

ANALISIS PENERAPAN METODE 5S
(SEIRI, SEITON, SEISO, SEIKETSU, SHITSUKE)
PADA LINGKUNGAN KERJA DI HR COFFEE SHOP

SKRIPSI

OLEH:

LUCKY ARSO

168150023



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 27/5/24

Access From (repository.uma.ac.id)27/5/24

**ANALISIS PENERAPAN METODE 5S
(SEIRI, SEITON, SEISO, SEIKETSU, SHITSUKE)
PADA LINGKUNGAN KERJA DI HR COFFEE SHOP**

SKRIPSI

Diajukan sebagai Salah Satu Syarat untuk Memperoleh

Gelar Sarjana di Fakultas Teknik

Universitas Medan Area

Oleh:

LUCKY ARSO

168150023

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 27/5/24

Access From (repository.uma.ac.id)27/5/24

LEMBAR PENGESAHAN

Judul Skripsi : Analisis Penerapan Metode 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke*) pada Lingkungan Kerja di Hr Coffee Shop

Nama : Lucky Arso

NPM : 168150023

Fakultas/Prodi : Teknik/Teknik Industri

Disetujui Oleh:

Pembimbing I

Sutrisno, S.T. M.T
NIDN : 0102027302

Pembimbing II

Yudi Daeng Polewangi, S.T. M.T
NIDN: 0112118503

Mengetahui:

Dekan Fakultas Teknik



Dr. S.Kom. M.Kom.
NIDN: 0105058804

Ketua Program Studi



Andri Sylviana, S.T. M.T
NIDN: 0107038802

Tanggal Lulus : 31 Agustus 2023

LEMBAR PERNYATAAN

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, 03 September 2023



Lucky Arso

Npm 168150023

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

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

Nama : Lucky Arso
NPM : 168150023
Program Studi : Teknik Industri
Fakultas : Teknik
Jenis karya : Tugas Akhir/Skripsi/Tesis

Demi pengembangan ilmu pengetahuan, menyetujui untuk memberikan kepada Universitas Medan Area **Hak Bebas Royalti Noneksklusif (*Non-exclusive Royalty-Free Right*)** atas karya ilmiah saya yang berjudul : Analisis Penerapan Metode 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke*) pada Lingkungan Kerja di Hr Coffee Shop.

beserta perangkat yang ada (jika diperlukan). Dengan Hak Bebas Royalti Noneksklusif ini Universitas Medan Area berhak menyimpan, mengalihmedia/format-kan, mengelola dalam bentuk pangkalan data (*database*), merawat, dan memublikasikan 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.

Medan. 03 September 2023



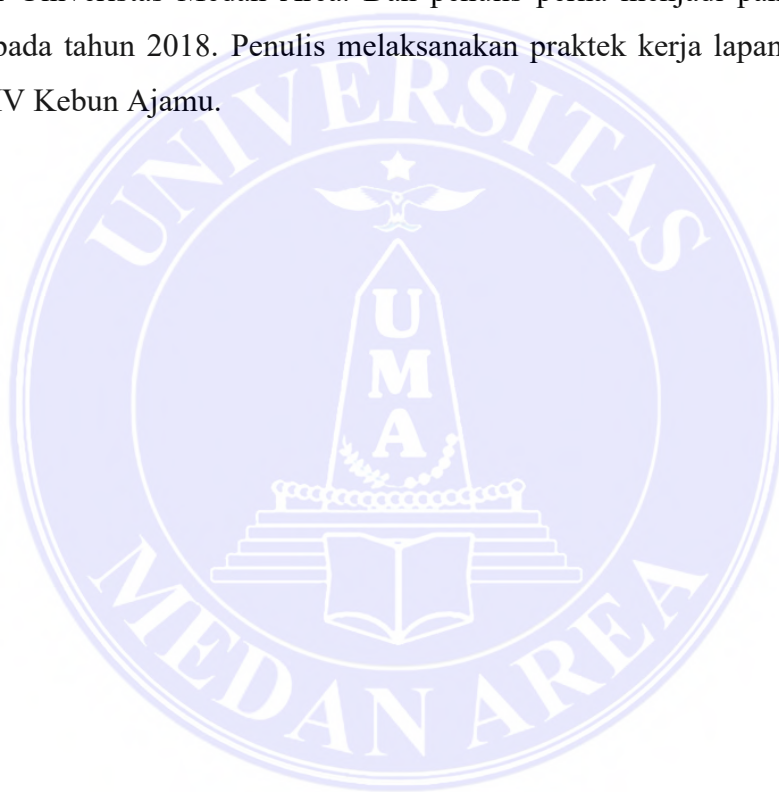
Lucky Arso

DAFTAR RIWAYAT HIDUP

Penulis dilahirkan di Meranti paham pada tanggal 09 Agustus 1998 dari ayah Sarwoto dan ibu Boini penulis merupakan putra kedua dari tiga bersaudara.

Tahun 2016 penulis lulus dari SMA N 1 Rantau Utara dan pada tahun 2016 terdaftar sebagai Mahasiswa Fakultas Teknik Universitas Medan Area.

Selama perkuliahan penulis mengikuti organisasi Ikatan Mahasiswa Teknik Industri Universitas Medan Area. Dan penulis pernah menjadi panitia pelaksana IEDC pada tahun 2018. Penulis melaksanakan praktek kerja lapangan (PKL) di PTPN IV Kebun Ajamu.



ABSTRAK

Lucky Arso, NPM 168150023. Analisis Penerapan Metode 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke*) Pada Lingkungan Kerja Di Hr Coffee Shop. Dibimbing oleh Bapak Sutrisno ST, MT. dan Bapak Yudi Daeng Polewangi. ST. MT

Hr Coffee Shop merupakan salah satu coffee shop yang berada di Kota Indrapura, Kabupaten Batu Bara. Hr Coffee Shop merupakan coffee shop terlama di Kota Indrapura. Hr Coffee Shop masih menjadi andalan bagi masyarakat khususnya di Kota Indrapura. Tujuan penelitian ini adalah mengetahui gambaran dan menganalisis penerapan metode 5S pada lingkungan kerja Hr Coffee Shop. Dalam penelitian ini peneliti melakukan wawancara langsung dengan pemilik dan pekerja dan melakukan observasi di tempat penelitian. Metode dalam penelitian ini menggunakan metode 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke*). Tahapan metode 5S yaitu menganalisis pada lingkungan kerja Hr Coffee Shop, sebelum dan sesudah perbaikan. Dalam penelitian ini bahwa Hr Coffee Shop sudah melakukan penerapan 5S terhadap lingkungan kerja. Karena tidak lagi ditemukan peralatan dan bahan baku yang berserakan. Kemudian pada rak penyimpanan sudah dibuat rak aqua dan tempat gelas kopi yang sebelumnya diletakkan diatas mesin kopi dan tentunya ada foster-foster mengenai 5S.

Kata kunci: *Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke*, Lingkungan Kerja.

ABSTRACT

Lucky Arso. 168150023. “The Analysis of the 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke*) Method Application in the Work Environment at HR Coffee Shop”. Supervised by Sutrisno, S.T., M.T. and Yudi Daeng Polewangi, S.T., M.T.

HR Coffee Shop is one of the coffee shops located in Indrapura City, Batu Bara Regency. HR Coffee Shop is the oldest coffee shop in Indrapura City. HR Coffee Shop is still a mainstay for the community, especially in Indrapura City. This research aimed to describe and analyze the application of the 5S method in the HR Coffee Shop work environment. In this research, researchers conducted direct interviews with owners and workers and made observations at the research site. The method used was the 5S method (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke*). The 5S method stage was by analyzing the HR Coffee Shop work environment before and after repairs. The result showed that HR Coffee Shop had implemented the 5S practices in the work environment because no equipment and raw materials were scattered around. Then, on the storage shelf, a mineral water shelf and a coffee cup holder had been made that was previously placed above the coffee machine, and of course, there were posters about 5S.

Keywords: *Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke*, Work Environment.



KATA PENGANTAR

Segala puji dan syukur kepada Allah SWT yang tak henti-hentinya memberikan segala kenikmatan dan rahmat kepada seluruh hamba-Nya. Dengan Rahmat dan Hidayah-Nya, skripsi yang berjudul “Analisis Penerapan Metode 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke*) Pada Lingkungan Kerja Di Hr Coffee” dapat terselesaikan dengan baik. Adapun skripsi ini disusun sebagai salah satu syarat yang harus dipenuhi untuk menyelesaikan skripsi pada Program Studi Teknik Industri Fakultas Teknik Universitas Medan Area.

Penulis mengucapkan terima kasih kepada semua pihak yang berperan langsung maupun tidak langsung dalam membantu penulis menyelesaikan tugas akhir ini:

1. Keluarga tercinta saya Bapak Sarwoto dan Ibu Boini yang telah memberikan semangat, dukungan, serta motivasi kepada saya dalam mengerjakan skripsi ini. Dan selalu berdo'a kepada Allah SWT untuk kesuksesan anaknya kedepan.
2. Bapak Dr. Eng, Supriatno S.T, MT. 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. Bapak Sutrisno ST, MT. selaku Dosen Pembimbing I 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.

5. Bapak Yudi Daeng Polewangi ST. MT. Selaku Dosen Pembimbing II yang telah banyak membantu saya dalam membimbing skripsi saya.
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. Kepada seluruh teman-teman seperjuangan Teknik Industri stambuk 2016 Universitas Medan Area 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 Allah SWT dapat membalas semua kebaikan dan bantuan yang telah diberikan pada penulis.

Medan. 03 September 2023
Penulis



Lucky Arso

DAFTAR ISI

	HALAMAN
LEMBAR PENGESAHAN.....	iii
KATA PENGANTAR.....	vii
DAFTAR ISI.....	x
DAFTAR TABEL.....	xii
DAFTAR GAMBAR.....	xiii
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1 Latar Belakang Masalah.....	1
1.2 Perumusan Masalah.....	6
1.3 Tujuan Penelitian.....	6
1.4 Manfaat Penelitian.....	6
1.5 Batasan Masalah dan Asumsi.....	7
1.6 Sistematika Penulisan.....	7
BAB II TINJAUAN PUSTAKA.....	9
2.1 Lingkungan kerja.....	9
2.1.1 Manfaat Lingkungan Kerja.....	10
2.1.2 Faktor-Faktor yang Mempengaruhi Lingkungan Kerja.....	10
2.1.3 Jenis-Jenis Lingkungan kerja.....	14
2.1.4 Kinerja.....	16
2.1.5 Faktor-Faktor yang Mempengaruhi Kinerja.....	16
2.2 KAIZEN.....	20
2.2.1 Pengertian Kaizen.....	20
2.2.2 Konsep Penting Kaizen.....	20
2.3 Pengertian Umum 5S.....	20
2.3.1 Arti 5S.....	22

2.3.2	Tujuan 5S	24
2.3.3	Manfaat 5S	25
2.3.4	Keuntungan 5S	26
2.3.5	Penerapan tiap variabel 5S	26
2.4	Penelitian Terdahulu	28
BAB III METODE PENELITIAN.....		31
3.1	Lokasi Dan Waktu Penelitian	31
3.2	Jenis Penelitian	31
3.3	Variabel Penelitian	31
3.4	Kerangka Berfikir	32
3.5	Definisi Operasional.....	33
3.6	Teknik Pengumpulan Data	34
3.7	Teknik Pengolahan Data	36
3.8	Metode Penelitian.....	38
BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA.....		39
4.1	Gambaran umum Hr coffee shop	39
4.2	Perancangan 5S	40
4.3	Pengambilan data	42
4.3.1	Sebelum perbaikiakan	43
4.3.2	Hasil temuan.....	43
4.3.3	Usulan Perbaikiakan.....	46
4.3.4	Setelah Perbaikiakan	48
BAB V SIMPULAN DAN SARAN.....		49
5.1	Simpulan.....	49
5.2	Saran.....	49
DAFTAR PUSTAKA		51
LAMPIRAN		54

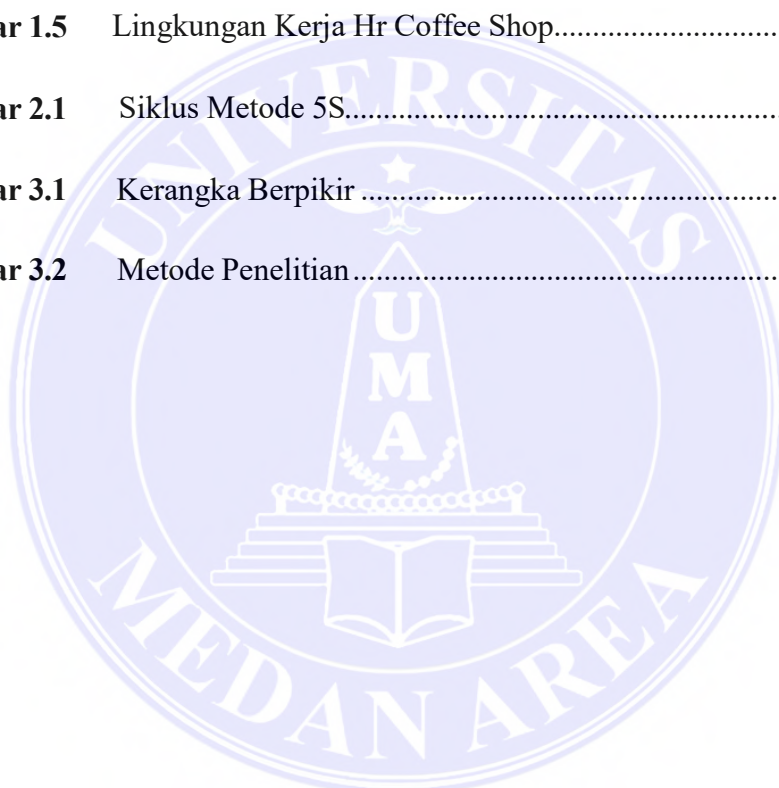
DAFTAR TABEL

	HALAMAN
Tabel 4.1 Sebelum Perbaikan	43
Tabel 4.2 Sesudah Perbaikan	48



DAFTAR GAMBAR

	HALAMAN
Gambar 1.1 Lingkungan Kerja Hr Coffee Shop	2
Gambar 1.2 Lingkungan Kerja Hr Coffee Shop.....	3
Gambar 1.3 Lingkungan Kerja Hr Coffee Shop.....	4
Gambar 1.4 Lingkungan Kerja Hr Coffee Shop.....	4
Gambar 1.5 Lingkungan Kerja Hr Coffee Shop.....	5
Gambar 2.1 Siklus Metode 5S.....	23
Gambar 3.1 Kerangka Berpikir	32
Gambar 3.2 Metode Penelitian.....	38



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.

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 mejadi latar belakangpenulis 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.

Hr Coffee Shop merupakan salah satu coffee shop yang berada di Kota Indrapura, Kabupaten Batu Bara. Hr Coffee Shop merupakan coffee shop terlama di Kota Indrapura. Hr Coffee Shop masih menjadi andalan bagi masyarakat khususnya di Kota Indrapura. Eksistensi Coffee mulai diperhitungkan bagi anak-anak muda. Umumnya, Hr Coffee Shop di sini sebagai tempat bertatap muka, baik itu dengan keluarga, teman ataupun rekan bisnis. Tidak dipungkiri, pembuktian ini

kian berpengaruh terhadap kehidupan anak-anak muda di Kota Indrapura ini seperti nongkrong dan *hangout*.

Hr Coffee Shop harus melihat fenomena pesaing coffee shop baru yang sekarang banyak sekali ditemui di Kota Indrapura. Tentunya ini akan menjadi masalah bagi Hr Coffee Shop bila tidak memperbaiki lingkungan kerja guna meningkatkan penghasilan. Hr Coffee Shop lebih menekankan dan menghargai sektor lain seperti manajemen keuangan, pemasaran dan penjualan tanpa memikirkan lingkungan kerja. Lingkungan kerja yang baik mampu memberikan motivasi karyawan untuk berkerja dan dapat membawa pengaruh terhadap kerja karyawan. Di Hr Coffee Shop terdapat lingkungan kerja yang kurang menyenangkan dikarenakan terdapat bahan-bahan peralatan yang tidak terorganisir dengan baik dan tidak tersusun dengan rapi.

Adapun gambar lingkungan kerja di Hr Coffee Shop dapat dilihat pada gambar 1 berikut ini:



Gambar 1.1 Lingkungan kerja Hr Coffee Shop

Gambar di atas adalah salah satu peralatan dan bahan-bahan yang sudah tidak digunakan yang tidak tersusun rapi dan dibiarkan berserakan antara barang yang masih dipakai dan tidak dipakai lagi menjadi satu. Peralatan yang tidak tersusun rapi membuat ruang gerak karyawan menjadi sempit, bila terus-terusan dibiarkan seperti ini akan membuat lingkungan kerja menjadi tidak kondusif dan akan menjadi sarang binatang tentunya.



Gambar 1.2 Lingkungan kerja Hr Coffee Chop

Gambar diatas adalah gambar tempat cuci gelas di area lingkungan kerja Hr coffe shop, dimana terdapat botol-botol sisa sirup dan alat alat yang lainnya yang nampak tidak ditempatkan pada tempatnya.



Gambar 1.3 Lingkungan kerja Hr Coffee Shop

Gambar diatas dapat dilihat bahwa air mineral tidak seharusnya di letakan dilantai mestipun tersusun dengan rapi, dikarenakan akan mengganggu ruang gerak karyawan dan air mineral itu akan terkena abu bila terus menerus diletakan dilantai.



Gambar 1.4 Lingkungan kerja Hr Coffee Shop

Gambar diatas dapat dilihat bahwa gelas kopi yang diletakan diatas mesin kopi menyebabkan karyawan kesulitan ketika mengisi air mesin pembuat kopi yang habis. Maka dari itu perlu dilakukanya perbaikan atau perancangan ulang untuk tempat gelas kopi tersebut.



Gambar 1.5 Lingkungan kerja Hr coffee shop

Gambar diatas dapat dilihat bahwa mesin roasting kopi jarang dilakukan pembersihan secara berkala tentunya akan membuat lingkungan menjadi kotor, karna adanya sisa-sisa serbuk pembakaran biji kopi yang berserakan yang membuat konsumen menjadi risih.

Berdasarkan latar belakang diatas peneliti ingin melakukan analisa, bagaimana penerapan metode 5S dan Seberapa besar pengaruh penerapan metode 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu dan Shitsuke*) pada lingkungan kerja di Hr Coffee Shop. 5S merupakan metode yang digunakan agar lingkungan kerja tersusun dengan baik dan terciptanya lingkungan kerja yang aman, nyaman dan tentunya membuat lingkungan kerja menjadi lebih efisien.

1.2. Perumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang masalah di atas, maka perumusan masalah dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Bagaimana penerapan metode 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu dan Shitsuke*) pada lingkungan kerja di Hr Coffee Shop.
2. Seberapa besar pengaruh penerapan metode 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu dan Shitsuke*) pada lingkungan kerja di Hr Coffee Shop.

1.3 Tujuan Penelitian

Adapun tujuan dalam penelitian ini adalah :

1. Mengetahui gambaran penerapan metode 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu dan Shitsuke*) pada lingkungan kerja di Hr Coffee Shop.
2. Menganalisis penerapan metode 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu dan Shitsuke*) pada lingkungan kerja di Hr Coffee Shop.

1.4 Manfaat penelitian

1. Bagi Mahasiswa

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

2. Bagi Institusi

Penelitian ini diharapkan dapat menjadi referensi yang dapat digunakan dalam penelitian selanjutnya.

3. Bagi Perusahaan

Bagi Perusahaan penelitian ini diharapkan menjadi pelajaran dalam menerapkan metode 5S agar lingkungan kerja dapat tertata rapih dan dengan adanya penelitian ini perusahaan dapat terus menerapkan kerapihan, kebersihan dan kedisiplinan dalam pekerjaan.

1.5. Batasan Masalah dan Asumsi

Adapun batasan masalah dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Penelitian ini hanya untuk melakukan penerapan 5S terhadap lingkungan kerja.
2. Penelitian ini hanya untuk melakukan perubahan peralatan kerja dengan menerapkan penataan dan kebersihan tempat kerja.

Asumsi-Asumsi Yang Digunakan

Adapun asumsi yang digunakan adalah sebagai berikut:

1. Karyawan yang diamati adalah karyawan yang bekerja dalam kondisi normal serta sehat secara jasmani dan rohani.
2. Dalam melakukan pengukuran, responden tidak dipengaruhi oleh pihak lain.

1.6. Sistematika Penulisan

Sistematika dari penulisan penelitian ini adalah sebagai berikut :

Bab I : PENDAHULUAN

Berisi uraian tentang latar belakang masalah, perumusan masalah, batasan masalah dan asumsi, tujuan penelitian, manfaat penelitian, dan sistematika penulisan.

Bab II : LANDASAN TEORI

Berisi uraian tentang teori-teori yang berupa pengertian dan definisi yang diambil dari kutipan buku yang berkaitan dengan penyusunan laporan skripsi serta beberapa literatur review yang berhubungan dengan penelitian.

Bab III : METODOLOGI PENELITIAN

Berisi uraian tentang lokasi penelitian, sumber data dan jenis penelitian, variabel penelitian, definisi operasional, kerangka berpikir, teknik pengumpulan data, teknik pengolahan data, dan metode penelitian.

Bab IV: HASIL DAN PEMBAHASAN

Bab ini meliputi penyajian data hasil penelitian, pembahasan, serta analisis hasil pengolahan data.

Bab V : SIMPULAN DAN SARAN

Bab ini berisi kesimpulan dan saran dari hasil penelitian yang berkaitan dengan analisa dan optimalisasi sistem berdasarkan yang telah diuraikan pada bab-bab sebelumnya.

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 lainnya.

LAMPIRAN

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

BAB II

TINJAUAN PUSTAKA

Lingkungan Kerja

Menurut Sedarmayanti (2017:25) lingkungan kerja adalah keseluruhan alat perkakas dan bahan yang dihadapi, lingkungan sekitarnya dimana seseorang bekerja, metode kerjanya, serta pengaturan kerjanya baik sebagai perseorangan maupun sebagai kelompok. Lingkungan kerja merupakan salah satu faktor penting dalam menciptakan kinerja karyawan. Karena Lingkungan kerja mempunyai pengaruh langsung terhadap karyawan di dalam menyelesaikan pekerjaan yang pada akhirnya akan meningkatkan kinerja organisasi. Suatu kondisi lingkungan kerja dikatakan baik apabila karyawan dapat melaksanakan kegiatan secara optimal, sehat, aman, dan nyaman. Oleh karena itu penentuan dan penciptaan lingkungan kerja yang baik akan sangat menentukan keberhasilan pencapaian tujuan organisasi. Sebaliknya apabila lingkungan kerja yang tidak baik akan dapat menurunkan motivasi serta semangat kerja dan akhirnya dapat menurunkan kinerja karyawan.

Menurut (Hermawan & Rahadi, 2021) lingkungan kerja adalah segala sesuatu yang ada di sekitar 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 bebaskan kepada karyawan guna meningkatkan kerja karyawan dalam suatu perusahaan.

Manfaat Lingkungan Kerja

Manfaat lingkungan kerja yang aman dan sehat akan meningkatkan produktivitas, meningkatkan efisiensi dan kualitas pekerja yang lebih berkomitmen dan hal ini akan berdampak pada keterikatan kerja pegawai (Pranitasari & Khotimah, 2021). Sedangkan menurut (Pusparani, 2021) manfaat lingkungan kerja yang aman dan sehat adalah:

3. Lingkungan kerja yang aman dan nyaman dapat meningkatkan produktivitas kerja karyawan.
4. Meningkatnya efisiensi dan kualitas pekerja yang lebih berkomitmen.
5. Menurunnya biaya-biaya kesehatan dan asuransi.
6. Tingkat kompensasi pekerja dan pembayaran langsung yang lebih rendah karena menurunnya pengajuan klaim.
7. Flesibilitas dan adaptabilitas yang lebih besar sebagai akibat dari meningkatnya partisipasi dan rasa kepemilikan.
8. Rasio seleksi tenaga kerja yang lebih baik karena naiknya citra perusahaan.

Faktor-Faktor yang Mempengaruhi Lingkungan Kerja

Menurut (Sedarmayanti, 2017, hal. 28) terbentuknya suatu kondisi lingkungan kerja dapat dipengaruhi oleh beberapa faktor yaitu :

1. Penerangan atau cahaya di tempat kerja

Cahaya atau penerangan sangat besar manfaatnya bagi karyawan guna mendapat keselamatan dan kelancaran kerja. Oleh sebab itu perlu diperhatikan adanya penerangan (cahaya) yang cukup terang tetapi tidak menyilaukan.

Cahaya yang kurang jelas akan menyulitkan para pegawai dalam mengerjakan tugasnya.

2. Temperatur di tempat kerja

Dalam keadaan normal, tiap anggota tubuh manusia mempunyai temperatur berbeda. Tubuh manusia selalu berusaha untuk mempertahankan keadaan normal, dengan suatu sistem tubuh yang sempurna sehingga dapat menyesuaikan dirinya dengan perubahan yang terjadi di luar tubuh.

3. Kelembaban di tempat kerja

Kelembaban adalah banyaknya air yang terkandung dalam udara, biasa dinyatakan dalam persentase. Kelembaban ini berhubungan atau dipengaruhi oleh temperatur udara, dan secara bersama-sama antara temperature, kelembaban, kecepatan udara bergerak dan radiasi panas dari udara tersebut akan mempengaruhi keadaan tubuh manusia pada saat menerima atau melepaskan panas dari tubuhnya.

4. Sirkulasi udara

Udara di sekitar dikatakan kotor apabila kadar oksigen dalam udara tersebut telah berkurang dan telah bercampur dengan gas atau bau-bauan yang berbahaya bagi kesehatan tubuh. Sumber utama adanya udara segar adalah adanya tanaman di sekitar tempat kerja.

5. Kebisingan di tempat kerja

Karena pekerjaan membutuhkan konsentrasi, maka suara bising hendaknya dihindarkan agar pelaksanaan pekerjaan dapat dilakukan dengan efisien sehingga produktivitas kerja meningkat.

6. Getaran mekanis di tempat kerja

Getaran mekanis artinya getaran yang ditimbulkan oleh alat mekanis, yang sebagian dari getaran ini sampai ke tubuh karyawan dan dapat menimbulkan akibat yang tidak diinginkan.

7. Bau-bauan di tempat kerja

Adanya bau-bauan di sekitar tempat kerja dapat dianggap sebagai pencemaran, karena dapat mengganggu konsentrasi bekerja, dan bau-bauan yang terjadi terus-menerus dapat mempengaruhi kepekaan penciuman. Pemakaian “air condition” yang tepat merupakan salah satu cara yang dapat digunakan untuk menghilangkan bau-bauan yang mengganggu di sekitar tempat kerja.

8. Tata warna di tempat kerja

Menata warna di tempat kerja perlu dipelajari dan direncanakan dengan sebaik-baiknya. Pada kenyataannya tata warna tidak dapat dipisahkan dengan penataan dekorasi. Hal ini dapat dimaklumi karena warna mempunyai pengaruh besar terhadap perasaan.

9. Dekorasi atau tata letak

Dekorasi ada hubungannya dengan tata warna yang baik, karena itu dekorasi tidak hanya berkaitan dengan hasil ruang kerja saja tetapi berkaitan juga dengan cara mengatur tata letak, tata warna, perlengkapan, dan lainnya untuk bekerja.

10. Musik Menurut para pakar, musik yang nadanya lembut sesuai dengan suasana, waktu dan tempat dapat membangkitkan dan merangsang karyawan untuk bekerja. Oleh karena itu lagu-lagu perlu dipilih dengan selektif untuk dikumandangkan di tempat kerja. Tidak sesuainya musik yang diperdengarkan di tempat kerja akan mengganggu konsentrasi kerja.

11. Keamanan di tempat kerja

Guna menjaga tempat dan kondisi lingkungan kerja tetap dalam keadaan aman maka perlu diperhatikan adanya keberadaan salah satu upaya untuk menjaga keamanan di tempat kerja, dapat memanfaatkan tenaga Satuan Petugas Keamanan (SATPAM).

Faktor-Faktor Lingkungan Kerja Adalah :

1. Warna Masalah warna dapat dapat berpengaruh terhadap karyawan di dalam melaksanakan pekerjaan, akan tetapi masih banyak perusahaan yang kurang memperhatikan masalah warna ini. Selain warna mempunyai efek dari segi psikologis, pemilihan warna juga akan mempunyai hubungan yang erat dengan sistem penataan penerangan dalam ruang kerja, terutama untuk sistem penerangan yang menggunakan dinding atau atap sebagai pemantul sinar.
2. Pencahayaan Pencahayaan merupakan unsur penting dalam sebuah kantor, dengan pencahayaan yang baik bukan hanya karyawan akan mampu bekerja dengan baik dan produktif tetapi juga kantor akan memberikan suasana yang baik sehingga pada akhirnya berpengaruh pada semangat kerja para pegawainya.
3. Kontrol suara Bunyi bising perlu diperhatikan, karena dapat mengganggu kesenangan kerja, merusak pendengaran dan dapat menimbulkan komunikasi yang salah.
4. Udara Udara yang baik dan bersih berpengaruh positif dalam meningkatkan produktivitas, kualitas kerja, kesehatan, serta semangat kerja. Selain itu, udara yang bersih dan segar dalam lingkungan kerja akan menimbulkan kesan yang baik bagi tamu.

Jenis-Jenis Lingkungan kerja

Lingkungan kerja terdapat dua jenis yaitu:

1. Lingkungan kerja fisik

Lingkungan kerja fisik adalah semua keadaan berbentuk fisik yang terdapat di sekitar tempat kerja yang dapat mempengaruhi karyawan. Ada beberapa kondisi fisik dari tempat kerja yaitu:

- a. Bangunan tempat kerja di samping menarik untuk dipandang juga dibangun dengan pertimbangan keselamatan kerja, agar karyawan merasa nyaman dan aman dalam melakukan pekerjaannya.
- b. Tersedianya peralatan kerja yang memadai.
- c. Tersedianya tempat istirahat untuk melepas lelah, seperti kafetaria baik dalam lingkungan perusahaan atau sekitarnya yang mudah dicapai karyawan.
- d. Tersedianya tempat ibadah keagamaan seperti masjid dan musholla untuk karyawan.
- e. Tersedianya sarana angkutan baik yang diperuntukkan karyawan maupun angkutan umum yang nyaman, murah dan mudah di peroleh.

2. Lingkungan kerjanon fisik

Lingkungan kerja non fisik adalah lingkungan kerja yang menyenangkan dalam arti terciptanya hubungan kerja yang harmonis antara karyawan dan atasan, karena pada hakekatnya manusia dalam bekerja tidak hanya mencari uang saja, akan tetapi bekerja merupakan untuk aktivitas yang bertujuan untuk mendapatkan kepuasan.

a. Hubungan Atasan dengan Bawahan

Hubungan atasan dengan bawahan terjadi saat atasan memberikan tugas-tugas untuk dikerjakan bawahannya. Menurut Hariandja (2002:298) penyampaian

informasi dari pimpinan ke bawahan bisa meliputi banyak hal seperti tugas-tugas yang harus dilakukan bawahan, kebijakan organisasi, tujuan-tujuan yang ingin dicapai dan adanya perubahan- perubahan kebijakan. Hubungan atau interaksi antara atasan dengan bawahan harus dijaga dengan harmonis dan saling menjaga etika serta menghargai satu sama lain agar terciptanya lingkungan kerja yang nyaman. Lingkungan kerja yang nyaman akan membuat kedua belah pihak antara atasan dan bawahan dapat saling meningkatkan kinerjanya.

b. Hubungan antar Karyawan

Hubungan antar karyawan dalam lingkungan kerja dalam perusahaan merupakan hal yang tidak dapat dipisahkan sebab yang mana akan menimbulkan tingkat kepuasan kinerja karyawan. situasi lingkungan dalam menyelesaikan pekerjaan dan interaksi antar karyawan demi untuk menciptakan kelancaran kerja. Menurut Hariandja (2002:299) hubungan antar karyawan adalah hubungan kesamping antara karyawan dengan tingkat yang sama dalam organisasi tetapi mereka mempunyai tugas yang berbeda. Menjalin hubungan yang baik dan harmonis sesama karyawan merupakan sarana untuk dapat lebih meningkatkan produktivitas dan kinerja karyawan. Jadi dapat disimpulkan bahwa dalam menciptakan suasana lingkungan kerja yang baik yaitu dengan menciptakan hubungan / interaksi antar karyawan yang baik pula agar suasana kerja yang tercipta akan lebih nyaman dan harmonis sehingga karyawan akan lebih semangat dalam meningkatkan kinerjanya.

Kinerja

Perusahaan dalam upaya untuk mewujudkan tujuan perusahaan, salah satunya adalah dengan mempunyai karyawan yang memiliki kinerja yang baik. Kinerja karyawan merupakan hasil kerja yang dicapai seseorang dalam melaksanakan tugas sesuai tanggung jawab yang diberikan kepadanya. Pada dasarnya perusahaan bukan saja mengharapkan karyawan yang cakap dan terampil tetapi yang terpenting mereka mau bekerja dan berkeinginan untuk mencapai hasil kerja yang optimal. Menurut (Fatimah, 2017, hal.12) kinerja adalah hasil kerja seseorang secara keseluruhan selama periode tertentu dalam melaksanakan tugasnya yang memiliki standar hasil kerja, target, sasaran atau kriteria yang telah ditentukan terlebih dahulu dan telah disepakati bersama.

Menurut Mangkunegara (2015:67) dalam bukunya Manajemen Sumber Daya Manusia Perusahaan, mengemukakan pengertian kinerja adalah hasil kerja secara kualitas dan kuantitas yang dicapai oleh seorang karyawan dalam melaksanakan tugasnya sesuai dengan tanggung jawab yang diberikannya. Kinerja berarti pencapaian/prestasi seseorang berkenaan dengan tugas yang diberikan kepadanya. Dapat juga diartikan bahwa kinerja adalah hasil yang dicapai oleh seorang atau sekelompok orang dalam suatu organisasi sesuai dengan wewenang dan tanggung jawab masing-masing, untuk mencapai tujuan dan keberhasilan organisasi dengan tidak melanggar hukum sesuai dengan etika yang berlaku.

2.1.5 Faktor-Faktor yang Mempengaruhi Kinerja

Menurut (Akbar, 2018) dalam melaksanakan evaluasi kinerja manajer harus memahami faktor-faktor yang memengaruhi kinerja pegawai yaitu faktor-faktor di

lingkungan eksternal organisasi dan faktor-faktor internal organisasi.

1. Lingkungan Eksternal Organisasi Faktor-faktor eksternal lingkungan organisasi merupakan faktor yang tidak dapat dikontrol oleh organisasi akan tetapi sangat memengaruhi kinerja pegawai. Faktor-faktor eksternal tersebut antara lain :

a. Faktor ekonomi makro dan mikro organisasi

Jika ekonomi makro dan mikro memburuk dan inflasi meninggiyang berakibat harga barang dan jasa meningkat sedangkan upah pegawai tetap, akan memengaruhi nilai nominal upah pegawai yang merosot daya belinya.

b. Kehidupan politik

Kehidupan politik yang tidak stabil juga memengaruhi kinerja para pekerja. Di negara-negara yang kacau kehidupan politiknya atau politik menjadi panglima menimbulkan konflik politik yang mengganggu produktivitas tenaga kerja.

c. Kehidupan sosial budaya masyarakat

Kehidupan sosial budaya masyarakat juga memengaruhi kinerja SDM. Sebagian besar masyarakat Indonesia telah hidup dalam abad ke-21 akan tetapi sebagian suku di tanah air masih hidup dengan pola sosial budaya yang sangat sederhana dengan produktivitas yang sangat rendah.

d. Agama/spiritualitas

Dalam sejarah, agama kristen merupakan pelopor lahirnya kapitalisme, demikian juga agama islam dianggap sebagai agama yang mengembangkan perdagangan.

e. Kompetitor

Kompetitor merupakan faktor yang memengaruhi produktivitas suatu organisasi bisnis. Kompetitor mendorong perusahaan untuk memproduksi barang dan jasa lebih banyak dan lebih baik serta lebih murah untuk menciptakan keunggulan komparatif, diferensial dan kompetitif.

2. Faktor-Faktor Internal Organisasi

Faktor-faktor lingkungan internal organisasi merupakan faktor yang berpengaruh langsung terhadap kinerja pegawai. Faktor-faktor ini adalah apa yang dilakukan organisasi dalam manajemen umum dan manajemen fungsional SDM organisasi karena itu sepenuhnya dikontrol oleh manajemen organisasi.

a. Budaya organisasi

Menurut (Wirawan, 2015, hal. 275) “Budaya organisasi sebagai norma, nilai-nilai, asumsi, kepercayaan, filsafat, kebiasaan organisasi dan sebagainya yang dikembangkan dalam waktu yang lama oleh pendiri, pemimpin dan anggota organisasi yang disosialisasikan dan diajarkan kepada anggota baru serta diterapkan dalam aktivitas organisasi sehingga memengaruhi pola pikir, sikap dan perilaku anggota organisasi dalam memproduksi produk, melayani para konsumen dan mencapai tujuan organisasi”.

b. Iklim organisasi

Iklim organisasi merupakan persepsi para anggota organisasi mengenai apa yang terjadi secara rutin dalam lingkungan internal organisasi. Jadi dapat terjadi persepsi para anggota organisasi juga mengenai pelaksanaan norma dan nilai-nilai budaya organisasi.

Faktor-faktor yang memengaruhi kinerja karyawan adalah sebagai berikut :

1. Efektivitas dan Efisiensi Dalam hubungannya dengan kinerja organisasi, maka ukuran baik buruknya kinerja diukur oleh efektivitas dan efisiensi. Dikatakan efektif bila mencapai tujuan, dikatakan efisien bila hal itu memuaskan sebagai pendorong mencapai tujuan, terlepas apakah efektif atau tidak.
2. Otoritas dan Tanggung Jawab Kejelasan wewenang dan tanggung jawab setiap orang dalam suatu organisasi akan mendukung kinerja karyawan tersebut. Kinerja karyawan akan dapat terwujud bila karyawan mempunyai komitmen dengan organisasinya dan ditunjang dengan disiplin kerja yang tinggi.
3. Disiplin Disiplin meliputi ketaatan dan hormat terhadap perjanjian yang dibuat antara perusahaan dan karyawan. Dengan demikian, bila peraturan atau ketetapan yang ada dalam perusahaan itu diabaikan atau sering dilanggar, maka karyawan mempunyai disiplin yang buruk.
4. Inisiatif Inisiatif seseorang berkaitan dengan daya pikir, kreativitas dalam bentuk ide untuk merencanakan sesuatu yang berkaitan dengan tujuan organisasi. Setiap inisiatif sebaiknya mendapat perhatian atau tanggapan positif dari atas, kalau memang dia atasan yang baik.

KAIZEN

2.2.1 Pengertian *Kaizen*

Istilah *Kaizen* berasal dari bahasa Jepang yaitu kata *Kai* dan *Zen*. Kata *Kai* yang berarti berubah sedangkan *Zen* yang berarti baik. Didalam industri, *kaizen* merupakan suatu strategi yang dipergunakan untuk melakukan peningkatan secara terus-menerus kearah yang lebih baik terhadap kualitas pelayanan, proses produksi, kualitas produk, pengurangan biaya operasional, mengurangi pemborosan hingga peningkatan keamanan kerja dan efisiensi kerja. Jadi *kaizen* dapat diartikan sebagai perubahan kepada arah yang lebih baik.

2.2.2 Konsep Penting *Kaizen*

Konsep *kaizen* ini mengasumsikan bahwa hidup kita termasuk cara kerja, bersosial atau rumah tangga seharusnya berusaha untuk terus menerus mengalami perbaikan. *Kaizen* merupakan aktivitas harian yang pada prinsipnya memiliki dasar yaitu berorientasi pada proses dan hasil, berfikir secara sistematis pada seluruh proses dan tidak menyalahkan tetapi terus belajar dari kesalahan yang terjadi dilapangan.

Pengertian Umum 5S

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 (Devani, 2016).

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.



(Sumber: Suwondo,2012)

Gambar 2. 1. Metode 5S

2.3.1 Arti 5S

5S adalah *seiri*, *seiton*, *seiso*, *seiketsu* dan *shitsuke* yang dalam bahasa Indonesia dikenal dengan nama 5R yang artinya ringkas, rapi, resik, rawat dan rajin.

Penjelasan 5S sebagai berikut:

1. *Seiri* (Ringkas)

Seiri atau ringkas adalah kegiatan penyusunan berupa memilah semua peralatan, bahan dan lain-lain ditempat kerja serta memastikan bahwa semua barang yang diperlukan disimpan pada tempat yang telah ditentukan supaya lebih efisien dengan memperhatikan frekuensi pemakaian. Untuk barang yang tidak diperlukan dapat dibuang atau disimpan ditempat yang berbeda. Hal ini dapat mengurangi ketidak efektifan dalam bekerja (Maitimue, 2018).

2. *Seiton* (Rapi)

Seiton atau rapi adalah menyimpan barang ditempat yang tepat atau dalam tata letak yang benar sehingga dapat dipergunakan dalam keadaan mendadak. Hal

ini berguna untuk menghilangkan proses pencarian. Jika segala sesuatu disimpan pada tempatnya, maka tempat kerja menjadi rapi (Tiara, 2020).

3. *Seiso* (Resik)

Seiso atau resik artinya membersihkan barang atau peralatan dari debu dan kotoran sehingga barang menjadi bersih dan tidak rusak. Dalam hal ini berarti membuang sampah, kotoran dan benda asing serta membersihkan segala sesuatu. Diutamakan sebagai pemeriksaan terhadap kebersihan dan menciptakan tempat kerja yang tidak memiliki cacat dan cela (Maitimue, 2018).

4. *Seiketsu* (Rawat)

Seiketsu atau rawat adalah menjaga lingkungan yang telah rapi dan bersih menjadi suatu standat kerja keadaan yang telah dicapai dalam proses seiri, seiton, dan seiso harus distandarisasi. Standar-standar ini harus mudah dipahami, diimplementasikan ke seluruh anggota organisasi, dan diperiksa secara teratur dan berkala (Kariza, 2019).

5. *Shitsuke* (Rajin)

Shitsuke atau rajin berarti pelatihan dan peningkatan kemampuan untuk melakukan apa yang ingin kita lakukan meskipun hal tersebut sulit untuk dilakukan (Maitimue, 2018).

2.3.2 Tujuan 5S

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

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

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

a. 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.

b. 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.

c. 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.

d. 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.

e. 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.

2.3.4 Manfaat 5S

Berikut manfaat penerapan 5S menurut (Limurty, 2016), yaitu sebagai berikut:

1. Area kerja lebih bersih, rapi, aman dan nyaman.
2. Meminimalkan waktu yang terbuang akibat kesulitan mencari alat kerja, material, dan sebagainya.
3. Jarang terjadi kerusakan mesin karena mesin dan peralatannya selalu bersih dan terawat, sehingga lebih awet dan tahan lama.
4. Meminimalkan atau bahkan menghilangkan potensi bahaya yang biasanya menjadi penyebab terjadinya kecelakaan saat bekerja.

5. Meningkatkan produktivitas kerja. Penempatan material serta peralatan kerja yang baik, membuat karyawan bekerja dengan efektif dan juga efisien.

2.3.5 Keuntungan 5S

Bahwa Beberapa keuntungan yang kita peroleh bila menerapkan 5S didalam perusahaan (Widita, 2017). Berikut keuntungannya antara lain:

1. Untuk mencapai efektivitas dan efisiensi dalam suatu pekerjaan.
2. Menciptakan kedisiplinan dalam melakukan suatu aktivitas pada sebuah perusahaan.
3. Dalam suatu pekerjaan pekerja lebih bisa menghargai waktu.
4. Pekerja lebih giat dalam melakukan suatu pekerjaan dan lebih bekerja keras.
5. Tidak ceroboh dalam melakukan suatu pekerjaan dan selalu teliti disetiap pekerjaan yang dilakukan.

2.3.6 Penerapan tiap variabel 5S

Penerapan 5S adalah berusaha menghilangkan pemborosan (waste). Pemborosan-pemborosan tersebut harus dikurangi karena menimbulkan biaya-biaya yang menyebabkan berkurangnya untung suatu perusahaan.

1. Penerapan seiri

Memisahkan antara barang atau alat yang masih diperlukan maupun yang sudah tidak diperlukan. Aktivitas yang dilakukan pada tahap seiri yaitu:

- a. Membuat dasar dalam memilah barang
- b. Membuang barang yang sudah tidak terpakai atau digunakan

- c. Melakukan pembersihan
- d. Membuang barang yang rusak
- e. Menangani penyebab kotoran

2. Penerapan seiton

Menata barang-barang di tempat kerja agar pekerja tidak sulit mencari barang yang akan digunakan. Berikut aktivitas yang dilakukan pada tahap seiton:

- a. Menentukan dimana barang akan disimpan
- b. Menentukan cara penyimpanan barang atau alat
- c. Mempunyai standar pengarsipan
- d. Mempunyai papan pengumuman yang mudah dibaca dan rapih

3. Penerapan seiso

Pembersihan sebagai pemeriksaan terhadap kebersihan dan menciptakan tempat kerja yang tidak memiliki cacat dan cela. Berikut aktivitas yang dilakukan pada tahap seiso :

- a. Pembersihan sesuai dengan peralatan dan masing-masing area kerja
- b. Menaati peraturan atau jadwal kebersihan yang telah disepakati bersama
- c. Memiliki sarana maupun tempat pembuangan sampah yang tidak jauh dari tempat/area kerja

4. Penerapan seiketsu

Pemantapan atau seiketsu dianggap sebagai pengulangan pemilahan, penataan, pembersihan serta sebagai kesadaran dan aktivitas tetap untuk memastikan bahwa keadaan 5S dipelihara. Berikut aktivitas dalam tahap seiketsu:

- a. Merupakan tanggung jawab individual

- b. Menganggap segala sesuatu yang ada di tempat kerja merupakan hal penting
- c. Adanya sanksi bagi pekerja yang melanggar peraturan yang telah dibuat
- d. Memberi reward atau pujian kepada karyawan yang menyelesaikan tugasnya dengan rapih dan bersih.

5. Penerapan shitsuke

Pembiasaan atau shitsuke dalam hal ini berarti memiliki kemampuan untuk melakukan sesuatu dengan cara yang benar. Dalam hal ini penekanannya adalah untuk menciptakan tempat kerja dengan kebiasaan dan perilaku yang baik.

Berikut aktivitas yang dilakukan pada tahap shitsuke:

- a. Membiasakan menaati peraturan yang dibuat mulai dari yang paling sederhana
- b. Komunikasi dari segi 5S sebagai rutinitas sehari-hari.

Penelitian Terdahulu

Menurut (Nelfiyanti, 2020) dalam penelitiannya yang berjudul Penerapan Metode 5S Dalam Mengurangi Waktu Pengambilan Berkas di Perusahaan. Hal ini bertujuan untuk mengoptimalkan waktu proses penyimpanan dan penataan. Setelah diterapkan prinsip 5S dibagian penanganan konflik pada perusahaan yang bergerak dibidang pemerintahan, didapatkan perubahan sangat baik. Dimana yang tadinya pengambilan dokumen membutuhkan waktu rata-rata 34 menit dan sekarang membutuhkan 14 menit. Hal ini disebabkan karna semua dokumen sudah tertata

dengan rapih dan sudah diberi pelabelan sehingga mempermudah proses pencarian dan pengambilan dokumen yang dibutuhkan.

Menurut (Tiara, 2020) dalam penelitiannya yang berjudul Analisis Metode 5S pada Stasiun Kerja Pembuatan Rumah Boneka. Hal ini bertujuan untuk mendisiplinkan pekerja setelah melakukan proses produksi. Setelah dilakukan pengamatan rantai produksi sebelumnya terdapat pekerja yang tidak beraturan meletakkan bahan dan alat yang digunakan setelah proses produksi selesai. Hal ini akan menyebabkan tidak disiplinnya pekerja dalam memulai produksi, pemborosan dan resiko kerja. Dengan melakukan penerapan 5S maka terjadi perbaikan dimana pekerja lebih disiplin, berkurangnya pemborosan dan resiko kerja.

Menurut (Sembiring, 2018) dalam penelitiannya yang berjudul Penerapan Metode 5S Di Biro Administrasi Akademik Universitas Prima Indonesia. Hal ini bertujuan untuk . Dalam hal ini layout awal total jarak antar departemen yaitu 94,06 m dan layout alternative 86,97 m. Terjadi pengurangan 7,09 % atau sebesar 7,09 m. Pada penerapan metode 5S maka dirancang suatu mekanisme untuk *continuous improvement* dalam pelaksanaan 5S.

Menurut (Yusita & Ahmat, 2018) dalam penelitian yang berjudul Analisis 5S Dalam Proses Produksi Di PT. XYZ. Hal ini bertujuan untuk memperbaiki penataan, kebersihan dan kedisiplinan di tempat kerja guna meningkatkan produktifitas dan efisiensi pekerja. Setelah itu mengetahui penerapan program 5S di PT. Xyz. Dalam hal ini penerapan program 5S sudah baik, program tersebut dilakukan disela-sela

jam kerja yaitu pada 10 menit sebelum pulang. Dalam penerapannya, terciptanya lingkungan kerja yang bersih dan rapi, dapat mempermudah dan mempercepat proses produksi, serta memperpanjang umur mesin produksi, karena rutinitas kegiatan inspeksi dan perawatan.

Menurut (Anjani, Ilmardani, & Iva, 2021) dalam penelitian yang berjudul Penerapan Metode 5S Untuk Meningkatkan Efisiensi Waktu Produksi Pada Bagian Produksi Di Via Bakery Yogyakarta. Hal ini bertujuan untuk mengetahui peningkatan efisiensi waktu antara waktu produksi sebelum dan setelah penerapan metode 5S. Berdasarkan hasil penelitian setelah penerapan metode 5S diperoleh efisiensi waktu produksi roti brown bread sebesar 9,68%, roti bagel sebesar 9,23%, roti small baguette sebesar 8,08% dan roti focaccia sebesar 6,14%. Selain itu, hasil uji paired sample t test menunjukkan terdapat perbedaan yang signifikan antara waktu produksi sebelum dan setelah penerapan metode 5S yang berarti penerapan metode 5S pada bagian produksi di ViaVia Bakery berpengaruh pada peningkatan efisiensi waktu produksi.

BAB III

METODE PENELITIAN

3.1 Lokasi dan Waktu Penelitian

Penelitian ini dilakukan di Hr Coffee Shop, beralamatkan di Jalan Lintas Sumatera Km.100 Kecamatan Sei Suka, Kabupaten Batu Bara, Sipare-Pare, Air Putih, Sumatera Utara 21257. Waktu penelitian dilaksanakan mulai pada bulan September – Oktober 2022.

3.2 Jenis Penelitian

Penelitian ini merupakan penelitian kualitatif, penelitian kualitatif merupakan suatu metode penelitian yang berlandaskan pada filsafat, yang digunakan untuk meneliti pada kondisi ilmiah (eksperimen) dimana peneliti sebagai instrument, teknik pengumpulan data dan dianalisis yang bersifat kualitatif lebih menekankan pada makna (Sugiyono, 2016).

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 variabel bebas (*independent variable*) dan variabel terikat (*dependent variable*).

3.3.1. Variable Bebas (*Independent variable*)

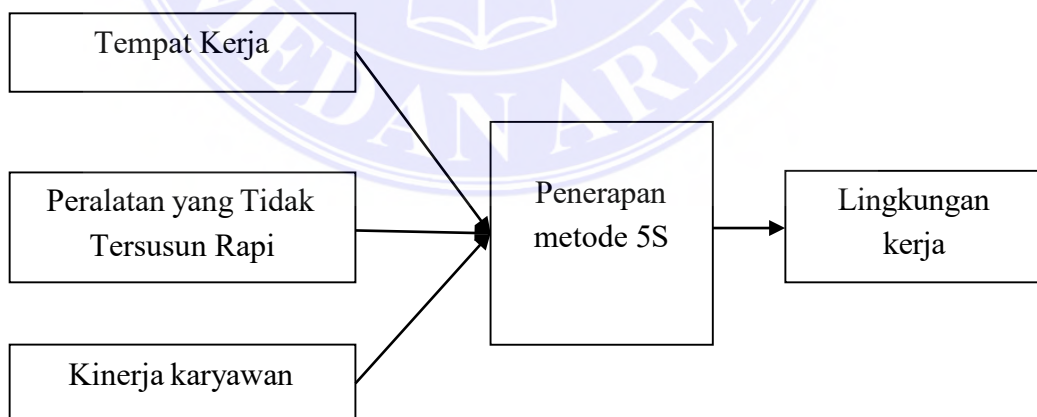
Variable bebas adalah variable yang mempengaruhi atau yang menjadi sebab perubahannya atau timbulnya variable dependen (terikat) (Sugiyono, 2016). Adapun variable independen pada penelitian ini adalah kondisi lingkungan kerja,

3.3.2. Variabel Terikat (*Dependent variable*)

Variabel dependen atau terikat merupakan variable yang dipengaruhi atau yang menjadi akibat, karena adanya variabel bebas (Sugiyono, 2016). variable dependen pada penelitian ini adalah kondisi peralatan yang tidak tersusun rapi dan bahan baku pada area kerja.

3.4 Kerangka Berpikir

Adapun kerangka berpikir dapat dilihat pada gambar berikut:



Gambar 3. 1. Kerangka Berpikir

3.5 Defenisi Oprasional

1. Tempat Kerja

Tempat Kerja ialah tiap ruangan atau lapangan, tertutup atau terbuka, bergerak atau tetap, dimana tenaga kerja bekerja, atau sering dimasuki kerja untuk keperluan suatu usaha dan dimana terdapat sumber atau sumber-sumber bahaya.

2. Peralatan Yang Tidak Tersusun Rapi

Peralatan yang tidak tersusun rapi ialah alat atau barang yang berada di lingkungan kerja yang tidak sesuai tempatnya (Ralahalu, 2018). Hal tersebut dapat mempengaruhi lingkungan kerja yang buruk, dengan peralatan yang tidak pada tempatnya.

3. Kinerja Karyawan

Kinerja karyawan ialah pengukuran hasil penanganan terhadap pekerjaan yang bisa dilakukan karyawan yang diukur dari kualitas dan kuantitas (Audrey Josephine, 2017). Kinerja karyawan sangat mempengaruhi lingkungan kerja, karena peralatan yang tidak sesuai pada tempatnya dapat mengganggu kinerja.

4. Penerapan 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.
5. Kondisi Lingkungan Kerja

Seorang karyawan mampu melaksanakan kegiatannya dengan baik, sehingga dicapai hasil yang optimal, apabila ditunjang oleh suatu kondisi lingkungan kerja yang sesuai. Suatu kondisi lingkungan dikatakan baik atau sesuai apabila manusia dapat melaksanakan kegiatannya secara optimal, sehat, aman dan nyaman (Sedamayanti, 2011).

3.6 Teknik 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) data primer adalah data yang langsung memberikan data kepada pengumpul data. Jadi data primer merupakan data yang diperoleh penulis melalui observasi atau pengamatan langsung dan wawancara di perusahaan.

Data primer yang diperoleh dalam penelitian ini adalah:

1. Wawancara

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

Dalam penelitian ini dilakukan wawancara untuk memperoleh data primer

dalam mengidentifikasi penerapan 5S di Hr coffee Shop. Data-data atau informasi yang berkaitan dengan penelitian ini berupa, data standar perusahaan, data kebersihan area kerja, data pembersihan perlengkapan dan peralatan dan data kegunaan di lingkungan kerja

2. Observasi / pengamatan

Pengumpulan data untuk penelitian ini dilakukan dengan observasi (pengamatan). Observasi yang dilakukan seperti mengamati situasi dan kondisi perusahaan terlebih saat melakukan aktivitas produksi. Dalam penelitian ini observasi yang dilakukan adalah turun langsung kelapangan untuk mendapatkan data berupa, data kondisi lingkungan kerja, data perlengkapan kerja, data peraturan perusahaan, data penerapan 5S pada lingkungan kerja Hr Coffee Shop

3. Dokumentasi

Dokumentasi ini yaitu dengan cara mengambil gambar sebelum dan sesudah penerapan 5S.

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 penelitian yang diperoleh secara tidak langsung atau data pendukung dari perusahaan.

3.7 Teknik Pengolahan Data

1. Perancangan 5S

Dari hasil evaluasi kemudian dilakukan perencanaan perbaikan 5S. Perencanaan perbaikan dengan cara membuat rancangan perbaikan penerapan 5S di tahap 5S.

1. *Seiri* (ringkas atau pemisahan/pemilahan) di Hr Coffee Shop adalah kemampuan memisahkan benda/peralatan yang diperlukan dan yang tidak diperlukan, dan menyingkirkan yang tidak diperlukan.
2. *Seiton* (rapi atau Penataan) di Hr Coffee Shop adalah kemampuan untuk melakukan kegiatan menempatkan barang yang diperlukan agar mudah pencarian dan penyimpanan.
3. *Seiso* (resik atau pembersihan) di Hr Coffee Shop adalah kegiatan menjaga agar segala sesuatu tetap bersih di lingkungan kerja dengan menghilangkan sampah, kotoran dan barang asing untuk menciptakan tempat kerja agar selalu bersih dan terang, untuk menciptakan lingkungan kerja yang nyaman, dan untuk mencegah perlengkapan kerja supaya tidak cepat rusak.
4. *Seiketsu* (rawat atau pemeliharaan kebersihan/pemantapan) di Hr Coffee Shop adalah kegiatan mempertahankan tempat kerja agar selalu ringkas, rapi dan resik dengan tujuan untuk mencegah penurunan kondisi lingkungan dari 3R (Ringkas, Rapi dan Resik) dan untuk menjaga kebiasaan 3R.

5. *Shitsuke* (rajin atau pembiasaan) di Hr Coffee Shop adalah disiplin agar setiap tahapan 5S menjadi kebiasaan terdiri dari bekerja sesuai aturan, persetujuan dan komitmen tinggi terhadap metode 5S.

2. Pengambilan data

Data yang diperoleh adalah data primer, adalah data yang diperoleh langsung dari sumbernya melalui pengamatan, pencatatan dan pengisian checklist evaluasi di Hr Coffee Shop. Adapun langkah pengolahan data di Hr Coffee Shop sebagai berikut:

1. Sebelum perbaikan

Pada tahap ini dilakukan penilaian 5S menggunakan checklist evaluasi yang telah disusun.

2. Hasil temuan

Berdasarkan hasil skoring dilakukan pengamatan di area kerja untuk mengetahui permasalahan sesungguhnya dan dijadikan sebagai hasil temuan.

3. Usulan perbaikan

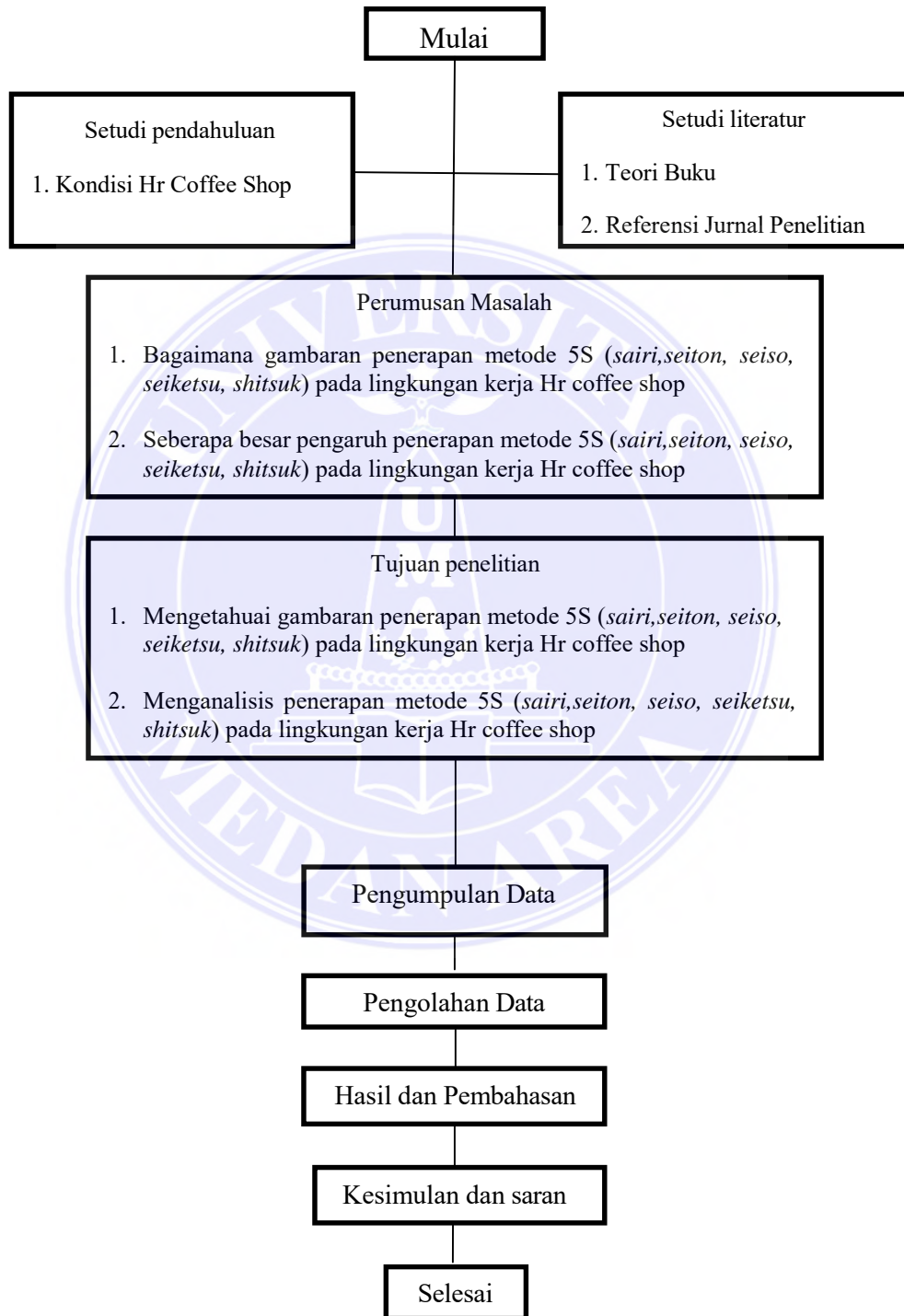
Usulan perbaikan diberikan berdasarkan tuntutan kebutuhan yang telah diidentifikasi sebelumnya.

4. Setelah perbaikan.

Checklist evaluasi kembali digunakan untuk menilai hasil implementasi 5S di Hr Coffee Shop

3.8. Metode Penelitian

Adapun langkah-langkah yang dilakukan dalam penelitian ini dapat dilihat pada gambar 3.1 berikut:



Gambar 3.2 Metode penelitian

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Kesimpulan yang dapat diperoleh dari penelitian mengenai Analisa metode 5S (*sairi, seiton, seiso, seiketsu, shitsuke*) pada lingkungan kerja di Hr Coffee Shop yang telah dilakukan adalah sebagai berikut :

1. Penerapan metode 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu dan Shitsuke*) sangat berpengaruh penting dalam lingkungan kerja Hr Coffee Shop, hal tersebut dapat kita lihat sebelum melakukan penerapan 5S yaitu banyaknya barang dan peralatan berserakan yang tidak diletakkan pada tempatnya.
2. Gambaran penerapan Analisa metode 5S (*sairi, seiton, seiso, seiketsu, shitsuke*) pada lingkungan kerja di Hr Coffee Shop yaitu pembersihan pada area kerja, melakukan penataan peralatan, melakukan pemisahan barang yang masih dipakai dan tidak dipakai, melakukan pemberian poster 5S pada lingkungan kerja, melakukan perawatan dan pembiasaan pada lingkungan kerja yang sudah diperbaiki.

5.1 Saran

Berdasarkan dari hasil penelitian ini, peneliti member saran kepada pemilik usaha antara lain sebagai berikut:

1. Selalu menerapkan budaya kerja 5S agar lingkungan kerja Hr Coffee Shop tetap terjaga kebersihannya dan kerapian lingkungan kerja.
2. Memberikan reward terhadap pekerja yang memiliki prestasi dalam bekerja dan menjalankan program 5S.

3. Penyampaian informasi tentang penerapan program 5S dari pimpinan kepada karyawan harus secara runtut dan jelas.
4. Hr coffee shop segera mengajukan penambahan gudang penyimpanan bahan baku agar lingkungan kerja Hr Coffee Shop terlihat rapi dan bersih.



DAFTAR PUSTAKA


- Anjani, Ilmardani, & Iva. (2021). Penerapan Metode 5S Untuk Meningkatkan Efisiensi Waktu Produksi Pada Bagian Produksi Di ViaVia Bakery Yogyakarta. *Jurnal REKAVASI*, Vol. 9, No. 2 , 46-54.
- Audrey Josephine, D. H. (2017). Pengaruh Lingkungan Kerja Terhadap Kinerja Karyawan Pada Bagian Produksi Melalui Motivasi Kerja Sebagai Variabel Intervening Pada PT. Trio Corporate. *AGORA* Vol. 5, No. 3, .
- Devani, V. (2016). Analisis Penerapan Konsep 5S di Bagian Maintenance PT.Traktor Nusantara. *Jurnal Teknik Industri : Jurnal Hasil Penelitian dan Karya Ilmiah dalam Bidang Teknik Industri* , 113-120.
- 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.
- Junaidi. (2021). Pengaruh Lingkungan Kerja Dan Kompetensi Terhadap Kepuasan Kerja Dan Kinerja Pegawai. *Jurna Ilmu Hukum Humanioora Dan Politik* , 414.
- Kariza, B. M. (2019). *Analisis Pengaruh Tingkat Penerapan Budaya Kerja 5S Terhadap Kinerja Karyawan*. Yogyakarta.
- Limurty, J. (2016). *Mengurangi Waste Dengan 5S Di Perusahaan Pencetakan*. Yogyakarta.
- Lumbantoruan, P. E. (2016). *Evaluasi Penerapan Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu dan Shitsuke Di PT.Dynacast Indonesia*. Batam: Universitas Putera Batam.
- Maitimue, N. &. (2018). *Perancangan Penerapan Metode 5S Di Pabrik Sarinda Bakeri*. Arika.

- Nelfiyanti, d. (2020). Penerapan Metode 5S Dalam Mengurangi Waktu Pengambilan Berkas Di Perusahaan XYZ. <http://jurnal.umj.ac.id/index.php/semnaskat> .
- Nitisemito, A. S. (2015). *Manajemen Personalia dan Manajemen Sumber Daya Manusia*. Jakarta: Edisi Keempat, Penerbit Ghalia Indonesia.
- Osada, T. (2016). Sikap Kerja 5S. *Jurnal Teknik Industri* 2,(2) , 114.
- Prasetyo, E. (2021). *Pengaruh Kopensasi, Motivasi, dan Lingkungan Kerja Terhadap Kinerja Karyawan Perikanan Indonesia Cabang Brondong Lamongan*. Surabaya: Universitas 17 Agustus 1945 Surabaya.
- Putri, W. (2019). *Konsep Penerapan Pada Suatu Perusahaan*. Semarang.
- 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.
- Sedarmayanti. (2017). *Perencanaan dan Pengembangan Sumber Daya Manusia Untuk Meningkatkan Kompetensi, Kinerja, dan Produktivitas Kerja*. Bandung: PT. Refika Aditama.
- Sembiring, A. C. (2018). Penerapan Metode 5S Di Biro Administrasi Akademik Universitas Prima Indonesia. *Profisiensi, Vol.6 No.1: 1-7* .
- Sugiyono. (2016). *Metode Penelitian Kuantitatif, Kualitatif dan R&D*. Bandung: PT.Alfabet.
- Syamsuriansyah, d. (2021). *Kinerja karyawan*. Bandung: Widina Bhakti Persada.
- Takashi, O. (2016). Sikaap Kerja 5S. *Jurnal Teknik Industri* 2 , 114.
- Tiara. (2020). Analisis Metode 5S pada Stasiun Kerja Pembuatan Rumah Boneka. *Faktor Exacta, Vol. 13, No. 3, , 185-190*.

- Tiara. (2020). Analisis Metode 5S Pada Stasiun Kerja Pembuatan Rumah Boneka. *Jurnal Teknik Industri Vol. 13, No. 3* , 185-190.
- Widita, G. C. (2017). *Keuntungan Penerapan 5S Dalam Perusahaan*. Tangerang.
- Yusita, A., & Ahmat, N. A. (2018). Analisis 5S Dalam Proses Produksi Di PT. XYZ. *Jurnal Engineering Research and Aplication (JeRA) Vol.1 No.1* .
- Akbar, S. (2018). Analisa faktor-faktor yang mempengaruhi kerja. *Jiaganis*, 3(2), 1–17.
- Hermawan, R., & Rahadi, D. R. (2021). Analisa Lingkungan Kerja dan Peningkatan Kinerja Karyawan melalui Motivasi: Studi Literatur. *Tirtayasa Ekonomika*, 16(1), 118. <https://doi.org/10.35448/jte.v16i1.10090>
- Pranitasari, D., & Khotimah, K. (2021). Analisis Disiplin Kerja Karyawan pada PT. Bont Technologies Nusantara. *Jurnal Akuntansi Dan Manajemen*, 18(01), 22–38. <https://doi.org/10.36406/jam.v18i01.375>
- Pusparani, M. (2021). Faktor Yang Mempengaruhi Kinerja Pegawai (Suatu Kajian Studi Literatur Manajemen Sumber Daya Manusia). *Jurnal Ilmu Manajemen Terapan*, 2(4), 534–543. <https://doi.org/10.31933/jimt.v2i4.466>

LAMPIRAN



 **HR COFFEE SHOP**
Jl. Lintas Sumatra Utara Km. 100, Kec. Sei Suka
Kab. Batu Bara, Sumatera Utara

SURAT KETERANGAN RISET
Nomor : 07/SKR/VI/2023

Yang bertanda tangan dibawah ini :

Nama : **HERIANTO SISWOYO**
Jabatan : Owner HR Coffee Shop
Alamat : Jl Lintas Sumatra Utara Km, 100, Kec. Sei Suka
Kab. Batu Bara

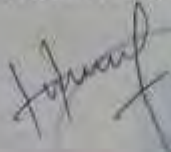
HR Coffee Shop, dengan ini menerangkan bahwa :

Nama : **LUCKY ARSO**
NPM : 168150023
Jurusan : Teknik Industri
Lembaga Pendidikan : Universitas Medan Area


Telah selesai melaksanakan Riset di HR Coffee Shop, terhitung sejak tanggal 26 September 2022 s/d 25 Oktober 2022.

Demikian surat keterangan ini dibuat, untuk dapat dipergunakan sebagaimana mestinya. Atas perhatian dan kerjasamanya kami ucapkan terimakasih.

Sei Suka, 26 Oktober 2022
Owner HR Coffee Shop


Herianto Siswoyo





UNIVERSITAS MEDAN AREA

FAKULTAS TEKNIK

Kampus 1 : Jalan Sultan Nuruzzaman Medan (Tanjung Pagar) Nomor 132001 | 200670, 7200106, 7204340, 7200701, Fax (061) 720006 Medan 20121
Kampus 2 : Jalan Simatupang Nomor 79 / Jalan Sei Ganyu Nomor 70 A, ☎ (061) 8229002, Fax. (061) 8226531 Medan 20122
Website: www.umma.ac.id | E-mail: ody.medan@opj.umma.ac.id

Nomor : 175/FT.5/01.10/V/2023 29 Mei 2023
Lamp. : -
Hal : 1 Perpanjangan SK Pembimbing Tugas Akhir

Yth. Pembimbing Tugas Akhir
Sutrisno, ST, MT
Yudi Daeng Polewangi, ST, MT
di
Tempat

Dengan hormat,
Sehubungan telah berakhirnya waktu masa berlaku SK pembimbing nomor 296/FT.5/01.10/IX/2022 tertanggal 14 September 2022 maka perlu diterbitkan kembali SK Pembimbing Skripsi baru atas nama mahasiswa berikut :

Nama : Lucky Arso
N.P.M : 168150023
Jurusan : Teknik Industri

Oleh karena itu kami mengharapkan kesediaan saudara :


1. Sutrisno, ST, MT (Sebagai Pembimbing I)
2. Yudi Daeng Polewangi, ST, MT (Sebagai Pembimbing II)

Adapun Tugas Akhir Skripsi berjudul :

"Analisa Penerapan Metode 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke) pada Lingkungan Kerja di HR Coffee Shop"

SK Pembimbing ini berlaku selama enam bulan terhitung sejak SK ini diterbitkan. Jika proses pembimbing melebihi batas waktu yang telah ditetapkan, SK ini dapat ditinjau ulang.

Demikian kami sampaikan, atas kesediaan saudara diucapkan terima kasih.


Dr. R. R. S. Wah, S.Kom, M.Kom