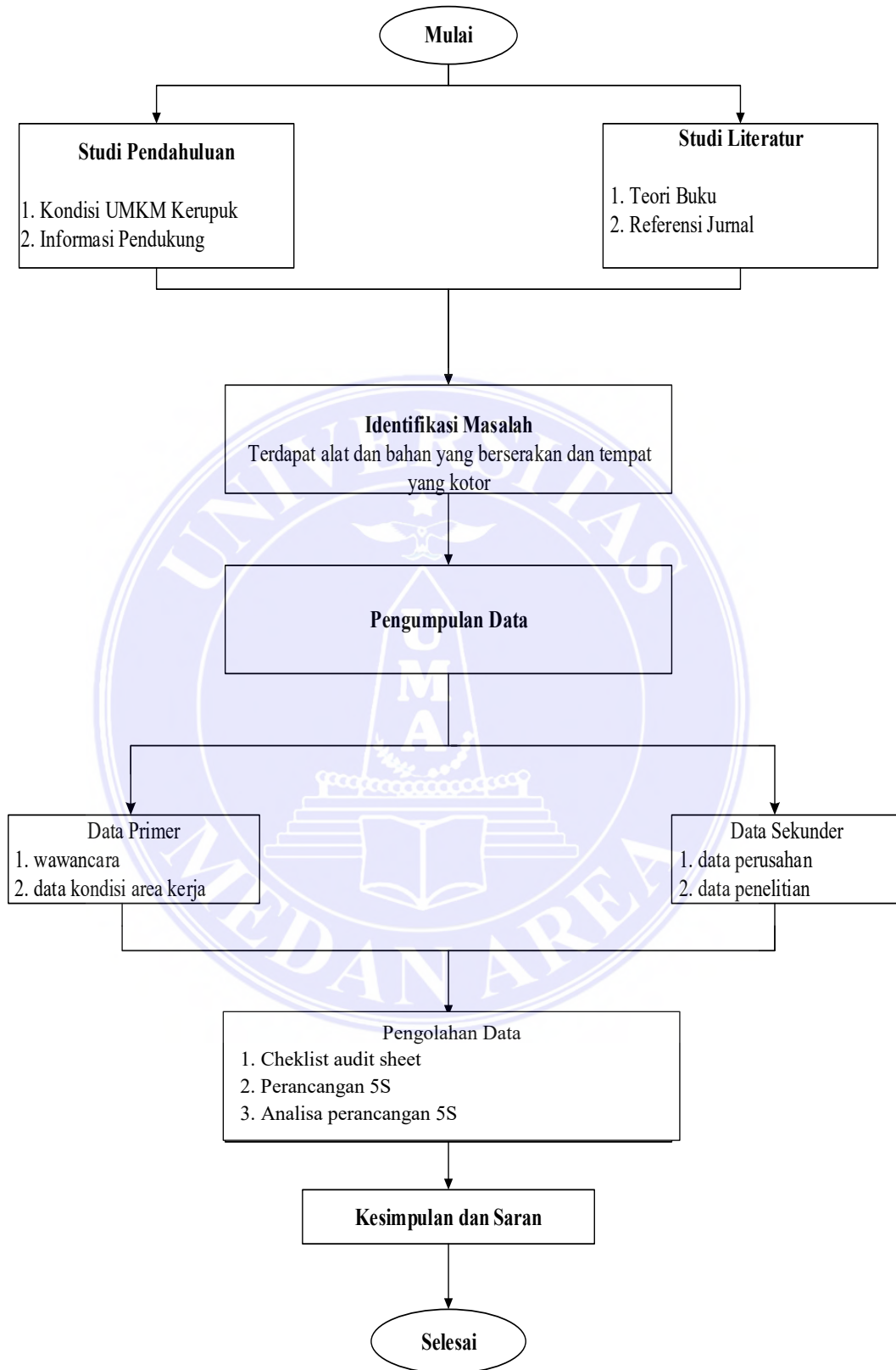
Before and after untuk sesudah usulan perbaikan yang diperoleh pada implementasi program 5S.

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 .



3.7. Flowchart Penelitian



Gambar 3.2 Diagram Alur Penelitian

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1. Kesimpulan

Berikut beberapa kesimpulan pada penelitian ini, yang sesuai dengan permasalahan yang ada pada UD. Marindal Sejati sebagai berikut:

1. Usulan perbaikan area kerja lantai produksi dengan penerapan metode 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke) pada area kerja lantai produksi kerupuk 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 (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu dan Shitsuke*) sangat berpengaruh penting dalam waktu proses pembuatan kerupuk di UD. Marindal Sejati, hal tersebut dapat kita lihat waktu produksi sebelum melakukan penerapan 5S yaitu 188.227 detik atau 52 jam sedangkan jumlah waktu setelah melakukan penerapan 5S yaitu 186.577 detik atau 51 jam.

5.2. Saran

Berdasarkan penelitian yang dibuat maka dapat diberikan saran-saran, baik bagi organisasi maupun bagi penelitian pihak lain dengan tema 5S (seiri, seiso, seiton, seiketsu, shitsuke)

1. Pihak Perusahaan
 - a) Segera melakukan penataan barang, peralatan, dan perlengkapan pada tempat yang sudah dirancang agar proses kerja lebih optimal.
 - b) Menjaga kebersihan seluruh area gudang agar proses kerja menjadi lebih optimal.

- c) Segera mengganti manajemen visual apabila sudah rusak agar karyawan terus menjaga kebersihan gudang.
- d) Memberikan penambahan manajemen visual berupa gambar atau tulisan apabila ada kebutuhan atau peraturan di masa yang akan datang.
- e) Sebaiknya pemilik sebagai pemimpin memberikan contoh untuk dapat melakukan kegiatan seperti membuang sampah ke tempatnya, menata barang dengan rapi.
- f) Pemilik berani menegur apabila karyawan tidak menjaga kebersihan dan kerapian gudang.

2. Penelitian Pihak Lain

Kepada penelitian selanjutnya dengan tema 5S (seiri, seiso, seiton, seiketsu, shitsuke) diharapkan dapat menyempurnakannya dengan bentuk yang lebih baik, misalnya perancangan 5S (seiri, seiso, seiton, seiketsu, shitsuke) lebih lengkap, penerapan 5S yang lebih kreatif dengan memberikan perancangan tempat penyimpanan yang lebih baik.

DAFTAR PUSTAKA

- Dian Palupi Restuputri, & Dika Wahyudin. (2019). Penerapan 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke*) Sebagai Upaya Pengurangan *Waste* Pada Pt X. *Jurnal Sistem Teknik Industri*, 21(1).
- Diniaty, D. (2017). Analisis 5S Pada Stasiun Kerja *Press* dan Stasiun Kerja *Boiler* Di PT. Ekadura Indonesia. 555-560.
- Enny. (2019). Lingkungan Kerja Pada Perusahaan Untuk Meningkatkan Produktifitas. *Jurnal Manajemen* , 57.
- Imron, M. (2019). Analisis Tingkat Ergonomi Postur Kerja Karyawan Di Laboratorium KCP PT. Steelindo Wahana Perkasa Dengan Metode *Rapid Upper Limb Assessment (RULA)*, *Rapid Entire Body Assessment (REBA)* dan *Ovako Working Posture Analysis (OWAS)*. *JITMI*, 2(2), 147–151.
- Krisna Dewanti, G., Perdana, S., & Tiara. (2020). Analisis Postur Kerja Pada Karyawan Bengkel Warlok Barbeku Multi Servis Dengan Menggunakan REBA. *Jurnal IKRA-ITH TEKNOLOGI* , 4(3), 57–64.
- Latifah Ahmad, T., & Nita Kusumawati, A. (2020). *Systematic Literature Review: Implementasi Metode 5S Pada Perusahaan Manufaktur*. *Jurnal Teknologi Dan Manajemen Industri*, 1, 31.
- Lumbantoruan, P. E. (2016). *Evaluasi Penerapan Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu dan Shitsuke Di PT.Dynacast Indonesia*. Batam: Universitas Putera Batam.
- Norawati, S., Yusup, Y., Yunita, A., & Husein, H. (2021). Analisis Lingkungan Kerja Dan Beban Kerja Dan Pengaruhnya Terhadap Kinerja Pegawai Bapenda Kabupaten Kampar. *Menara Ilmu*, XV(01), 95–106.
- Osada, T. “Sikap Kerja 5S: *Seiri* Pemilahan, *Seiton* Penataan, *Seiso* Pembersihan, *Seiketsu* Pemantapan, *Shitsuke* Pembiasaan”. Penerjemah: Dra. Mariani Gandamihardja. Jakarta. Penerbit PPM. 2016
- Putri, W. (2019). *Konsep Penerapan Pada Suatu Perusahaan*. Semarang.
- Rahmawati, I., Sa’adah, L., & Chabibi, M. N. (2020). Karakteristik Individu Dan Lingkungan Kerja Serta Pengaruhnya Terhadap Kepuasan Kerja Karyawan. Lppm Universitas Kh.A Wahab Hasbullah JL.Garud no.9 Tambak beras Jombang.
- Ralalahu, N. M. (2018). Perancangan Penerapan Metode 5S Di Pabrik Sarinda Bakery. *Jurnal Teknik Industri* , 2.
- Risma. (2016). Analisis Penerapan Konsep 5S Dibagian Proses Maintenace PT.Traktor Nusantara. *Jurnal Teknik Industri* 2.(2) , 114.
- Sugiyono. (2016). Metode Penelitian Kuantitatif, Kualitatif dan R&D. Bandung: PT. Alfabet.
- Takashi, O. (2016). Sikaap Kerja 5S. *Jurnal Teknik Industri* 2 , 114.





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 1/11/23

Access From (repository.uma.ac.id)1/11/23

