

**ANALISIS LINGKUNGAN KERJA MENGGUNAKAN
METODE 5S PADA UD. USAHA MAJU**

SKRIPSI

OLEH :

RIDHO SYAHPUTRA LUBIS

198150041



**PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI
FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS MEDAN AREA
MEDAN
2024**

UNIVERSITAS MEDAN AREA

© Hak Cipta Di Lindungi Undang-Undang

Document Accepted 5/6/24

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

**“ANALISIS LINGKUNGAN KERJA MENGGUNAKAN
METODE 5S PADA UD. USAHA MAJU”**

SKRIPSI

Diajukan Sebagai Salah Satu Syarat Untuk Memperoleh Gelar Sarjana

di Fakultas Teknik Program Studi Teknik Industri

Universitas Medan Area

OLEH:

RIDHO SYAHPUTRA LUBIS

198150041

PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI

FAKULTAS TEKNIK

UNIVERSITAS MEDAN AREA

MEDAN

2024

UNIVERSITAS MEDAN AREA

© Hak Cipta Di Lindungi Undang-Undang

Document Accepted 5/6/24

1. Dilarang Mengutip sebagian atau seluruh dokumen ini tanpa mencantumkan sumber
2. Pengutipan hanya untuk keperluan pendidikan, penelitian dan penulisan karya ilmiah

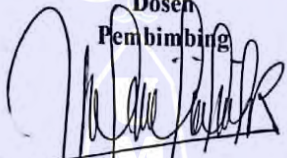
3. Dilarang memperbanyak sebagian atau seluruh karya ini dalam bentuk apapun tanpa izin Universitas Medan Area
Access From (repository.uma.ac.id)5/6/24

LEMBAR PENGESAHAN

Judul Skripsi : Analisis Lingkungan Kerja Menggunakan Metode 5S Pada
UD. Usaha Maju
Nama : Ridho Syahputra Lubis
NPM : 198150041
Fakultas/Prodi : Teknik/Teknik Industri

Disetujui Oleh:

Dosen
Pembimbing


Ir. Marali Banjarnahor, M.Si
NIDN: 0114026101

Mengetahui:

Dekan Fakultas Teknik


Ir. Eka Suprianto, S.T, M.T
NIDN: 0105058804

Ketua Program Studi


Nuklis Andri Silvianna S.T, M.T.
NIDN: 0127038802

HALAMAN PERNYATAAN

Saya yang bertanda tangan dibawah ini :

Nama : Ridho Syahputra Lubis

NPM : 198150041

Saya menyatakan bahwa skripsi yang saya susun sebagai salah satu syarat memperoleh gelar Sarjana Teknik merupakan hasil karya tulis saya sendiri. Adapun bagian-bagian tertentu dalam penulisan skripsi ini yang saya kutip dari hasil karya orang lain yang telah dituliskan sumbernya dengan 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 dikemudian hari ditemukan adanya plagiat dalam skripsi ini.

Medan, 6 Februari 2024


METERAI
TEMPEL
C37ALX142437306

Kidho Syahputra Lubis

198150041

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

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

Nama : Ridho Syahputra Lubis

NPM : 198150041

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 : Analisis Lingkungan Kerja Menggunakan Metode 5S Pada UD. Usaha Maju. Dengan Hak Bebas Royalti Non Eksklusif ini, Universitas Medan Area berhak menyimpan, mengalih media/format-kan, mengelola dalam bentuk pangkalan data (database), merawat, dan mempublikasikan 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 : 6 Februari 2024

Yang Menyatakan


(Ridho Syahputra Lubis)

iii

RIWAYAT HIDUP

Penulis dilahirkan di Medan, 04 Agustus 2001. Anak kandung dari Bapak Indra Cahaya Lubis, S.E dan Ibu Lely Susanti, merupakan putra kedua dari 4 bersaudara.

Penulis pertama kali menempuh pendidikan di TK Al – Fauzi Medan pada tahun 2006 dan selesai pada tahun 2007, pada tahun yang sama penulis melanjutkan pendidikan di SD 060827 Sisingamangaraja XII, Medan Kota dan selesai pada tahun 2013, kemudian penulis melanjutkan pendidikan di SMP Negeri 15 Medan pada tahun 2013 dan selesai pada tahun 2016. Di tahun yang sama penulis melanjutkan pendidikan di SMA Negeri 13 Medan mengambil jurusan IPA dan menyelesaikan sekolahnya pada tahun 2019. Di tahun 2019 penulis melanjutkan pendidikan di Universitas Medan Area dengan jurusan Teknik Industri dan Alhamdulillah Lulus di tahun 2024.

Atas izin Allah SWT, restu, do'a dan semangat dari kedua orangtua, perjuangan dan usaha penulis selama kurang lebih 4,5 tahun ini dalam menjalankan aktivitas akademik di Universitas Medan Area, Alhamdulillah penulis dapat menyelesaikan tugas akhir dengan skripsi yang berjudul **“Analisis Lingkungan Kerja Menggunakan Metode 5S Pada UD. Usaha Maju”** dengan baik.

ABSTRAK

Ridho Syahputra Lubis (198150041), Analisis Lingkungan Kerja Menggunakan Metode 5S Pada UD. Usaha Maju Dibimbing Oleh Ir. Marali Banjarnahor M.Si

UD. Usaha Maju merupakan UMKM industri yang bergerak dibidang produksi tempe yang berlokasi di Jl. Keluarga, Paluh Kemiri, Kec. Lubuk Pakam, Kab. Deli Serdang, Sumatera Utara. Saat ini area kerja lantai produksi pada UD. Usaha Maju terdapat peralatan yang tidak digunakan berada di stasiun kerja menyebabkan pekerja sulit menemukan alat yang ingin digunakan, area kerja tidak terorganisir dengan baik, dan kedisiplinan mengenai kebersihan sangat kurang mengakibatkan proses kerja berjalan kurang baik. Tujuan dari penelitian ini Untuk melakukan usulan perbaikan area kerja lantai produksi dengan metode 5S pada produksi tempe di UD. Usaha Maju, dan Untuk mengetahui pengaruh penerapan metode 5S terhadap waktu proses pembuatan tempe di UD. Usaha Maju. Pengumpulan data dilakukan pada UD. Usaha Maju yakni wawancara dan observasi yang berhubungan dengan kondisi area kerja, peralatan yang tidak tersusun dengan rapi, serta penerapan metode 5S. Dan proses pengolahan data dilakukan dengan melakukan penerapan 5S, kondisi area kerja terjaga dan peralatan tersusun dengan rapi. Perbedaan sebelum melakukan penerapan 5S waktu produksi sebelum melakukan penerapan 5S yaitu 2873 menit, sedangkan jumlah waktu setelah melakukan penerapan 5S yaitu 2839 menit.

Kata Kunci: Penerapan, Lingkungan Kerja, 5S

ABSTRACT

Ridho Syahputra Lubis (198150041). Analysis of Work Environment Using the 5S Method at UD. Usaha Maju Supervised by Ir. Marali Banjarnahor M.Si

UD. Usaha Maju is an industrial MSME (UMKM) engaged in the production of tempeh which is located on Jl. Keluarga, Paluh Kemiri, Kec. Lubuk Pakam, Kab. Deli Serdang. North Sumatra. Currently the production floor work area at UD. Usaha Maju there is equipment that is not used at the work station causing workers to find it difficult to find the tools they want to use, the work area is not well organised, and discipline regarding cleanliness is very lacking resulting in the work process running less well. The purpose of this research was to propose improvements to the production floor work area with the 5S method in tempeh production at UD. Usaha Maju, and to determine the effect of the application of the 5S method on the process time of making tempeh at UD. Usaha Maju. Data collection was carried out at UD. Usaha Maju, namely interviews and observations related to the condition of the work area, equipment that was not neatly arranged, and the application of the 5S method. And the data processing process was carried out by applying 5S, the condition of the work area was maintained and the equipment was neatly arranged. The difference before applying 5S production time before applying 5S is 2873 minutes, while the amount of time after applying 5S is 2839 minutes.

Keywords: *Implementation, Work Environment, 5S*



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, Tugas Akhir yang berjudul “Analisis Lingkungan Kerja Menggunakan Metode 5S Pada UD. Usaha Maju” 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, memberi petunjuk, saran dan motivasi. Oleh karena itu penulis menyampaikan ucapan rasa terimakasih sedalam-dalamnya, terutama kepada yang terhormat :

1. Keluarga tercinta saya Ayahanda Indra Cahaya Lubis S.E, Ibunda Lely Susanti, abangda Rizky Suhada Lubis S.M, dan adik kandung saya Rifky Rinanda Lubis dan Raihan Habibillah Lubis 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 Prof. Dr. Dadan Ramdan, M.Eng, M.Sc, selaku Rektor Universitas Medan Area.
3. Bapak Dr. Eng. Supriatno, S.T. M.T selaku Dekan Fakultas Teknik Universitas Medan Area.

4. Ibu Nukhe Andri Silviana, ST, MT, selaku Ketua Program Studi Teknik Industri Universitas Medan Area.
5. Bapak Ir. Marali Banjarnahor M.Si selaku Dosen Pembimbing yang telah banyak membantu memberi masukan dan arahan kepada saya dalam menyelesaikan skripsi ini.
6. Seluruh Staf Fakultas Teknik Universitas Medan Area, yang telah banyak memberikan bantuan kepada saya dalam mengurus surat menyurat.
7. Seluruh dosen Teknik Industri Universitas Medan Area yang sudah memberikan ilmu kepada saya selama masa perkuliahan.
8. Rekan – Rekan Teknik Industri (Stambuk 2019) tercinta yang telah memberikan dukungan, motivasi dan turut membantu dalam penyelesaian skripsi ini.

Penulis menyadari bahwa skripsi ini jauh dari kesempurnaan. Oleh karena itu, segala kritik dan saran yang membangun akan berguna agar pada penulisan selanjutnya dapat menghasilkan karya yang lebih baik. Semoga Proposal penelitian ini dapat bermanfaat bagi semua pihak yang membacanya.

Medan, 29 Januari 2024

Ridho Syahputra Lubis

DAFTAR ISI

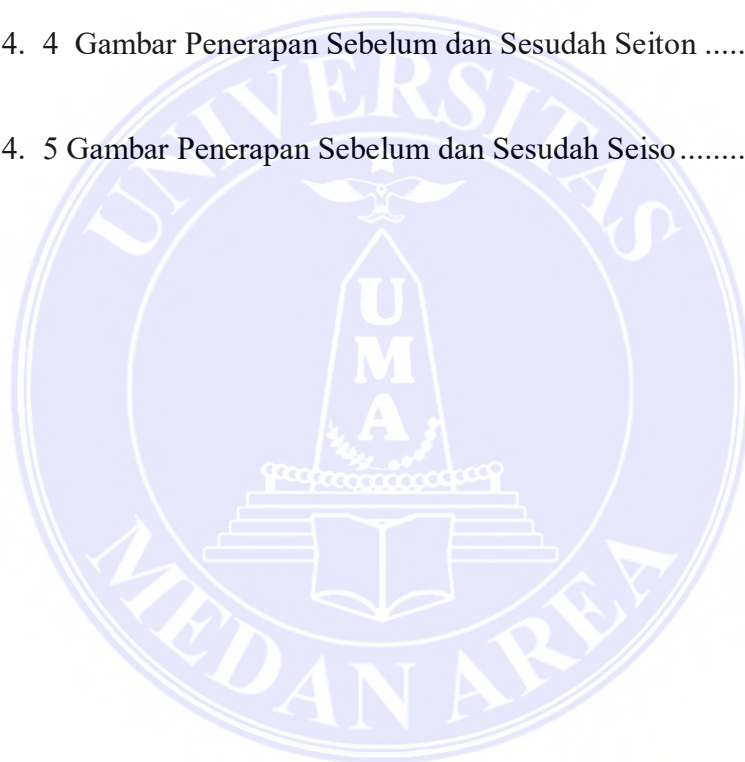
	Halaman
LEMBAR PENGESAHAN	I
HALAMAN PERNYATAAN	ERROR! BOOKMARK NOT DEFINED.
HALAMAN PERNYATAAN PERSETUJUAN PUBLIKASI TUGAS AKHIR/SKRIPSI/TESIS UNTUK KEPENTINGAN AKADEMIS	II
RIWAYAT HIDUP	III
ABSTRAK	V
ABSTRACT	VI
KATA PENGANTAR	VII
DAFTAR ISI	IX
DAFTAR GAMBAR	XII
DAFTAR TABEL	XIII
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1. LATAR BELAKANG	1
1.2. RUMUSAN MASALAH.....	3
1.3. BATASAN MASALAH.....	4
1.3. TUJUAN PENELITIAN	4
1.4. MANFAAT PENELITIAN	4
1.5. SISTEMATIKA PENULISAN	5

BAB II TINJAUAN PUSTAKA	7
2.1. LINGKUNGAN KERJA	7
2.1.1. <i>Jenis – Jenis Lingkungan Kerja</i>	8
2.2. METODE 5S.....	10
2.2.1. <i>Seiri (Ringkas)</i>	11
2.2.2. <i>Seiton (Rapi)</i>	12
2.2.3. <i>Seiso (Resik)</i>	12
2.2.4. <i>Seiketsu (Rawat)</i>	13
2.2.5. <i>Shitsuke (Rajin)</i>	14
2.2.6. <i>Tujuan 5S</i>	15
2.2.7. <i>Konsep 5S</i>	17
2.3. PENGERTIAN PENERAPAN	18
2.3.1. <i>Penerapan 5S</i>	19
2.4. PENGERTIAN BUDAYA KERJA	20
2.4.1. <i>Tujuan Budaya Kerja</i>	21
2.5. PENGERTIAN PERANCANGAN	21
2.5.1. <i>Perancangan 5S</i>	22
BAB III METODE PENELITIAN	23
3.1. WAKTU DAN TEMPAT PENELITIAN	23
3.2. IDENTIFIKASI MASALAH DAN JENIS PENELITIAN	23
3.3. OBJEK PENELITIAN	23
3.4. VARIABEL PENELITIAN	24
3.5. KERANGKA BERPIKIR	25
3.6. METODE PENGUMPULAN DATA.....	25

3.7. METODE PENYELESAIAN MASALAH	26
3.7. METODOLOGI PENELITIAN	29
BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA	30
4.1. SEJARAH UD USAHA MAJU	30
4.2. RUANG LINGKUP BIDANG USAHA	30
4.3. DAERAH PEMASARAN.....	30
4.4. PENGUMPULAN DATA.....	31
4.4.1. <i>Kondisi Lantai Produksi UD. Usaha Maju</i>	31
4.4.2. <i>Elemen-Elemen Kegiatan Dan Waktu Produksi</i>	33
4.5. USULAN PERANCANGAN 5S	35
4.5.1. <i>Perancangan Seiri (Pemilahan)</i>	36
4.5.2. <i>Perancangan Seiton (Penataan)</i>	38
4.5.3. <i>Perancangan Seiso (Pembersihan)</i>	41
4.5.4. <i>Perancangan Seiketsu (Pemantapan)</i>	43
4.5.5. <i>Perancangan Shitsuke (Pembiasaan)</i>	44
4.6. ANALISA HASIL PENERAPAN METODE 5S (<i>BEFORE AND AFTER</i>)	45
4.7. ELEMEN KEGIATAN SESUDAH PENERAPAN METODE 5S	52
BAB V KESIMPULAN DAN SARAN.....	55
5.1. KESIMPULAN.....	55
5.2. SARAN	56
DAFTAR PUSTAKA.....	57

DAFTAR GAMBAR

Gambar 3. 1. Kerangka Berfikir	25
Gambar 3. 2. Metodologi Penelitian	29
Gambar 4. 1 Rancangan Papan Penataan Peralatan Kerja Dan Tempe	40
Gambar 4. 2 Gambar Penerapan Sebelum dan Sesudah Seiri	47
Gambar 4. 4 Gambar Penerapan Sebelum dan Sesudah Seiton	48
Gambar 4. 5 Gambar Penerapan Sebelum dan Sesudah Seiso	50



DAFTAR TABEL

Tabel 4. 1 <i>Checklist Audit Sheet</i> Kondisi Sebelum Penerapan 5S	31
Tabel 4. 2 Elemen Waktu Kegiatan Produksi Tempe.....	33
Tabel 4. 3 Jadwal Kebersihan UD. Usaha Maju.....	42
Tabel 4. 4 <i>Checklist Audit Sheet</i> Setelah Penerapan 5S.....	51
Tabel 4. 5. Waktu Produksi Setelah Menggunakan 5S.....	52



BAB I

PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang

Dalam suatu usaha besar maupun kecil yang menjadi tolak ukur keberhasilan dari usaha tersebut salah satunya adalah tercapainya keuntungan yang maksimal selama beroperasinya usaha tersebut. Untuk mencapai tujuan tersebut perusahaan harus memiliki strategi agar proses produktivitas dapat berjalan dengan baik, namun kebanyakan perusahaan biasanya menggunakan pendekatan proses produktivitas selalu menekankan pada segi ekonomi saja sedangkan pada kenyataannya pendekatan produktifitas juga meliputi aspek – aspek non ekonomi, yang mana terkadang malah lebih besar peranannya dalam peningkatan produktivitas. Aspek-aspek non ekonomi yang dimaksud, misalnya manajemen, organisasi, kualitas pekerjaan, motivasi dan lain-lain. Yang memiliki peran dalam mengorganisir individu atau kelompok yang berhubungan dalam kegiatan-kegiatan pada unit-unit untuk dapat bekerja lebih efektif dan efisien.

Tidak hanya itu, untuk meningkatkan produktivitas, perusahaan harus mencegah terjadinya cacat produksi agar dapat memperoleh keuntungan yang optimal. Perusahaan juga tidak hanya harus menyediakan infrastruktur yang memadai tetapi harus didukung oleh lingkungan budaya kerja yang baik. Salah satu upaya untuk menciptakan budaya kerja yang baik adalah dengan menerapkan budaya kerja 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke*). 5S merupakan sebuah alat untuk membantu mengungkapkan masalah dan bila digunakan secara cangghih, dapat menjadi bagian dari proses pengendalian visual dari sebuah

sistemlean yang direncanakan dengan baik. Konsep 5S merupakan metode penyempurnaan tempat kerja yang dilakukan secara berkelanjutan untuk menjadi kondisi yang lebih baik dari kondisi sebelumnya, sasaran terakhir 5S adalah peningkatan produksi. Penerapan 5S dalam dunia usaha adalah berusaha menghilangkan pemborosan (waste). Pemborosan-pemborosan tersebut harus dikurangi karena menimbulkan biaya-biaya yang menyebabkan berkurangnya untung suatu perusahaan, 5S merupakan konsep yang sangat sederhana sehingga mudah dimengerti baik tujuan maupun penerapannya. Namun, 5S ini sulit sekali diterapkan dengan benar. banyak orang beranggapan bahwa sikap kerja yang produktif dan tempat kerja yang tertata rapi ada dengan sendirinya, tetapi kenyataannya menunjukkan bahwa hal itu masih harus diciptakan. Masih banyak 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.

UD. Usaha Maju merupakan UMKM industri yang bergerak dibidang produksi tempe yang berlokasi di Jl. Keluarga, Paluh Kemiri, Kec. Lubuk Pakam, Kab. Deli Serdang. Sumatera Utara.UD. Usaha Majumasih dibidang usaha yang kecil dan hanya menangani pemesanan pada wilayah Pakam.

Saat ini area kerja lantai produksi pada UD. Usaha Maju terdapat peralatan yang tidak digunakan berada di stasiun kerja menyebabkan pekerja sulit menemukan alat yang ingin digunakan, area kerja tidak terorganisir dengan baik, dan kedisiplinan mengenai kebersihan sangat kurang mengakibatkan proses kerja

berjalan kurang baik. Selain permasalahan diatas pada beberapa area juga terjadi permasalahan diantaranya terjadi pada area perendaman, dimana keranjang yang merupakan bagian dari peralatan kerja tidak tersusun dengan rapi dan dibiarkan berserakan di pinggiran bak perendaman, sehingga para pekerja sulit berjalan yang membuat tertutupnya akses jalan. Selain itu juga terlihat beberapa peralatan yang sudah tidak digunakan diletakkan sembarang tempat seperti selang air dan saringan. Pada area fermentasi terdapat tempe yang tidak muat digantung dan diletakkan dilantai begitu saja yang membuat tempe terkontaminasi debu.

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 rantai produksi. Sehingga penulis tertarik untuk mengangkat topik mengenai **“ANALISIS LINGKUNGAN KERJA MENGGUNAKAN METODE 5S PADA UD. USAHA MAJU”**.

1.2. Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang diatas, maka rumusan masalah yang dikaji dalam penelitian ini adalah :

1. Bagaimana Usulan Perbaikan Area Kerja Rantai Produksi dengan Metode 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke*) pada area kerja rantai produksi tempe di UD. Usaha Maju?

2. Apa pengaruh penerapan metode 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu dan Shitsuke) terhadap waktu proses pembuatan tempe di UD. Usaha Maju?

1.3. Batasan Masalah

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

1. Penelitian ini hanya membahas analisis 5S pada UD. Usaha Maju.
2. Penelitian ini hanya untuk melakukan perubahan tempat kerja dengan menerapkan penataan dan kebersihan tempat kerja.

1.3. Tujuan Penelitian

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

1. Untuk melakukan usulan perbaikan area kerja rantai produksi dengan metode 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke) pada produksi tempe di UD. Usaha Maju.
2. Untuk mengetahui pengaruh penerapan metode 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu dan Shitsuke) terhadap waktu proses pembuatan tempe di UD. Usaha Maju.

1.4. Manfaat Penelitian

Adapun Manfaat yang dapat diperoleh dari penelitian ini adalah :

1. Bagi Peneliti
 - a. Membantu meningkatkan wawasan serta pengetahuan peneliti terhadap

kondisi nyata perusahaan dan dapat menambah kemampuan, akan teori yang diperoleh dari perkuliahan melalui penerapan yang dilakukan nantinya.

b. Dapat membantu mahasiswa dalam mengembangkan keilmuan dalam konteks keteknik industri ke dalam dunia industri nyata.

2. Bagi Perusahaan

a. UD. Usaha Maju mendapatkan masukan sebagai pertimbangan dalam mengefisiensikan waktu pada pembuatan tempe guna perbaikan sistem kerja ke depannya.

b. Mempererat hubungan dan kerja sama antara pihak Universitas Medan Area dengan UD. Usaha Maju.

1.5. Sistematika Penulisan

Sistematika penulisan laporan penelitian tugas akhir ini adalah sebagai berikut :

BAB I PENDAHULUAN

Bab ini berisi tentang latar belakang masalah, perumusan masalah, batasan masalah, asumsi, tujuan penelitian, manfaat penelitian dan sistematika penulisan.

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

Bab ini berisi teor – teori dasar yang berkaitan dengan *Metode 5S* yang dijadikan acuan dalam melakukan langkah - langkah penelitian sehingga permasalahan yang ada dapat dipecahkan.

BAB III METODE PENELITIAN

Bab ini membahas tentang lokasi dan waktu penelitian, identifikasi operasional variabel, metode pengumpulan data, pengolahan data dan langkah – langkah pemecahan masalah

BAB IV ANALISA DAN PEMBAHASAN

Bab ini berisikan uraian tentang langkah–langkah pengumpulan data, pengolahan data, dan penganalisa data yang telah dikumpulkan dan hasilnya diharapkan menjadikan sebagai bahan pertimbangan akan kemungkinan penerapan metode tersebut.

BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

Bab ini berisi tentang kesimpulan atas analisa dari hasil pengolahan data yang telah dilakukan. Kesimpulan ini akan menjawab tujuan.

BAB II

TINJAUAN PUSTAKA

2.1. 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)

Pengertian Lingkungan Kerja adalah lembaga - lembaga atau kekuatan - kekuatan diluar yang berpotensi mempengaruhi kinerja organisasi, lingkungan dirumuskan menjadi dua yaitu lingkungan umum dan lingkungan khusus. Lingkungan umum adalah segala sesuatu di luar organisasi yang memilki potensi untuk mempengaruhi organisasi. Lingkungan ini berupa kondisi sosial dan teknologi. Sedangkan lingkungan khusus adalah bagian lingkungan yang secara langsung berkaitan dengan pencapaian sasaran - sasaran sebuah organisasi. mengemukakan "Lingkungan kerja adalah segala sesuatu yang ada di sekitar para pekerja dan yang dapat memengaruhi dirinya dalam menjalankan tugas-tugas yang dibebankan, misalnya kebersihan, musik, penerangan dan lain - lain.

Lingkungan kerja adalah segala sesuatu yang ada disekitar karyawan dan dapat mempengaruhi dalam menjalankan tugas yang dibebankan kepadanya misalnya dengan adanya air conditioner (AC), penerangan yang memadai, dan sebagainya. Dan Menurut Siagian , "Lingkungan kerja adalah lingkungan dimana pegawai melakukan pekerjaannya sehari-hari". (Rahmawati et al., 2020)

Dari beberapa definisi 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 dibebankan 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)

2.1.1. Jenis – Jenis Lingkungan Kerja

Menurut(Fitriani et al., 2019) Secara garis besar jenis lingkungan kerja terbagi menjadi 2 (dua) yaitu :

1. Lingkungan Kerja Fisik

Menurut, lingkungan kerja fisik adalah semua keadaan fisik yang terdapat di sekitar tempat kerja, yang mempengaruhi pegawai baik secara langsung maupun tidak langsung. menyatakan bahwa dengan memperhatikan lingkungan kerja fisik atau menciptakan kondisi kerja yang mampu memberikan motivasi untuk bekerja, maka akan membawa pengaruh terhadap kegairahan atau semangat pegawai untuk bekerja. Dalam penelitiannya, mengungkapkan bahwa lingkungan kerja yang baik, fasilitas yang memadai, dan tempat kerja yang kondusif, pegawai akan terdorong untuk bekerja dengan baik, namun sebaliknya kondisi lingkungan kerja fisik yang kurang baik berdampak pula kurang baik terhadap kinerja pegawai, pegawai yang merasa kurang nyaman dengan kondisi lingkungan kerja dan ketidaktersedianya fasilitas kerja yang memadai cenderung menurunkan kinerja pegawai. Hal ini didukung oleh penelitian bahwa lingkungan kerja fisik mempunyai pengaruh signifikan terhadap kinerja.

2. Lingkungan Kerja Non Fisik

Lingkungan kerja non fisik menurut adalah segala keadaan yang terjadi yang berkaitan dengan hubungan kerja. Yang dimaksud adalah hubungan yang baik dengan atasan, hubungan yang baik dengan sesama rekan kerja. Dalam lingkungan kerja non fisik diharapkan adanya hubungan yang harmonis dengan rekan kerja dan tidak adanya perselisihan diantara sesama rekan sekerja. Kajian lingkungan kerja non fisik bertujuan untuk membentuk sikap pegawai yang positif yang dapat mendukung kinerja pegawai. bahwa ada beberapa unsur penting dalam

pembentukan sikap dan perilaku pegawai dalam lingkungan kerja non fisik, yaitu sebagai berikut: (1) Pengawasan yang dilakukan secara kontinyu dengan menggunakan sistem pengawasan yang ketat; (2) Suasana kerja yang dapat memberikan dorongan dan semangat kerja yang tinggi; (3) Sistem pemberian imbalan (baik gaji maupun perangsang lain) yang menarik; (4) Perlakuan dengan baik, manusiawi, tidak disamakan dengan robot atau mesin, kesempatan untuk mengembangkan karier semaksimal mungkin sesuai dengan batas kemampuan masing-masing anggota; (5) Ada rasa aman dari para anggota, baik di dalam dinas maupun di luar dinas; (6) Hubungan berlangsung secara serasi, lebih bersifat informal, penuh kekeluargaan; dan (7) Para anggota mendapat perlakuan secara adil dan objektif. Beberapa penelitian mendukung bahwa lingkungan kerja non fisik berpengaruh positif dan signifikan terhadap kinerja.

2.2. Metode 5S

Metode 5S merupakan sebuah metode yang menjadi bagian dari konsep kaizen yang berarti menyempurnakan segala hal baik dalam kehidupan sehari-hari, lingkungan sosial, maupun di tempat kerja. Metode 5S merupakan lima langkah yang dapat digunakan dalam memperbaiki, menyempurnakan, serta memelihara tempat kerja secara intensif. Metode 5S ini berasal dari Jepang dan banyak digunakan perusahaan manufaktur di Jepang sebagai metode yang menjadi dasar bagi perusahaan mereka. Metode 5S diakui sebagai langkah dasar untuk melakukan teknik perbaikan secara berkelanjutan. Metode ini memperkenalkan kebersihan, area kerja yang terencana secara efisien, dan memberikan kesempatan kepada pekerja untuk meningkatkan cara mereka bekerja. (Vera Devani, 2016).

2.2.1. Seiri (Ringkas)

Seiri adalah dengan menyisihkan 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). Seiri merupakan tahapan untuk membuang/menyortir peralatan/perlengkapan/file yang tidak diperlukan di tempat atau meja kerja. Dalam tahap ini dilakukan identifikasi dan dibedakan peralatan/perlengkapan/file yang benar-benar digunakan di area kerja dan yang tidak digunakan dalam area kerja. Tujuan dari tahapan ini adalah agar tempat penyimpanan peralatan/perlengkapan menjadi lebih efisien dan rapi. Langkah dalam melakukan metode Seiri dapat dilakukan dengan menggunakan “Red Tag details”. Cara ini merupakan mekanisme untuk menjelaskan fungsi-fungsi dan tingkat penggunaan dari suatu peralatan dan komponen. Label ini merupakan label identifikasi yang memberikan semua informasi yang dibutuhkan dari sebuah item. Dengan menggunakan “red tag” ini, tingkat penggunaan dari peralatan dapat diketahui dalam beberapa waktu. Ini akan memberikan informasi tentang frekuensi penggunaan, banyak item yang ada, dan dimana seharusnya item tersebut diletakkan.

2.2.2. Seiton (Rapi)

Merupakan tahapan yang dilakukan setelah melakukan Seiri. Merupakan tahapan untuk meletakkan segala perlengkapan/peralatan sesuai dengan posisi atau tempat yang telah disediakan. Dalam tahap ini harus dipastikan bahwa setiap barang mempunyai tempat, tertata dan mudah ditemukan. Tujuan dari tahapan ini adalah memudahkan pencarian dan pengembalian barang pada tempatnya, mengurangi resiko kehilangan barang, dan supaya semua barang diletakkan di tempatnya. 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)

1. Setiap barang punya tempat.
2. Buat menjadi terorganisir dan sistematis.
3. Menggunakan kode pada tempat penyimpanan:
 - 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.

2.2.3. Seiso (Resik)

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 vital 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 tahapan ini adalah :

- a. Meningkatkan keamanan dengan mengurangi kemungkinan kecelakaan.
- b. Mempermudah proses pengecekan untuk mesin atau peralatan yang rusak.
- c. Menciptakan lingkungan kerja yang membuat para karyawan bangga.
- d. Menciptakan lingkungan yang memberikan kesan positif yang baru dari konsumen.

2.2.4. Seiketsu (Rawat)

Merupakan tahapan yang dilakukan setelah Seiso. Merupakan tahapan yang digunakan untuk menjaga agar tahapan-tahapan sebelumnya dilakukan dan dilaksanakan dengan benar. Dalam tahapan ini dibuat suatu standarisasi tentang Seiri, Seiton, dan Seiso yang harus dipatuhi oleh karyawan. Dalam tahapan ini karyawan juga dapat dimotivasi dengan adanya hadiah ataupun hukuman apabila tidak mengikuti standar yang ditetapkan. Tujuan dari tahapan ini adalah untuk menentukan kondisi optimum dari tahapan Seiri, Seiton dan Seiso. 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 sebelum nya. 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).

2.2.5. Shitsuke (Rajin)

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). Merupakan tahapan terakhir dalam metode 5S dan dilakukan setelah Seiketsu. Merupakan tahapan untuk menciptakan metode 5S sebagai metode yang terus dipakai sehingga menjadi budaya kerja. Tujuan dari metode ini adalah untuk membangun metode 5S dalam keseharian dan mengembangkan kebiasaan positif seluruh karyawan terhadap metode 5S. Langkah-langkah dalam melakukan metode ini yaitu :

1. Membuat media informasi atau pengingat akan kegiatan 5S di area kerja

2. Melakukan training 5S kepada seluruh karyawan Melakukan tinjauan berkala terhadap pencapaian keberhasilan 5S.

2.2.6. Tujuan 5S

Proses penerapan metode 5S merupakan rangkain program terstruktur yang bertujuan untuk mengatur dan mengelola lingkungan kerja, dimana dapat terjaga dan terciptanya standarisasi pada perusahaan sehingga dapat meningkatkan efisiensi dan kualitas pada perusahaan. Berikut tujuan dari penerapan metode 5S menurut (Felani & Prasetyo, 2020) :

1. Keamanan merupakan hal yang sangat penting pada area kerja. Keamanan pada area kerja dapat mengurangi kecelakaan dalam bekerja seperti peralatan yang digunakan tertata dengan rapi dan baik sehingga tidak mengganggu material handling. Tempat kerja yang menerapkan 5S akan meminimalisir kecelakaan pada proses produksi.

2. Efisiensi Menerapkan 5S akan terciptanya efisiensi waktu dan biaya. Dengan peralatan selalu dalam keadaan prima saat diperlukan, dalam proses produksipun akan menghemat waktu dan mempercepat proses produksi.

3. Mutu Mesin yang kurang bersih akan mengurangi sistem kerja mesin dan menyebabkan terganggunya proses produksi. Mesin yang terganggu dalam proses produksi dapat mempengaruhi mutu produk yang dihasilkan dan menghambat produksi pada perusahaan. Apabila suatu perusahaan telah menerapkan 5S, maka akan terjaga kebersihan baik karyawan maupun peralatan yang digunakan sehingga dapat meningkatkan mutu dari produk yang dihasilkan.

4. Mencegah terjadinya kemacetan Dengan menerapkan 5S di pabrik dapat mencegah macet pada proses produksi. Jika tidak menerapkan 5S dapat berakibat seperti saluran minyak tersumbat, mesin macet dan tekanan peralatan hidrolik tidak bekerja. Semua terjadi karena lingkungan kerja yang kotor dan ketidakpedulian pekerja pada lingkungan sehingga terjadinya kemacetan pada mesin.

5. Tempat kerja yang Rapih Perusahaan yang menerapkan 5S dengan baik tidak perlu terus-menerus risau akan keamanan dan kecelakaan kerja yang dialami daripada perusahaan yang hanya mengutamakan peralatan dan prosedur yang sedemikian ama sehingga tidak mungkin gagal.

Penerapan metode 5S bertujuan untuk memelihara ketertiban, efisiensi dan disiplin dilokasi kerja, sekaligus meningkatkan kinerja perusahaan secara menyeluruh. Teori 5S pada dasarnya merupakan proses perubahan sikap dengan menerapkan penataan dan kebersihan tempat kerja.

Maksud dan tujuan 5S atau 5R ditempat kerja diarahkan pada empat bidang sasaran pokok industri dalam tumbuh dan berkembang secara wajar. Empat pokok bidang industri tersebut yaitu efisiensi kerja, produktivitas kerja, kualitas kerja dan keselamatan kerja.

Dari beberapa tujuan 5S diatas, dapat disimpulkan bahwa tujuan 5S adalah menciptakan tempat kerja atau lingkungan kerja yang aman, nyaman dan rapih dengan standarisasi yang sesuai. Sehingga dapat meningkatkan mutu, efisiensi, efektifitas, produktivitas karyawan maupun produk dan mengurangi kecelakaan dalam bekerja

2.2.7. Konsep 5S

Konsep 5R / 5S yaitu merupakan proses perubahan sikap dengan cara menerapkan aspek penataan, kebersihan dan kedisiplinan di tempat kerja. Dengan menerapkan prinsip “*A place for everything and every thing in its place*” maka setiap anggota organisasi dibiasakan bekerja dalam lingkungan kerja dengan standar tempat yang jelas. (Dian Palupi Restuputri & Dika Wahyudin, 2019)

Pada konsep 5R / 5S juga bagian dari konsep kaizen yang memiliki arti penyempurnaan secara berkesinambungan pada kehidupan pribadi, kehidupan di keluarga, lingkungan sosial ataupun juga tempat kerja. Konsep 5R/5S juga mengenai budaya bagaimana pekerja dapat memperlakukan tempat kerja dengan benar. Jika pada tempat kerja dapat tersusun dengan rapi, bersih, tertib sehingga kemudahan bekerja perorangan bisa diciptakan. Hal ini berarti pada kemudahan bekerja dapat dicapai empat bidang sasaran pokok industri yang meliputi :

- Efisiensi Kerja
- Produktifitas dalam bekerja
- Kualitas dalam bekerja
- Keselamatan dalam bekerja yang bisa lebih mudah dipenuhi.

Pemenuhan dalam saran pokok ini adalah syarat pada industri dalam bertumbuh kembang sehingga manfaatnya dapat dinikmati bukan bagi perusahaan saja, tetapi juga bagi pekerja. Untuk kegiatan 5S sebelum dimulai, ada hal yang harus dilakukan pertama kali yaitu dengan mengambil foto di tempat kerja. Hal ini

akan memiliki manfaat sebagai perbandingan dengan keadaan sebelumnya jika konsep 5R/5S dapat dikerjakan sepenuhnya.

2.2.8. 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).

2.3. Pengertian 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 (Vera Devani, 2016).

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 diperlukankemudian 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 (Qowim, 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. Pengertian Budaya Kerja

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).

2.4.1. 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.

2.5. Pengertian Perancangan

Perancangan merupakan penentuan proses dan data yang diperlukan oleh sistem baru. Menurut Soetam Rizky (2011 : 140) perancangan adalah sebuah proses untuk mendefinisikan sesuatu yang akan dikerjakan dengan menggunakan teknik yang bervariasi serta didalamnya melibatkan deskripsi mengenai arsitektur serta detail komponen dan juga keterbatasan yang akan dialami dalam proses pengerjaannya. Berdasarkan beberapa pendapat diatas dapat disimpulkan bahwa perancangan adalah tahapan setelah analisis yang tujuannya untuk menghasilkan rancangan yang memenuhi kebutuhan yang ditentukan selama tahap analisis. (Pratama, 2022)

2.5.1. Perancangan 5S

Perancangan Metode 5S merupakan tahap paling awal dari penerapan metode 5S. Maksud perancangan disini adalah lebih kepada perencanaan apa saja yang akan dilakukan nantinya pada tahap penerapan. Misalnya saja menentukan lokasi yang dianggap bermasalah, menentukan peralatan apa saja yang perlu diterapkan metode 5S ini serta bagaimana cara untuk menaggulangnya(Qowim, 2016).



BAB III

METODE PENELITIAN

3.1. Waktu dan Tempat Penelitian

Penelitian tugas akhir ini dimulai sejak bulan Desember sampai dengan data yang diperlukan dalam penelitian ini sudah terpenuhi. Ini dilakukan pada UD. Usaha Maju yang merupakan salah satu usaha di bidang produksi dan pemasaran tempe. JL. Keluarga, Paluh Kemiri, Kec. Lubuk Pakam, Kabupaten Deli Serdang, Sumatera Utara.

3.2. Identifikasi Masalah dan Jenis Penelitian

Penelitian ini merupakan penelitian kuantitatif, penelitian Kuantitatif merupakan metode penelitian yang berlandaskan pada *positivistic* (data konkrit), data penelitian berupa angka-angka yang akan diukur menggunakan statistik sebagai alat uji perhitungan, berkaitan dengan masalah yang diteliti untuk menghasilkan suatu kesimpulan. Filsafat *positivistic* digunakan pada populasi atau sampel tertentu.

3.3. Objek Penelitian

Objek penelitian dalam skripsi ini adalah untuk menganalisis lingkungan kerja yang tidak sesuai sehingga mengakibatkan pemborosan waktu di UD. Usaha Maju.

3.4. 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*). Dalam penelitian ini yang menjadi variable adalah sebagai berikut:

1. Variabel Bebas (*Independen Variable*)

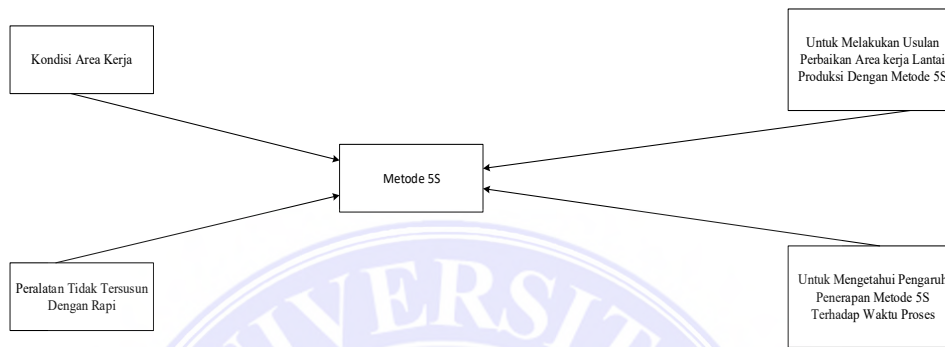
Variabel bebas adalah variabel yang mempengaruhi atau menjadi sebab perubahannya atau timbulnya variabel dependen atau variabel terikat. Yang menjadi variabel independen dalam penelitian ini adalah alat yang tidak tersusun rapi, kondisi lingkungan kejadian lingkungan yang kotor.

2. Variabel Terikat (*Dependen Variable*)

Variabel terikat adalah variabel yang dipengaruhi atau yang menjadi akibat karena adanya variabel bebas. Variabel dependen pada penelitian ini adalah lama proses pengerjaan akibat mencari barang yang berserakan.

3.5. Kerangka Berpikir

Kerangka berpikir merupakan model konseptual akan teori yang saling berhubungan satu sama lain terhadap berbagai faktor yang telah diidentifikasi sebagai masalah yang penting. Kerangka berpikir dalam penelitian ini dapat dilihat pada Gambar 3.1



Gambar 3. 1. Kerangka Berfikir

1. Kondisi Area Kerja

Kondisi area kerja pada rantai produksi UD. Usaha Maju ini sangat berantakan dan tidak teratur atau tidak terorganisir dengan baik hal ini mengakibatkan proses kerja berjalan kurang baik.

2. Peralatan Tidak Tersusun Dengan Rapi

Pada area kerja rantai produksi tempe 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.

3.6. Metode Pengumpulan Data

Dalam melakukan penelitian ilmiah perlu didukung oleh bahan - bahan penelitian yang relevan, akurat, dan terpercaya sehingga dibutuhkan pengumpulan

data yang baik. Pada penelitian ini teknik pengumpulan data dilakukan dengan cara sebagai berikut :

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. Pengamatan (Observasi) adalah cara untuk mendapatkan informasi secara langsung dengan melakukan review terhadap UD. Usaha Maju.
- b. Wawancara (Interview)

Wawancara merupakan suatu proses tanya jawab antara dua orang atau lebih. Dalam penelitian ini dilakukan wawancara dengan pemilik usaha tempe untuk memperoleh data dalam mengidentifikasi penerapan 5S pada UD. Usaha Maju.

2. Studi Literatur

Studi literatur dilakukan dengan mereview buku-buku yang berkaitan dengan masalah yang akan dibahas. Dasar teori yang digunakan adalah metode 5S untuk menganalisa lingkungan kerja yang tepat terhadap permasalahan yang ada pada UD. Usaha Maju.

3.7. Metode Penyelesaian Masalah

1. Pendahuluan (mulai)

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

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.

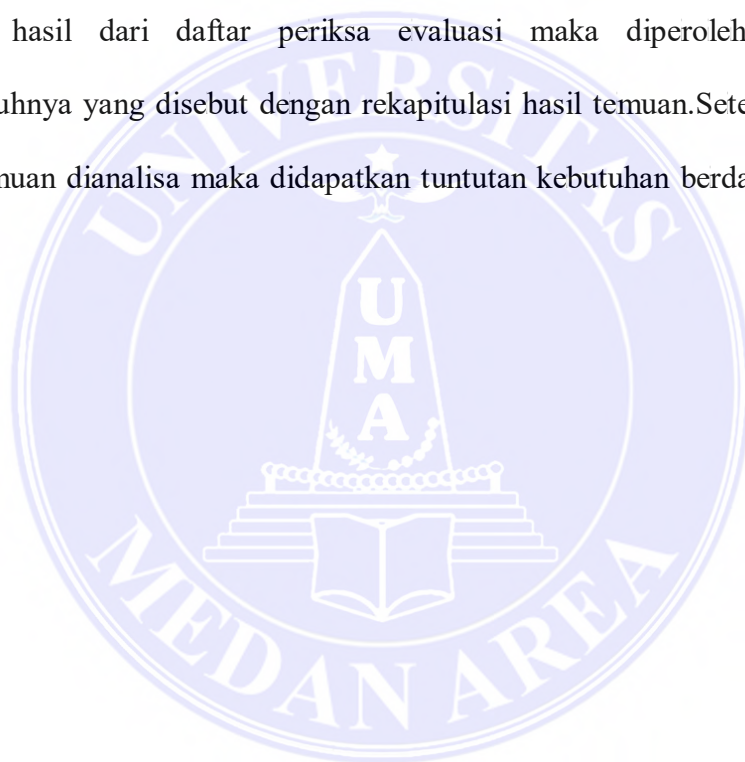
5. Pengumpulan data

Dalam teknik pengumpulan data terbagi atas dua jenis yaitu data primer dan data sekunder. Data primer berupa data yang diperoleh langsung dari

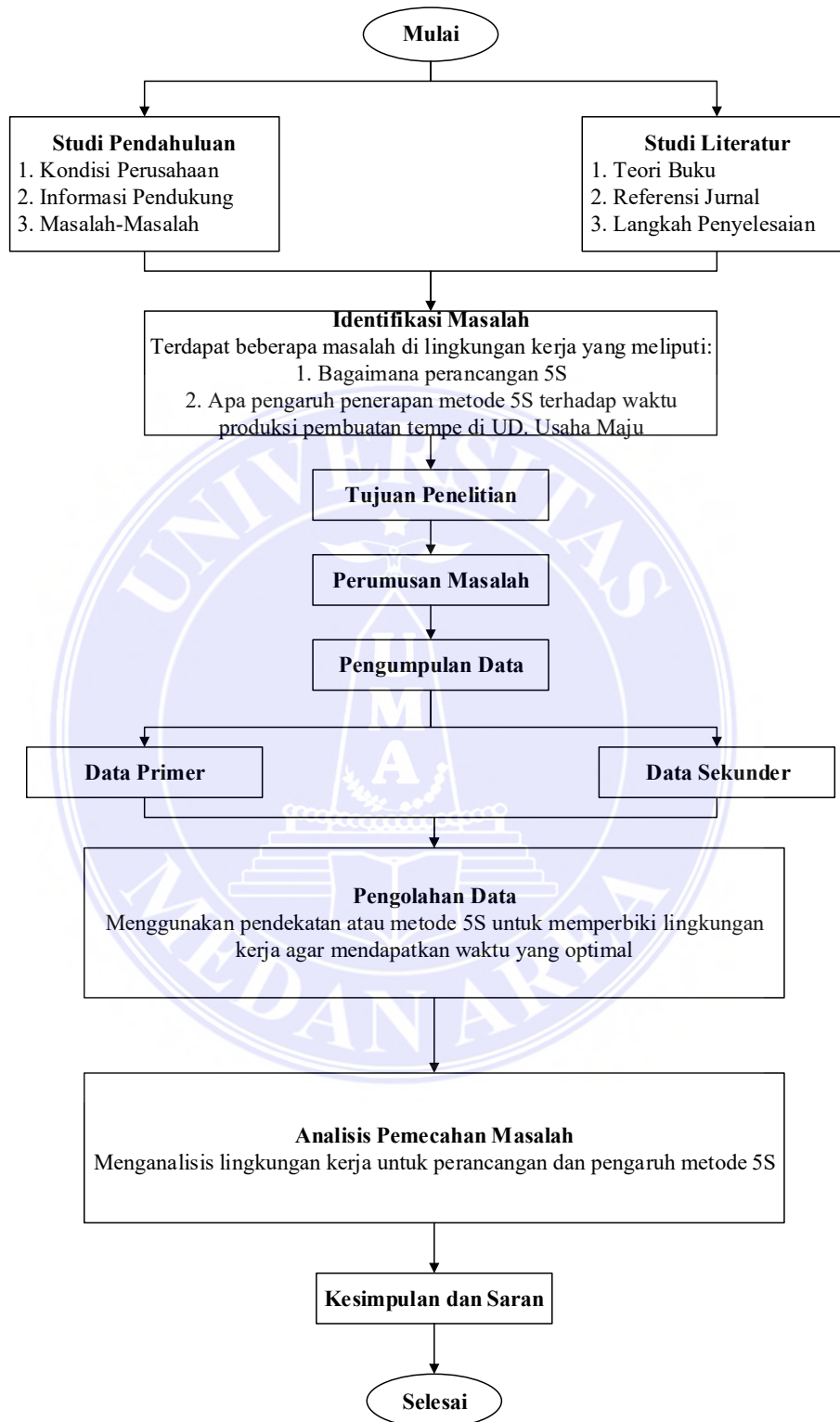
wawancara. Data sekunder merupakan data yang berisi tentang gambaran umum perusahaan.

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 lapangan 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.



3.7. Metodologi Penelitian



Gambar 3. 2. Metodologi Penelitian

BAB V

Kesimpulan Dan Saran

5.1. Kesimpulan

1. Hasil rancangan *seiri* pada lantai produksi UD. Usaha Maju adalah mengeliminasi barang-barang yang tidak diperlukan pada setiap area. Hasil rancangan *seiton* pada lantai produksi UD. Usaha Maju adalah menentukan frekuensi pemakaian barang, menetapkan tempat penyimpanan barang-barang setiap areanya. Dengan ditatanya peralatan akan meningkatkan produktivitas dengan menghilangkan waktu yang dibutuhkan untuk mencari sesuatu. Hasil rancangan *seiso* pada lantai produksi UD. Usaha Maju adalah membuat jadwal pembersihan setiap area, membuat peta tanggung jawab pembersihan setiap departemen untuk mengatasi semua permasalahan yang berhubungan dengan kebersihan. Hasil rancangan *seiketsu* pada lantai produksi UD. Usaha Maju adalah membuat mekanisme pantau, aktifitas inspeksi harian 3S pemantapan *seiri*, *seiso*, dan *seiton*. Hasil rancangan *shitsuke* pada lantai produksi UD. Usaha Maju dengan melakukan pembiasaan prosedur 5S, pemberian penghargaan, terhadap pekerja yang berprestasi dan mensosialisasikan peraturan-peraturan 5S untuk pengembangan kebiasaan dalam hal mematuhi aturan di tempat kerja.

2. Penerapan metode 5S (*Seiri*, *Seiton*, *Seiso*, *Seiketsu* dan *Shitsuke*) sangat berpengaruh penting dalam waktu proses pembuatan tempe di UD. Usaha Maju, hal tersebut dapat kita lihat waktu produksi sebelum melakukan penerapan 5S yaitu 2873 menit, sedangkan jumlah waktu setelah melakukan penerapan 5S yaitu 2839 menit.

5.2. Saran

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

1. Pihak Perusahaan

Adanya penelitian ini diharapkan kepada pihak perusahaan dapat mempertimbangkan hasil penelitian untuk diaplikasikan ke bentuk nyata agar tercipta budaya dan sikap kerja yang lebih baik.

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 semua area pabrik termasuk kantor.

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).
- Felani, J., & Prasetyo, W. (2020). Penerapan Dan Efektifitas 5S Di Perusahaan Retail Makanan. *Jurnal Teknologi Terapan: G-Tech*, 3(1), 198–207.
- Fitriani, D., Nurlaela, N., & Sudarwadi, D. (2019). Lingkungan Kerja Fisik, Lingkungan Kerja Non Fisik, Dan Disiplin Kerja Terhadap Kinerja Pegawai Guru Smk Negeri 1 Manokwari. *Cakrawala Management Business Journal*, 1(1), 119.
- 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.
- Pratama, Y. H. (2022). PERANCANGAN SISTEM INFORMASI LAYANAN MASYARAKAT. *Vol. 03, No. 01, Maret 2022*, 273-277.

Putri, W. (2019). *Konsep Penerapan Pada Suatu Perusahaan*. Semarang.

Qowim, M. (2016). PENERAPAN 5S PADA DIVISI GUDANG. 49-60.

Rahmawati, I., Sa'adah, L., & Chabibi, M. N. (2020). *KARAKTERISTIK
INDIVIDU DAN LINGKUNGAN KERJA SERTA PENGRUHNYA TERHAAP
KEPUSAN KERJA KARYAWAN*. LPPM UNIVERSITAS KH.A WAHAB
HASBULLAH JL.Garud no.9 Tambakberas Jombang.

Takashi, O. (2016). Sikap Kerja 5S. *Jurnal Teknik Industri 2* , 114.

Vera Devani, A. F. (2016). Analisis Penerapan Konsep 5S di Bagian Proses
Maintenance PT. Traktor Nusantara. *Vol. 2, No. 2, 2016, 2*, 112-118.

