

**ANALISIS LINGKUNGAN TEMPAT KERJA DALAM
PENINGKATAN PRODUKTIVITAS DENGAN
MENGUNAKAN METODE 5S DI
UMKM DAFFHA KONVEKSI**

SKRIPSI

OLEH :

ANGGISTI ESTISARI HIA

198150038



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

UNIVERSITAS MEDAN AREA

© Hak Cipta Di Lindungi Undang-Undang

Document Accepted 24/10/24

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 (repositorv.uma.ac.id)24/10/24

**ANALISIS LINGKUNGAN TEMPAT KERJA DALAM
PENINGKATAN PRODUKTIVITAS DENGAN
MENGUNAKAN METODE 5S DI
UMKM DAFFHA KONVEKSI**

SKRIPSI

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



Oleh :

ANGGISTI ESTISARI HIA
198150038

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

UNIVERSITAS MEDAN AREA

© Hak Cipta Di Lindungi Undang-Undang

Document Accepted 24/10/24

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

LEMBAR PENGESAHAN

Judul Skripsi : Analisis Lingkungan Kerja Dalam Peningkatan
Produktivitas Dengan Menggunakan Metode 5S Di UMKM
Daffha Konveksi

Nama : Anggisti Estisari Hia


NPM : 198150038

Fakultas : Teknik

Prodi : Teknik Industri

Disetujui Oleh :

Dosen Pembimbing


Nukhe Andri Silviana, ST. MT
(NIDN : 0127038802)

Mengetahui :

Dekan Fakultas Teknik


Dr. Eng. Supriatno, ST. MT
(NIDN : 0102027402)

Ketua Program Studi


Nukhe Andri Silviana, ST. MT
(NIDN : 0127038802)

Tanggal Lulus : Selasa, 10 September 2024

UNIVERSITAS MEDAN AREA

© Hak Cipta Di Lindungi Undang-Undang

Document Accepted 24/10/24

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

HALAMAN PERNYATAAN

Saya yang bertanda tangan di bawah ini :

Nama : Anggisti Estisari Hia

NPM : 198150038

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, 25 September 2024



Anggisti Estisari Hia
NPM : 198150038

LEMBAR PERNYATAAN PERSETUJUAN PUBLIKASI SKRIPSI UNTUK KEPENTINGAN AKADEMIS

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

Nama : Anggisti Estisari Hia
NPM : 198150038
Program Studi : Teknik Industri
Fakultas : Teknik
Jenis Karya : Skripsi

Demi pengembangan ilmu pengetahuan, menyetujui untuk memberikan kepada Universitas Medan Area **Hak Bebas Royalti Noneksklusif (*Nonexclusive Royalty-Free Right*)** atas karya ilmiah saya yang berjudul : Analisis Lingkungan Kerja Dalam Peningkatan Produktivitas Dengan Menggunakan Metode 5S Di UMKM Daffha Konveksi, beserta perangkat yang ada (jika diperlukan). Dengan Hak Bebas Royalti Noneksklusif ini Universitas Medan Area berhak menyimpan, mengalih media/formatkan, 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 : 25 September 2024

Yang menyatakan



Anggisti Estisari Hia

NPM : 198150038

ABSTRAK

Anggisti Estisari Hia, NPM 198150038, “Analisis Lingkungan Kerja Dalam Peningkatan Produktivitas Dengan Menggunakan Metode 5S Di UMKM Daffha Konveksi”, Dibimbing oleh Nukhe Andri Silviana, ST, MT.

UMKM Daffha Konveksi adalah badan usaha yang bergerak pada industri pakaian seperti pakaian sekolah, baju dinas, t-shirt dan lain-lain dengan jumlah produksi yang dihasilkan sebanyak 600 pcs per hari. Banyaknya orderan yang harus diproduksi dan target yang harus diselesaikan membuat lingkungan kerja kurang efektif dan efisien, seperti penyimpanan alat atau bahan yang diperlukan tidak pada tempatnya, sisa potongan kain yang berserakan, penyimpanan bahan baku yang digabung dengan tempat menjahit dan lain-lain. Hal ini dapat mengganggu kenyamanan dan produktivitas pekerja. Dengan kondisi tersebut maka diperlukan adanya pengaturan atau disiplin kerja dengan menggunakan metode 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke*). Metode 5S adalah pendekatan dalam menata lingkungan kerja sehingga dapat meminimalisir *waste* dan menciptakan lingkungan kerja yang efektif, efisien dan produktif. Berdasarkan analisis lingkungan kerja di UMKM Daffha Konveksi menunjukkan kondisi lingkungan kerja yang buruk dengan hasil audit stasiun pemotongan 25%, stasiun menjahit 23%, stasiun *finishing* 26%, stasiun *packing* 38%. Setelah dilakukan penerapan metode 5S didapatkan hasil audit pada stasiun pemotongan 64%, stasiun menjahit 61%, stasiun *finishing* 64% dan stasiun *packing* 68%, menunjukkan kondisi lingkungan kerja yang baik sehingga mengalami peningkatan produktivitas dengan persentase penghematan waktu sebesar 22,00% dan jumlah produksi yang dihasilkan dalam sehari mencapai 700 pcs dengan persentase peningkatan produktivitas sebesar 16,67%.

Kata Kunci: Lingkungan kerja, Metode 5S, Produktivitas.

ABSTRACT

Anggisti Estisari Hia, NPM 198150038, " Analysis of Work Environment in Improving Productivity Using the 5S Method at UMKM Daffha Convection," Supervised by Nukhe Andri Silviana, ST, MT.

UMKM Daffha Convection is a business entity engaged in the clothing industry, producing items such as school uniforms, work uniforms, t-shirts, and more, with a daily production output of 600 pieces. The large number of orders that need to be produced and completed targets result in an inefficient and ineffective work environment, such as tools or materials being stored in improper places, scattered fabric scraps, and raw materials stored alongside sewing stations. This situation can affect worker comfort and productivity. Given this condition, it is necessary to implement work organization and discipline through the 5S method (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke). The 5S method is an approach to organizing the work environment to minimize waste and create an effective, efficient, and productive workspace. Based on the analysis of the work environment at UMKM Daffha Convection, it was found that the work environment was poor, with audit results showing 25% for the cutting station, 23% for the sewing station, 26% for the finishing station, and 38% for the packing station. After implementing the 5S method, the audit results improved to 64% for the cutting station, 61% for the sewing station, 64% for the finishing station, and 68% for the packing station, indicating a better work environment. Productivity also increased, with a time-saving percentage of 22.00%, and the daily production output reached 700 pieces, representing a productivity increase of 16.67%.

Keywords: *Work environment, 5S Method, Productivity.*



RIWAYAT HIDUP

Penulis bernama Anggisti Estisari Hia dilahirkan di Desa Sisobaoho, 25 Agustus 2002 dari Ayah yang bernama Sozatulo Hia dan Ibu Meliati Halawa. Penulis merupakan anak ke-dua dari empat bersaudara.

Penulis lulus dari Sekolah Menengah Atas Negeri 1 Lahomi, Kecamatan Lahomi, Kabupaten Nias Barat, Provinsi Sumatera Utara pada tahun 2019, kemudian melanjutkan pendidikan jenjang perkuliahan sebagai mahasiswi Teknik Industri Fakultas Teknik di Universitas Medan Area pada tahun 2019.

Selama mengikuti perkuliahan, Penulis bergabung dalam Organisasi Ikatan Mahasiswa Teknik Industri Universitas Medan Area (IMTI-UMA) sebagai anggota aktif tahun 2019-2020, dan juga bergabung dalam Unit Kegiatan Mahasiswa Kristen Universitas Medan Area sebagai anggota aktif dan menjadi salah satu pengurus yaitu Departemen Pembinaan pada periode kepemimpinan tahun 2022-2024.

Pada tahun 2022, Penulis melaksanakan Kerja Praktek di PKS Rambutan yang beralamat di Kota Tebing Tinggi, Provinsi Sumatera Utara dan penelitian Tugas Akhir di UMKM Daffha Konveksi yang beralamat di Jl. Manunggal, Gg. Said B, Kecamatan Medan Denai, Provinsi Sumatra Utara. Penulis dapat menyelesaikan Tugas Akhir pada tahun 2024 dengan skripsi yang berjudul “Analisis Lingkungan Tempat Kerja Dalam Peningkatan Produktivitas Dengan Menggunakan Metode 5S Di UMKM Daffha Konveksi”.

KATA PENGANTAR

Segala puji dan syukur kepada Tuhan Yang Maha Esa atas kuasa dan kebaikan-Nya, Penulis dapat menyelesaikan skripsi ini dengan baik yang berjudul **“Analisis Lingkungan Tempat Kerja Dalam Peningkatan Produktivitas Dengan Menggunakan Metode 5S Di UMKM Daffha Konveksi”**.

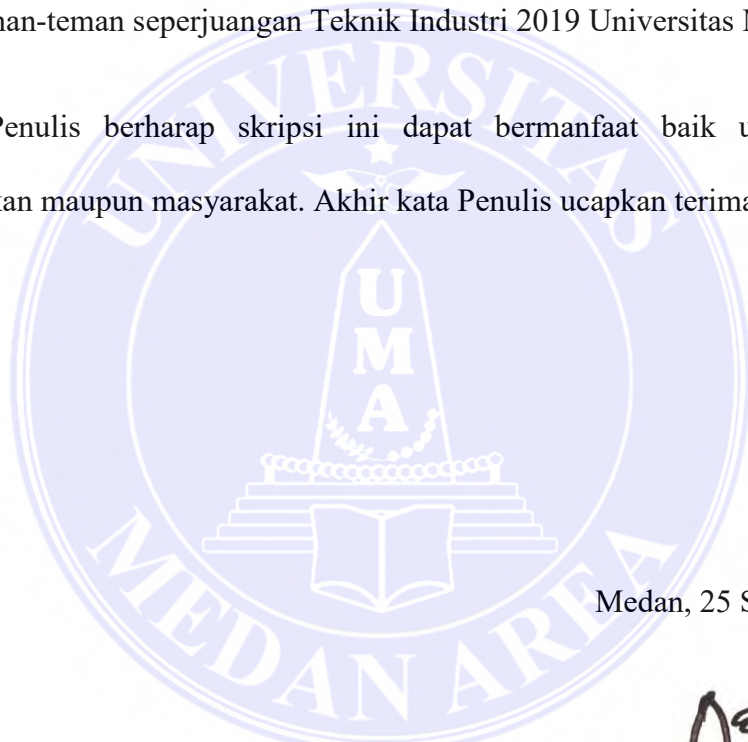
Penulis menyadari bahwa skripsi ini masih memiliki kekurangan, oleh karena itu Penulis mengharapkan kritik dan saran yang bersifat membangun demi kesempurnaan skripsi ini. Dalam proses penyelesaian skripsi ini, ada beberapa hambatan dan kesulitan yang Penulis hadapi namun berkat kesabaran, ketekunan, semangat serta dorongan dan bimbingan dari berbagai pihak, akhirnya skripsi ini dapat terselesaikan.

Pada kesempatan ini, perkenankanlah Penulis mengucapkan terima kasih yang sebesar-besarnya kepada:

1. Bapak Prof. Dr. Dadan Ramdan, M.Eng. M.Sc., selaku Rektor Universitas Medan Area.
2. Bapak Dr. Eng. Supriatno, S.T, M.T., selaku Dekan Fakultas Teknik Universitas Medan Area.
3. Ibu Nukhe Andri Silviana, S.T, M.T., selaku Ketua Program Studi Teknik Industri Fakultas Teknik Universitas Medan Area sekaligus Dosen Pembimbing yang telah banyak membimbing, mengarahkan, membantu dan mendorong Penulis menyelesaikan skripsi.
4. Seluruh Dosen Program Studi Teknik Industri Fakultas Teknik yang telah banyak memberikan ilmu pengetahuan selama menempuh pendidikan.

5. Seluruh Staff Pegawai Administrasi Fakultas Teknik Universitas Medan Area, terutama Program Studi Teknik Industri.
6. Ibu Umikalsum, selaku pemilik UMKM Daffha Konveksi.
7. Keluarga yang mengasihiku: Hia's Family (Bapak, Mama, Yaya, Didi, Hengki) dan keluarga besar lainnya.
8. Seluruh keluarga besar komponen pelayanan UKMK UMA yang terus mendukung, menyemangati dan mendoakan Penulis.
9. Teman-teman seperjuangan Teknik Industri 2019 Universitas Medan Area.

Penulis berharap skripsi ini dapat bermanfaat baik untuk kalangan pendidikan maupun masyarakat. Akhir kata Penulis ucapkan terima kasih.



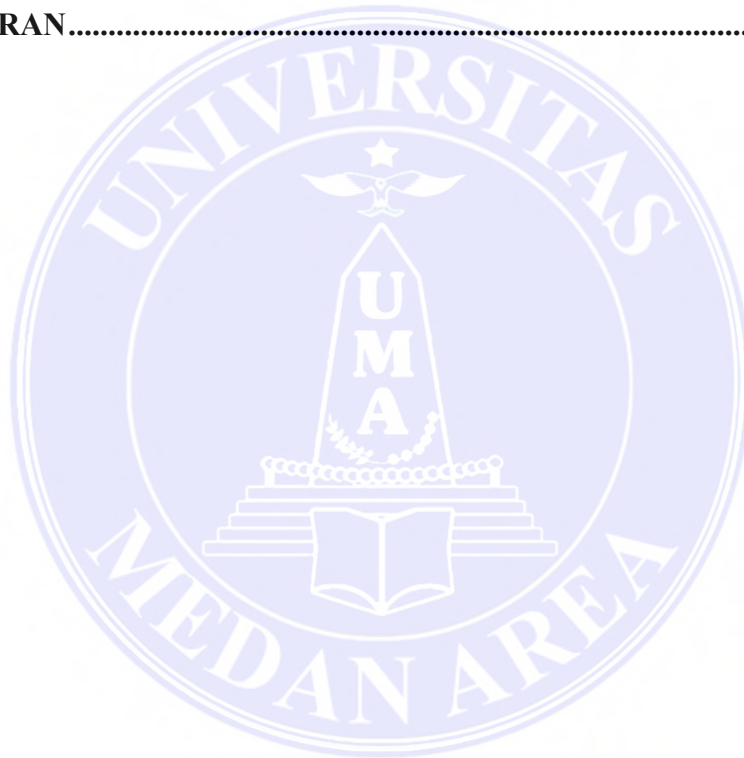
Medan, 25 September 2024

Anggisti Estisari Hia

DAFTAR ISI

	Halaman
LEMBAR PENGESAHAN	i
LEMBAR PERNYATAAN	ii
LEMBAR PERSETUJUAN	iii
ABSTRAK	iv
ABSTRACT	v
RIWAYAT HIDUP	vi
KATA PENGANTAR.....	vii
DAFTAR ISI.....	ix
DAFTAR TABEL	xi
DAFTAR GAMBAR.....	xii
DAFTAR LAMPIRAN	xiii
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1. Latar Belakang	1
1.2. Rumusan Masalah	5
1.3. Batasan Masalah.....	5
1.4. Tujuan Penelitian.....	5
1.5. Manfaat Penelitian.....	5
1.6. Sistematika Penelitian	6
BAB II TINJAUAN PUSTAKA.....	8
2.1. Lingkungan Kerja.....	8
2.1.1. Pengertian Lingkungan Kerja.....	8
2.1.2. Jenis – Jenis Lingkungan Kerja.....	9
2.1.3. Faktor Yang Mempengaruhi Lingkungan Kerja	10
2.1.4. Aspek Lingkungan Kerja	13
2.2. Produktivitas Kerja.....	14
2.2.1. Pengertian Produktivitas Kerja.....	14
2.2.2. Faktor Yang Mempengaruhi Produktivitas	15
2.3. Hubungan Lingkungan Kerja Dengan Produktivitas	17
2.4. Metode 5S (<i>Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu dan Shitsuke</i>).....	17
2.5. Manfaat Penerapan 5S.....	22
2.6. Tujuan 5S	23
BAB III METODOLOGI PENELITIAN	24
3.1. Waktu dan Tempat Penelitian	24
3.2. Sumber Data Penelitian	24
3.3. Jenis Penelitian	24
3.4. Variabel Penelitian	25
3.5. Kerangka Berpikir	25
3.6. Metode Pengumpulan Data	26
3.7. Metode Penyelesaian Masalah	28
3.8. Diagram Alur Penelitian.....	30

BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA	31
4.1. Analisa Lingkungan Kerja Sebelum Penerapan Metode 5S	31
4.1.1. Data Hasil Skoring Sebelum Penerapan Metode 5S	31
4.1.2. Rekapitulasi Hasil Penilaian 5S	33
4.3. Analisa Lingkungan Kerja Setelah Penerapan Metode 5S.....	35
4.3.1. Hasil Evaluasi Setelah Implementasi 5S (<i>Before and After</i>).....	37
4.4. Analisa Produktivitas	39
BAB V KESIMPULAN DAN SARAN	41
5.1. Kesimpulan	41
5.2. Saran.....	42
DAFTAR PUSTAKA	43
LAMPIRAN.....	45



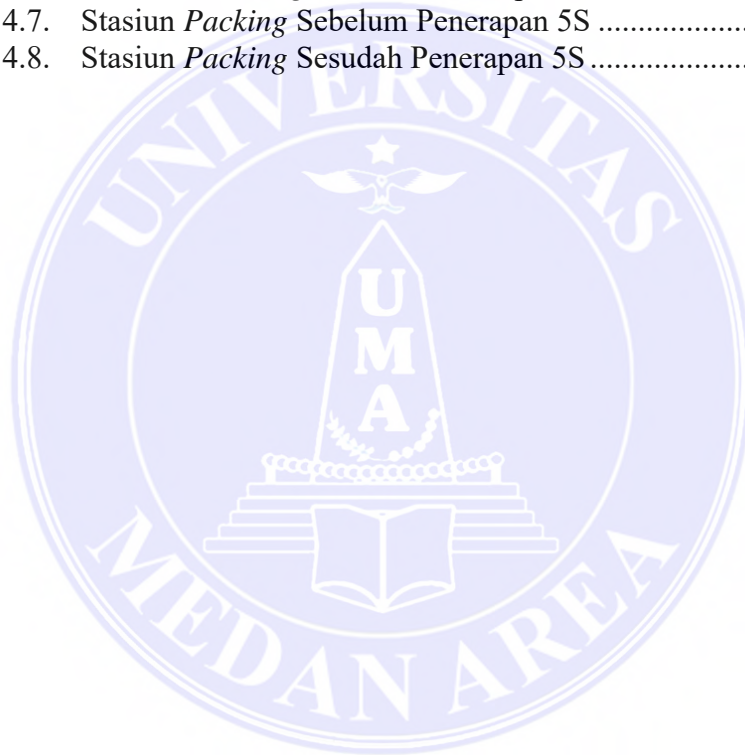
DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 1.1. Data Waktu Produksi	3
Tabel 3.1. Kriteria Penilaian Dan Daftar Periksa Dalam Program 5S Pada Usulan Perbaikan	27
Tabel 4.1. Hasil Evaluasi Stasiun Pemotongan	31
Tabel 4.2. Rekapitulasi Hasil Stasiun Pemotongan.....	33
Tabel 4.3. Hasil Penerapan Metode 5S di Stasiun Pemotongan	35
Tabel 4.4. Data Perbandingan Waktu Aktual dan Perbaikan	39
Tabel 4.5. Data Perbandingan Jumlah Produksi.....	40



DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 1.1. Kondisi Lingkungan Kerja Yang Tidak Terorganisir	3
Gambar 1.2. Penyimpanan Barang Yang Tidak Tersusun Rapi.....	4
Gambar 3.1. Kerangka Berpikir	25
Gambar 3.2. Diagram Alur Penelitian.....	30
Gambar 4.1. Stasiun Pemotongan Sebelum Penerapan 5S	37
Gambar 4.2. Stasiun Pemotongan Sesudah Penerapan 5S	37
Gambar 4.3. Stasiun Menjahit Sebelum Penerapan 5S	38
Gambar 4.4. Stasiun Menjahit Sesudah Penerapan 5S.....	38
Gambar 4.5. Stasiun <i>Finishing</i> Sebelum Penerapan 5S	38
Gambar 4.6. Stasiun <i>Finishing</i> Sesudah Penerapan 5S.....	38
Gambar 4.7. Stasiun <i>Packing</i> Sebelum Penerapan 5S	39
Gambar 4.8. Stasiun <i>Packing</i> Sesudah Penerapan 5S	39



DAFTAR LAMPIRAN

	Halaman
Lampiran 1. Hasil Evaluasi Stasiun Menjahit.....	45
Lampiran 2. Hasil Evaluasi Stasiun <i>Finishing</i>	47
Lampiran 3. Hasil Evaluasi Stasiun <i>Packing</i>	49
Lampiran 4. Rekapitulasi Hasil Stasiun Menjahit	51
Lampiran 5. Rekapitulasi Hasil Stasiun <i>Finishing</i>	53
Lampiran 6. Rekapitulasi Hasil Stasiun <i>Packing</i>	55
Lampiran 7. Hasil Penerapan Metode 5S di Stasiun Menjahit	57
Lampiran 8. Hasil Penerapan Metode 5S di Stasiun <i>Finishing</i>	59
Lampiran 9. Hasil Penerapan Metode 5S di Stasiun <i>Packing</i>	61



BAB I

PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang

Industri pakaian adalah salah satu usaha paling berkembang saat ini. Banyak sekali masyarakat yang sangat tertarik dengan trend pakaian yang mengikuti perkembangan zaman, sehingga setiap industri bersaing ketat serta membuat berbagai inovasi yang beragam agar produknya laris di pasaran dan dapat bertahan lama. Dengan banyaknya permintaan konsumen, maka industri pakaian harus dapat meningkatkan produktivitas melalui efektivitas dan efisiensi karyawan.

Produktivitas adalah perbandingan antara (*Output*) hasil yang didapatkan dengan (*Input*) sumber daya yang ada (Sinungan, 2014). Ini juga diartikan sebagai tingkat efisiensi dalam proses produksi. Salah satu faktor yang mempengaruhi produktivitas adalah kondisi lingkungan kerja. Lingkungan kerja merupakan segala hal yang mencakup semua aspek di sekitar pekerja yang dapat memengaruhi cara bekerja (Danang, 2015). Lingkungan kerja sebagai tempat para pekerja mengolah produksi dan aspek yang sangat mempengaruhi hasil kinerja karyawan dan produksi. Para pekerja sering sekali mengabaikan kondisi tempat mereka bekerja dan lebih fokus untuk melakukan tugas mereka. Sedangkan area kerja yang baik atau tertata rapi dapat mempercepat pekerjaan dan memudahkan dalam mencari peralatan/sesuatu yang dibutuhkan serta dapat mengurangi kecelakaan kerja.

Kondisi lingkungan kerja dapat membentuk budaya kerja yang berdampak pada kinerja karyawan. Lingkungan kerja yang kondusif memberikan rasa aman dan nyaman, memungkinkan karyawan untuk bekerja secara maksimal. Lingkungan kerja secara langsung mempengaruhi kinerja pekerja dalam menyelesaikan tugasnya. Jika pekerja merasa senang dengan kondisi tempat kerjanya, maka akan betah dan nyaman menjalani setiap aktivitas di tempat kerja (Rahayu & Rushadiyati, 2021). Jika lingkungan kerja tidak mendukung maka dapat mempengaruhi produktivitas perusahaan, tak terkecuali UMKM. Sesuai dengan UU No. 20 Tahun 2008, UMKM (Usaha Mikro Kecil dan Menengah) adalah usaha yang merujuk pada perdagangan yang dikelola oleh individu atau badan usaha dan termasuk dalam kategori usaha kecil atau mikro.

UMKM Daffha Konveksi adalah badan usaha yang bergerak pada industri pakaian. UMKM ini memproduksi pakaian sekolah, t-shirt, jelana jeans, dan juga menerima order untuk menjahit pakaian seperti baju almet, baju futsal, baju dinas dan lain-lain. Usaha ini telah mengekspor produk sampai ke luar kota. Banyaknya orderan yang harus diproduksi dan target yang harus diselesaikan membuat lingkungan kerja kurang efektif dan efisien, seperti penyimpanan alat atau bahan yang diperlukan tidak pada tempatnya sehingga para pekerja memerlukan waktu tambahan dalam mencari alat atau bahan baku tersebut, sisa-sisa potongan kain yang berserakan, penyimpanan bahan baku yang digabung dengan tempat menjahit, serta penyimpanan pernak pernik menjahit yang disimpan di tempat *packing* sehingga dapat mengganggu kenyamanan dan produktivitas pekerja. Stasiun kerja di UMKM Daffha Konveksi ada 4 yaitu stasiun pemotongan, stasiun menjahit, stasiun *finishing* dan stasiun *packing*.

Tabel 1.1. Data Waktu Produksi`

Stasiun Kerja	Waktu Produksi (Menit)	Keterangan
Pemotongan	300	Pengambilan bahan baku, pembuatan desain/pola, pembentangan kain, proses pemotongan.
Menjahit	20	Menyatukan semua bagian kain menjadi satu bagian (Pakaian jadi).
<i>Finishing</i>	6	Membersihkan dari sisa benang & penyetricaan.
<i>Packing</i>	4	Take label dan pengemasan.
Total	330	Proses pembuatan 1 baju



Gambar 1.1. Kondisi Lingkungan Kerja Yang Tidak Terorganisir

Lingkungan kerja mencakup semua hal yang terdapat di area atau ruang kerja. Area kerja yang rapi dan bersih memberikan kenyamanan kepada pekerja dalam menyelesaikan tugasnya. Area kerja yang terorganisir dapat meningkatkan produktivitas. Dari gambar di atas terlihat bahwa area kerja tidak terorganisir, banyak sisa potongan kain yang dibiarkan berserakan dan menumpuk yang dapat mengganggu kenyamanan serta proses produksi menjadi terhambat.



Gambar 1.2. Penyimpanan Barang Yang Tidak Tersusun Rapi

Barang atau peralatan adalah bagian penting yang digunakan sebagai penunjang atau alat bantu untuk menyelesaikan suatu pekerjaan. Peralatan yang tidak pada tempatnya dan tidak tersusun rapi berpengaruh pada proses produksi, dimana dapat menghambat waktu penyelesaian produksi karena membutuhkan waktu untuk mencari alat atau barang yang diperlukan serta tidak terciptanya kerapian dalam penataan ruang. Dari gambar di atas terlihat penyimpanan barang (Plastik pengemasan, benang, keranjang kain) yang tidak tersusun rapi, dibiarkan menumpuk tanpa adanya pemisahan antara barang yang satu dengan yang lain.

Dengan kondisi tersebut, maka perusahaan atau UMKM Daffha Konveksi perlu melakukan pengaturan atau disiplin kerja yaitu teknik 5S seperti yang sudah diterapkan di Jepang (Dwaya, 2015). Teknik 5S pertama kali diperkenalkan oleh Hiroyuki Hirano kewarganegaraan Jepang sebagai metode disiplin kerja yang bermanfaat untuk mencegah pemborosan serta mengurangi kecelakaan kerja (Osakue & Smith, 2014).

1.2. Rumusan Masalah

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

1. Apa pengaruh lingkungan terhadap produktivitas kerja?
2. Bagaimana analisis lingkungan kerja dengan menggunakan metode 5S?

1.3. Batasan Masalah

Adapun batasan masalah dalam penelitian ini adalah:

1. Proses produksi tidak mengalami perubahan saat penelitian berlangsung.
2. Lingkungan kerja tidak berubah saat penelitian.

1.4. Tujuan Penelitian

Adapun yang menjadi tujuan dalam penelitian ini adalah:

1. Untuk mengetahui pengaruh lingkungan terhadap produktivitas kerja.
2. Untuk mengetahui analisis lingkungan kerja UMKM Daffha Konveksi melalui metode 5S.

1.5. Manfaat Penelitian

Penelitian ini bermanfaat untuk memberikan informasi mengenai pengaruh lingkungan kerja terhadap produktivitas melalui penerapan metode 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke*). Lingkungan kerja yang baik sangat dibutuhkan untuk mendukung tenaga kerja dalam mencapai hasil produksi yang optimal dan memenuhi target yang diinginkan.

1.6. Sistematika Penelitian

Berikut adalah sistematika penulisan untuk Tugas Akhir:

BAB I PENDAHULUAN

Bab ini menjelaskan latar belakang penelitian, permasalahan yang diangkat, batasan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian dan sistematika penulisan..

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

Bab ini menyajikan rangkuman hasil penelitian terdahulu yang relevan, serta konsep dan prinsip dasar yang diperlukan untuk memecahkan masalah penelitian. Juga mencakup dasar teori yang mendukung kajian.

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Bab ini menguraikan materi, alat, tata cara penelitian dan jenis data yang akan digunakan untuk menganalisis sesuai dengan bagan alur yang telah dibuat.

BAB IV HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

Bab ini menyajikan data yang diperoleh selama penelitian, diolah dengan metode yang telah ditentukan, serta menghasilkan kesimpulan dan saran berdasarkan hasil analisis.

BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN

Bab ini menyajikan kesimpulan dari hasil penelitian dan memberikan saran untuk peneliti sendiri maupun peneliti selanjutnya agar penelitian dapat dilanjutkan.

DAFTAR PUSTAKA

Daftar pustaka berisikan sumber-sumber yang digunakan dalam penelitian, seperti jurnal, buku, kutipan dari internet dan sumber lainnya.

LAMPIRAN

Lampiran berisikan kelengkapan alat dan informasi tambahan yang diperlukan untuk memperjelas penjelasan dalam penelitian.



BAB II

TINJAUAN PUSTAKA

2.1. Lingkungan Kerja

2.1.1. Pengertian Lingkungan Kerja

Lingkungan kerja merupakan faktor yang sangat penting dalam perusahaan. Keadaan lingkungan kerja sangat berpengaruh terhadap produktivitas pekerja, yang berdampak pada hasil produksi. Oleh karena itu, setiap perusahaan atau UMKM perlu memperhatikan kondisi lingkungan kerja dan menciptakan lingkungan yang aman dan nyaman bagi karyawan. Hal ini tidak hanya akan mendukung produktivitas, tetapi juga membantu mengurangi risiko kecelakaan kerja.

Lingkungan kerja adalah keseluruhan alat, bahan dan metode kerja untuk bekerja dengan baik secara individual maupun kelompok (Sedarmayanti, 2017). Setiap perkakas atau bahan yang ada di tempat kerja juga memiliki pengaruh, jika alat dan bahan tersebut diletakkan sembarang tempat atau dibiarkan begitu saja maka akan mengurangi produktivitas karyawan karena membutuhkan waktu untuk bisa mencari peralatan atau bahan yang akan digunakan.

Nitisemito (2015) mengartikan lingkungan kerja mencakup segala hal di sekitar pekerja yang dapat mempengaruhi pelaksanaan tugas yang dikerjakan. Contohnya, alat-alat yang tidak tertata rapi serta kebersihan ruang kerja yang tidak diperhatikan yang berdampak pada kinerja pekerja. Oleh karena itu, perusahaan perlu menciptakan lingkungan kerja yang positif bagi pekerja. Menurut Pandi

Afandi (2016), lingkungan kerja mencakup berbagai faktor yang memengaruhi pekerjaan, seperti suhu, kelembapan, ventilasi, pencahayaan, kebisingan, kebersihan serta kelengkapan alat-alat kerja yang tersedia.

Berdasarkan pengertian di atas, dapat disimpulkan bahwa lingkungan kerja merupakan seluruh aspek yang ada di tempat kerja yang memengaruhi jalannya operasional perusahaan. Lingkungan kerja memiliki dampak langsung pada produktivitas, karena lingkungan yang baik dan memadai akan meningkatkan kinerja pekerja. Oleh karena itu, menjaga lingkungan kerja tetap stabil dan kondusif menjadi hal yang sangat penting bagi keberhasilan perusahaan.

2.1.2. Jenis – Jenis Lingkungan Kerja

Menurut Sedarmayanti (2017), lingkungan kerja terbagi menjadi dua jenis, yaitu:

1. Lingkungan Kerja Fisik

Lingkungan kerja fisik mencakup segala keadaan fisik yang ada di tempat kerja dan berdampak kepada pekerja, baik langsung maupun tidak langsung. Jenis lingkungan ini dibagi menjadi dua bagian, yaitu:

- a. Lingkungan kerja yang berinteraksi langsung dengan karyawan, seperti meja, kursi dan fasilitas kerja lainnya.
- b. Lingkungan kerja umum atau perantara, yaitu elemen-elemen yang memengaruhi kondisi fisik pekerja, seperti suhu, kelembapan, sirkulasi udara, pencahayaan, kebisingan, bau, warna dan faktor-faktor serupa lainnya.

2. Lingkungan Kerja Non-Fisik

Lingkungan kerja non-fisik mencakup semua aspek yang berhubungan dengan interaksi kerja, seperti hubungan dengan atasan, rekan kerja dan bawahan. Aspek ini penting untuk diperhatikan karena berkaitan dengan kondisi psikologis karyawan. Oleh karena itu, perlu diciptakan suasana kerja yang terbuka, mendukung dan kooperatif agar karyawan merasa dihargai. Lingkungan kerja non-fisik meliputi:

1. Faktor lingkungan sosial

Meliputi latar belakang dan kesejahteraan keluarga.

2. Faktor status sosial

Di tempat kerja, terdapat berbagai tingkatan jabatan. Semakin tinggi jabatan, semakin besar wewenang dan peran yang dimiliki.

3. Faktor hubungan kerja

Hubungan baik antara atasan, rekan kerja dan bawahan dapat meningkatkan produktivitas.

4. Faktor komunikasi

Komunikasi di tempat kerja sangat penting karena memungkinkan karyawan untuk berinteraksi, kesalahpahaman dan memperkuat interaksi antar karyawan.

2.1.3. Faktor Yang Mempengaruhi Lingkungan Kerja

Lingkungan kerja dikategorikan baik jika para pekerja dapat bekerja secara maksimal, dengan kondisi yang sehat, aman dan nyaman, sehingga meningkatkan

semangat kerja mereka. Menurut Sedarmayanti (2017), beberapa faktor yang memengaruhi lingkungan kerja antara lain:

1. Cahaya/penerangan

Cahaya atau penerangan adalah salah satu aspek yang sangat penting dan memberikan manfaat besar bagi karyawan dalam menjalankan tugas dan menjaga keselamatan kerja. Oleh karena itu, perlu memastikan bahwa penerangan yang ada cukup dan tidak terlalu menyilaukan. Penerangan yang kurang jelas dapat menyebabkan kelelahan mata, memperlambat proses kerja serta meningkatkan risiko kegagalan produk dan ketidakefisiensian dalam pelaksanaan tugas.

2. Sirkulasi udara

Sirkulasi udara yang baik sangat penting di tempat kerja untuk mendukung metabolisme tubuh. Udara akan terasa segar jika ada pertukaran udara yang baik dan tidak tercampur gas atau bau berbahaya, sehingga karyawan dapat bekerja dengan nyaman. Tanaman di sekitar tempat kerja menjadi sumber utama udara segar karena menghasilkan oksigen yang diperlukan oleh manusia. Oksigen yang cukup dapat meningkatkan kesehatan dan kesegaran, sehingga semangat kerja karyawan pun meningkat. Pertukaran udara juga bisa dilakukan melalui ventilasi, serta penggunaan kipas atau AC untuk mengurangi suhu panas di lingkungan kerja.

3. Suhu

Setiap manusia memiliki suhu tubuh yang berbeda, bahkan dalam kondisi normal. Tubuh berusaha menjaga suhu tetap stabil melalui sistem internal yang baik untuk menyesuaikan diri dengan perubahan suhu. Namun, ada

batasan untuk penyesuaian ini: suhu lingkungan tidak boleh melebihi 20% lebih tinggi dari suhu normal untuk cuaca panas, dan 35% lebih rendah untuk cuaca dingin. Batas ini juga dipengaruhi oleh daerah tempat tinggal karyawan sebelumnya.

4. Kelembaban

Kelembaban mengukur seberapa banyak air terdapat dalam udara. Semakin tinggi kelembaban di lingkungan kerja, semakin banyak oksigen yang dibutuhkan untuk metabolisme, yang menyebabkan peredaran darah dan denyut jantung meningkat. Hal ini dapat mengakibatkan cepatnya kelelahan pada pekerja karena menguras energi tubuh.

5. Kebisingan

Selama proses produksi, alat dan mesin yang digunakan akan mengeluarkan suara. Suara bising yang terus-menerus dapat membahayakan kesehatan, terutama pendengaran, mengganggu konsentrasi, dan menyebabkan kesalahan komunikasi. Oleh karena itu, penting untuk memperhatikan masalah ini agar pekerja tetap dalam kondisi baik. Beberapa cara untuk mengurangi suara bising di tempat kerja antara lain: pengendalian suara, isolasi dari sumber suara, menggunakan bahan peredam suara dan memakai alat pelindung pendengaran.

6. Dekorasi

Dekorasi berhubungan dengan hiasan tempat kerja, tata warna yang baik, tata letak fasilitas atau perlengkapan yang digunakan dan segala hal lainnya untuk bekerja.

7. Keamanan

Keamanan dalam bekerja sangat penting supaya setiap karyawan dapat merasa aman dan nyaman dalam mengerjakan pekerjaannya. Oleh sebab itu faktor keamanan perlu diwujudkan keberadaannya.

2.1.4. Aspek Lingkungan Kerja

Menurut Afandi (2018), aspek-aspek yang membentuk lingkungan kerja meliputi:

1. Pelayanan kerja

Pelayanan yang baik akan meningkatkan semangat tenaga kerja dalam menjalankan tugas, lebih bertanggung jawab serta menjaga reputasi perusahaan.

2. Kondisi kerja

Kondisi kerja yang baik sangat penting untuk menciptakan keamanan dan kenyamanan saat bekerja. Contohnya termasuk pencahayaan yang memadai, suhu udara yang sesuai, kebisingan yang terkendali, pengaruh warna, ruang gerak yang cukup serta faktor keamanan.

3. Hubungan pegawai

Hubungan antar rekan kerja dapat meningkatkan motivasi dan semangat dalam menyelesaikan pekerjaan para pekerja.

2.2. Produktivitas Kerja

2.2.1. Pengertian Produktivitas Kerja

Produktivitas, dalam bahasa Inggris disebut "*Productivity*," terdiri dari dua kata: "*Product*" dan "*Activity*." Artinya adalah kegiatan yang dilakukan untuk menghasilkan sesuatu, baik berupa produk maupun jasa. Produktivitas kerja menilai kualitas dan kuantitas tenaga kerja dalam kurun waktu tertentu untuk mencapai hasil yang efektif dan efisien. Tujuan utama produktivitas adalah memaksimalkan hasil produksi dengan memanfaatkan sumber daya secara efisien.

Menurut Hasibuan (2016), produktivitas kerja adalah ukuran efisiensi dalam produksi, yang membandingkan hasil keluaran dan masukan (*Output dan input*). Masukan diukur berdasarkan tenaga kerja, sedangkan keluaran diukur dalam bentuk nilai.

Produktivitas adalah perbandingan antara hasil yang didinginkan dengan kontribusi tenaga kerja atau penggunaan sumber daya secara efektif dan efisien dalam jangka waktu tertentu (Kussrianto, 2017). Selain itu, produktivitas juga mengacu pada hubungan antara keluaran (Barang atau jasa) dan masukan (Tenaga kerja, bahan, dan modal).

Menurut Elbadiansyah (2019), produktivitas adalah perbandingan antara hasil yang diperoleh (*Output*) dan total sumber daya yang digunakan (*Input*). Peningkatan produktivitas akan meningkatkan efisiensi dalam penggunaan waktu, bahan dan tenaga, serta memperbaiki sistem kerja, teknik produksi dan keterampilan tenaga kerja. Produktivitas kerja mengukur kemampuan tenaga

kerja, mesin, atau faktor produksi lainnya dalam menghasilkan barang atau jasa, dihitung berdasarkan rata-rata waktu yang digunakan dalam proses produksi. Untuk mengukur produktivitas, total *output* dibagi dengan total *input* atau jumlah jam kerja karyawan.

Produktivitas mencerminkan penggunaan sumber daya yang efektif dalam menghasilkan barang atau jasa. Peningkatan produktivitas dapat dilihat melalui proses kerja yang dilakukan dan hasil yang diperoleh. Dengan demikian, kriteria untuk mengukur produktivitas terlihat dari semangat, metode dan hasil kerja.

Berdasarkan pengertian yang telah dijelaskan, dapat disimpulkan bahwa produktivitas kerja adalah perbandingan antara hasil produksi yang dihasilkan dengan semua aspek yang terlibat (*Output*), serta pengaruh lingkungan kerja yang berdampak pada tenaga kerja secara langsung. Ini menunjukkan bahwa kondisi lingkungan juga berperan dalam menentukan tingkat produktivitas.

2.2.2. Faktor Yang Mempengaruhi Produktivitas

Secara khusus faktor-faktor yang mempengaruhi produktivitas adalah

1. Pasar (*Market*)

Faktor pasar yaitu adanya peningkatan atau penurunan permintaan produk, perubahan harga dan kualitas, serta kompetisi di pasar yang berdampak pada produktivitas. Kompetisi tersebut bisa berupa upaya mendapatkan bahan baku, bahan pendukung, bahan modal ataupun penjualan hasil produksi.

2. Perubahan (*Change*)

Perubahan maksudnya ialah adanya pengaruh perubahan sosial, ekonomi, serta respon masyarakat dalam menghadapi perubahan yang dilakukan oleh perusahaan (Perubahan memasarkan produk, harga dan lain-lain).

3. Perusahaan (*Organization*)

Pengaruh perusahaan terhadap produktivitas yaitu

- a) Menciptakan tempat kerja yang baik dalam pelaksanaan tugas tenaga kerja.
- b) Struktur organisasi perusahaan yang efektif dan efisien dalam pencapaian target.
- c) Pembentukan tim yang produktif.

4. Manusia (*People*)

Manusia berperan penting sebagai penggerak produktivitas, dan peran ini sangat dipengaruhi oleh etos kerja, gaya, nilai, kemampuan yang dimiliki, serta kenyamanan lingkungan kerja. Jika lingkungan kerja tidak mendukung atau dapat menyebabkan kecelakaan maka dapat menurunkan produktivitas tenaga kerja.

5. Hadiah (*Reward*)

Hadiah diberikan kepada karyawan atau tim yang berhasil menyelesaikan tugas mereka dengan baik sesuai dengan target yang telah ditetapkan, sebagai bentuk penghargaan tambahan. Hadiah ini secara psikologis akan memacu seseorang bekerja lebih baik dan semangat.

6. Informasi

Informasi dapat diolah menjadi sumber daya yang sangat berharga dalam pengambilan keputusan perusahaan.

7. Teknologi

Teknologi sangat mendukung dalam pencapaian produktivitas karena dapat mempermudah pekerjaan seperti peralatan atau mesin canggih yang lebih efisien.

2.3. Hubungan Lingkungan Kerja Dengan Produktivitas

Keberhasilan perusahaan dalam mencapai tujuan sangat bergantung pada kontribusi setiap individu dalam pelaksanaan dan pencapaian tersebut. Untuk dapat mencapai tujuan tersebut maka harus melakukan peningkatan produktivitas dengan memperhatikan situasi dan keadaan lingkungan kerja. Area kerja yang baik, aman, nyaman, kondusif serta fasilitas yang cukup dan sikap para pegawai akan mempengaruhi tenaga kerja sehingga lebih bergairah dalam melaksanakan tugasnya yang akan dapat mendukung produktivitas yang baik juga.

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

Perusahaan perlu memperhatikan serta meningkatkan kualitas lingkungan kerja jika ingin menghasilkan produk yang sesuai dengan standar kualitas yang ditentukan dan menciptakan hubungan kerja yang sehat antar pekerja. Perusahaan harus bisa membentuk suasana kerja yang nyaman, menarik dan menyenangkan. Lingkungan kerja yang baik dapat mengurangi kerusakan barang, mengurangi kecelakaan dan menghemat waktu untuk mencari barang atau alat yang diperlukan karena kondisi area kerja yang bagus dan bersih. Metode 5S atau dikenal juga

sebagai metode 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin), digunakan untuk mengelola lingkungan kerja (Keamanan et al., n.d.). Metode 5S adalah metode yang digunakan untuk mengurangi pemborosan, penataan ruangan, kebersihan, pemeliharaan kondisi sehingga pekerjaan dapat dilakukan dengan baik (Osada 2002).

Metode 5S sebagai pendekatan dalam menata lingkungan kerja dapat meminimalisir *waste* dan menciptakan lingkungan kerja yang efektif, efisien dan produktif. Metode ini digunakan untuk memelihara area kerja dan cara kerja sehingga dapat mengoptimalkan produktivitas dan kualitas produk karena dapat mengalisa dan mengevaluasi proses produksi.

1. *Seiri* (Ringkas/Pemilahan)

Seiri (Ringkas) adalah prose pemilahan semua peralatan, bahan dan barang yang tidak diperlukan, dengan yang masih digunakan. Hal ini bertujuan untuk memberikan ruang pada material yang digunakan saja, Lingareddy (2013).

Seiri adalah kegiatan memilah atau menyusun semua aspek yang ada di tempat kerja dengan memisahkan barang yang diperlukan di tempat yang mudah dijangkau dengan memperhatikan frekuensi penggunaan serta barang yang tidak digunakan disimpan atau dibuang. Barang-barang tersebut perlu dipisahkan berdasarkan tempat, fungsi dan jenisnya agar tidak tercampur dengan barang lain, sehingga mudah ditemukan dan menciptakan suasana kerja yang lebih nyaman.

Berikut adalah langkah-langkah melakukan *Seiri* (Ringkas):

1. Periksa barang yang ada di setiap stasiun.
2. Kategorikan barang menjadi barang yang diperlukan dan tidak diperlukan.
3. Tandai barang yang tidak terpakai dengan pemberian label warna.
4. Sediakan tempat masing-masing untuk setiap barang yang telah dikategorikan.

Manfaat yang didapatkan, antara lain:

1. Tempat kerja lebih luas dan lebih banyak ruang yang dapat digunakan.
2. Mengurangi kerusakan fungsi pada barang yang ada.
3. Biaya, efektivitas dan keselamatan kerja lebih terjamin.

2. *Seiton* (Rapi)

Seiton (Rapi) berarti menempatkan barang di tempat atau d tata letak yang sesuai agar dapat diakses dengan mudah saat dibutuhkan. Ini adalah cara untuk menghindari pencarian yang tidak perlu (Wiratmani, 2022). Tujuan *Seiton* adalah mempermudah pencarian barang ketika diperlukan dan meningkatkan keamanan, sehingga pekerja dapat memiliki tempat kerja yang teratur dan efisiensi waktu kerja pun meningkat.

Berikut adalah langkah-langkah melakukan Rapi (*Seiton*):

1. Buat metode penempatan pemisahan barang yang diperlukan dan tidak.
2. Letakkan barang di tempat yang telah disesuaikan.
3. Buat label setiap tempat penyimpanan agar lebih mudah saat mengembalikan barang ke tempat semula.

Manfaat yang didapatkan, antara lain:

1. Pencarian barang menjadi lebih mudah karena semua barang mempunyai tempat penyimpanan dan disimpan di tempat masing-masing.
2. Penghitungan stok menjadi lebih sederhana karena semua barang atau alat telah disusun sesuai dengan standar penyimpanan.
3. Lingkungan kerja akan tampak lebih rapi dan menarik, sehingga menciptakan kenyamanan bagi karyawan saat bekerja.

3. *Seiso* (Resik/Pembersihan)

Seiso/Resik merupakan kegiatan yang dilakukan di lingkungan kerja sehingga tampak bersih. Hal ini meliputi pembuangan sampah, barang yang tidak diperlukan dan memastikan area kerja sudah bersih semua. Tujuan utamanya adalah untuk memastikan semua stasiun kerja dalam keadaan bersih baik sebelum bekerja atau sedang bekerja, terutama saat meninggalkan area kerja.

Berikut adalah langkah-langkah melakukan *Seiso*:

1. Membersihkan semua kotoran, debu, dan sampah dari tempat kerja.
2. Menyediakan fasilitas dan peralatan kebersihan di setiap stasiun kerja.
3. Mengurangi sumber-sumber kotoran dan sampah.
4. Memperbaiki atau merenovasi area kerja yang telah rusak atau tidak terawat.

Manfaat yang didapatkan, antara lain:

1. Area kerja menjadi lebih nyaman dan tetap terpelihara kebersihannya.
2. Suasana hati untuk menyelesaikan tugas pekerjaan meningkat karena tempat kerja yang bersih.

3. Kualitas produk menjadi lebih baik karena terhindar dari kotoran, terutama untuk barang-barang yang sensitif.
4. Meningkatkan reputasi perusahaan di mata masyarakat.

4. *Seiketsu* (Rawat/Pemantapan)

Seiketsu (Rawat) berarti memelihara semua hal yang ada di tempat kerja seperti peralatan, bahan, mesin dan aspek lainnya sesuai dengan standar yang telah ditetapkan dan merawat semuanya itu supaya tetap dalam kondisi baik. Bertujuan untuk memelihara 3S yang telah dibuat sebelumnya dengan menjaga area kerja sesuai dengan ketentuan yang telah dibuat. Dengan demikian, *Seiketsu* dapat diartikan sebagai usaha untuk mempertahankan hasil yang sudah dicapai melalui 3S sebelumnya dengan menerapkan manajemen standar sesuai dengan sistem pengendalian perusahaan.

Berikut adalah langkah-langkah melakukan Rawat (*Seiketsu*):

1. Membuat dan menetapkan standar kebersihan, penempatan dan penataan ruangan.
2. Sampaikan informasi kepada setiap karyawan yang sedang bekerja di tempat tersebut.
3. Jaga agar 3S sebelumnya tetap terpelihara secara berkelanjutan.

Manfaat yang didapatkan, antara lain: terciptanya lingkungan kerja yang terjaga dengan kondisi ringkas, rapi, resik secara berkelanjutan.

5. *Shitsuke* (Rajin/Pembiasaan)

Shitsuke (Rajin) berarti memastikan semua metode kerja 4S sebelumnya dilakukan dengan optimal dan produktif ditandai dengan lingkungan kerja yang baik dan hasil produksi yang meningkat. *Shitsuke* bertujuan untuk memastikan prinsip 5S menjadi kebiasaan yang menghasilkan kedisiplinan dalam bekerja. Dengan demikian, *Shitsuke* dapat diartikan sebagai metode untuk memotivasi pekerja agar secara rutin berpartisipasi dalam kegiatan 5S dan membentuk kebiasaan melakukannya.

Berikut adalah langkah-langkah melakukan Rajin (*Shitsuke*):

1. Target yang ditetapkan bersama.
2. Contoh dari pemimpin.
3. Interaksi atau komunikasi di tempat kerja.
4. Mendisiplinkan diri untuk menerapkan metode 5S.

Implementasi 5S perlu dilakukan secara bertahap dan berkelanjutan sampai menjamin keberhasilan prinsip 5S sudah benar-benar terlaksana di tempat kerja ditandai dengan peningkatan produktivitas.

2.5. Manfaat Penerapan 5S

Manfaat implementasi prinsip 5S adalah:

1. Efisien

Produk yang dihasilkan sesuai dengan ketentuan waktu yang telah ditetapkan sehingga dapat mencegah pemborosan waktu yang tidak diperlukan.

2. Memperbaiki aliran produksi

Proses produksi menjadi lebih baik karena sesuai dengan prinsip kerja yang disiplin yaitu prinsip 5S.

3. Penyempurnaan kualitas

Meningkatkan kualitas produk dengan menerapkan prinsip manajemen yang mencakup pengendalian proses dan penetapan tanggung jawab bagi semua individu untuk mencapai mutu.

4. Membangun individu yang responsif

Menciptakan sumber daya manusia yang disiplin dan bertanggung jawab dengan memastikan produk yang dihasilkan berkualitas dan dapat mengurangi kecacatan produk juga kecelakaan kerja.

5. Pemeliharaan jangka panjang

2.6. Tujuan 5S

Berikut adalah tujuan metode 5S, (Osada, 2014):

1. Keamanan

Menurangi resiko kecatatan produk dan kecelakaan kerja.

2. Tempat kerja yang teratur

Menciptakan lingkungan kerja yang baik dengan prosedur yang telah ditetapkan.

3. Efisiensi

Menghemat waktu produksi dengan menggunakan peralatan yang terpelihara dengan baik serta mudah ditemukan.

4. Mutu

Menghasilkan produk dengan mutu yang terjamin kualitasnya.

BAB III

METODOLOGI PENELITIAN

3.1. Waktu dan Tempat Penelitian

Penelitian ini dilaksanakan pada bulan Maret 2024, di UMKM Daffha Konveksi, Jl. Manunggal, gang Said B.

3.2. Sumber Data Penelitian

1. Data Primer

Data primer merupakan data yang diperoleh secara langsung dari sumbernya melalui observasi di UMKM Daffha Konveksi, meliputi:

- a. Kondisi area kerja
- b. Perlengkapan dan peralatan kerja
- c. Kebersihan
- d. Penerapan 5S di area kerja

2. Data Sekunder

Data sekunder merupakan data yang diperoleh secara tidak langsung dari perusahaan, biasanya melalui sumber-sumber seperti jurnal atau buku yang relevan dengan masalah yang sedang diteliti.

3.3. Jenis Penelitian

Penelitian ini merupakan jenis penelitian kuantitatif. Penelitian kuantitatif adalah metode penelitian yang menggunakan data yang dapat dihitung secara langsung, yaitu data berupa informasi atau penjelasan yang disajikan dalam bentuk angka atau bilangan (Sugiyono, 2010).

3.4. Variabel Penelitian

Variabel penelitian merupakan segala sesuatu yang dijadikan objek pengamatan dalam sebuah penelitian. Variabel yang digunakan dalam penelitian ini adalah

1. Variabel Bebas

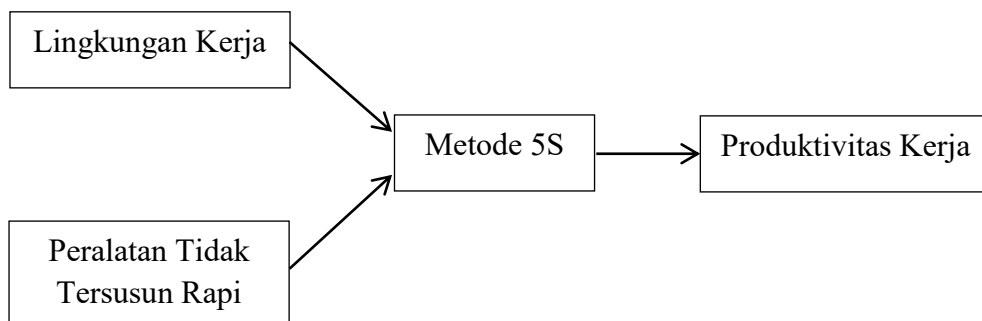
Variabel bebas (X) adalah variabel yang menyebabkan terjadinya perubahan atau munculnya variabel terikat (Sugiyono, 2012). Dalam penelitian ini, variabel bebas yang digunakan adalah

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

2. Variabel Terikat

Variabel ini dikenal sebagai variabel output, kriteria, atau konsekuensi. Variabel ini dipengaruhi oleh variabel bebas atau merupakan hasil dari perubahan yang disebabkan oleh variabel bebas. Dalam penelitian ini, variabel terikat adalah usulan perbaikan menggunakan metode 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke*).

3.5. Kerangka Berpikir



Gambar 3.1. Kerangka Berpikir

1. Lingkungan kerja

Lingkungan kerja yang berantakan dan tidak teratur atau tidak terorganisir dengan baik, mengakibatkan proses kerja berjalan tidak efisien dan efektif.

2. Peralatan tidak tersusun rapi

Di area kerja, terdapat peralatan yang tidak terpakai, penataan peralatan yang tidak rapi serta kurangnya perhatian terhadap kebersihan, yang menyebabkan proses kerja tidak berjalan dengan optimal.

3.6. Metode Pengumpulan Data

1. Observasi

Observasi adalah teknik pengumpulan data yang dilakukan dengan cara mengamati dan mencatat kondisi atau perilaku objek yang menjadi fokus penelitian.

2. Wawancara

Wawancara adalah proses pengumpulan data dengan melakukan tanya jawab kepada responden atau pekerja di UMKM Daffha Konveksi secara langsung.

3. Dokumentasi

Dokumentasi adalah teknik pengumpulan data dengan cara memanfaatkan data berupa buku, gambar, catatan yang akan dijadikan sebagai informasi tertulis.

4. Daftar Periksa Evaluasi / Audit

Daftar periksa evaluasi adalah jenis bantuan pekerjaan dalam bentuk daftar

yang sederhana dan mudah digunakan dalam tugas berulang untuk mengurangi kegagalan. Berikut daftar tabel pembuatan daftar periksa untuk indikator 5S berikut:

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

Indikator	Kriteria penilaian	Skor				
		0	1	2	3	4
SEIRI	<i>Pemilahan barang yang diperlukan dengan yang tidak diperlukan</i>					
	Peralatan kerja dalam kondisi baik untuk digunakan. Terdapat prosedur tertulis untuk eliminasi atau pembuangan item-item tidak terpakai. Tiap sudut atau dinding stasiun bebas dari barang yang tidak terpakai. Semua barang yang tidak diperlukan tidak terlihat.					
SEITON	<i>Penataan barang atau alat kerja dengan rapi</i>					
	Tempat khusus untuk setiap yang dibutuhkan dan tidak dibutuhkan. Adanya label pada area penyimpanan. Penyimpanan peralatan, barang dan permukaan meja terorganisir dengan baik. Penempatan peralatan dapat diidentifikasi secara jelas ketika digunakan atau sesudah digunakan.					
SEISO	<i>Pemeliharaan kebersihan tempat kerja</i>					
	Area kerja dan penyimpanan dalam keadaan bersih. Terdapat alat kebersihan dalam lingkungan kerja. Terdapat prosedur pembersihan area tempat kerja.					

Terdapat rotasi tanggung jawab atau jadwal piket.

<i>SEIKETSU</i>	<i>Pengulangan dan pemantapan praktek 3S (Seiri, Seiton dan Seiso)</i>	0	1	2	3	4
	Pekerja memahami dan menerapkan prosedur 5S. Standar 5S jelas ditampilkan. Terdapat sistem dan prosedur tertulis tentang 5S di area-area kerja. Terdapat prosedur untuk memelihara pemantapan.					
<i>SHITSUKE</i>	<i>Disiplin terhadap keseluruhan 5S</i>	0	1	2	3	4
	Setiap orang terlibat dalam kegiatan peningkatan 5S. Berusaha melakukan implementasi atau penerapan 5S. Pembentukan kebiasaan dan area kerja yang mantap. Audit 5S secara teratur.					
NILAI						
(0=Tidak dilakukan, 1=Dilakukan buruk, 2=Dilakukan cukup baik, 3=Dilakukan Baik, 4=Dilakukan sangat baik)						
TOTAL						
(1-20=Sangat buruk, 21-40=Buruk, 41-60=Cukup baik, 61-80=Baik, 81-100=Sangat baik)						

Sumber: (Nugraha et al., 2015)

3.7. Metode Penyelesaian Masalah

1. Pendahuluan
2. Studi lapangan

Melakukan observasi langsung di lapangan dengan mengamati kondisi lingkungan kerja, peralatan kerja, proses produksi, dan informasi yang

mendukung berupa dokumentasi dan wawancara langsung.

3. Studi literatur

Setelah mengumpulkan data yang diperlukan dari perusahaan, maka setelah itu dibutuhkan data pendukung yang diperoleh dari artikel jurnal atau buku untuk mengidentifikasi masalah dan penyelesaian yang akan dilakukan.

4. Identifikasi masalah dan tujuan penelitian

Menentukan atau menganalisis masalah yang terjadi untuk dilakukan perbaikan atau penyelesaian, sesuai dengan masalah yang terjadi.

5. Pengumpulan data

Mengumpulkan semua data yang diperlukan untuk dianalisis, yaitu data primer yang diperoleh langsung dari responden dan data sekunder yang memberikan gambaran umum tentang perusahaan.

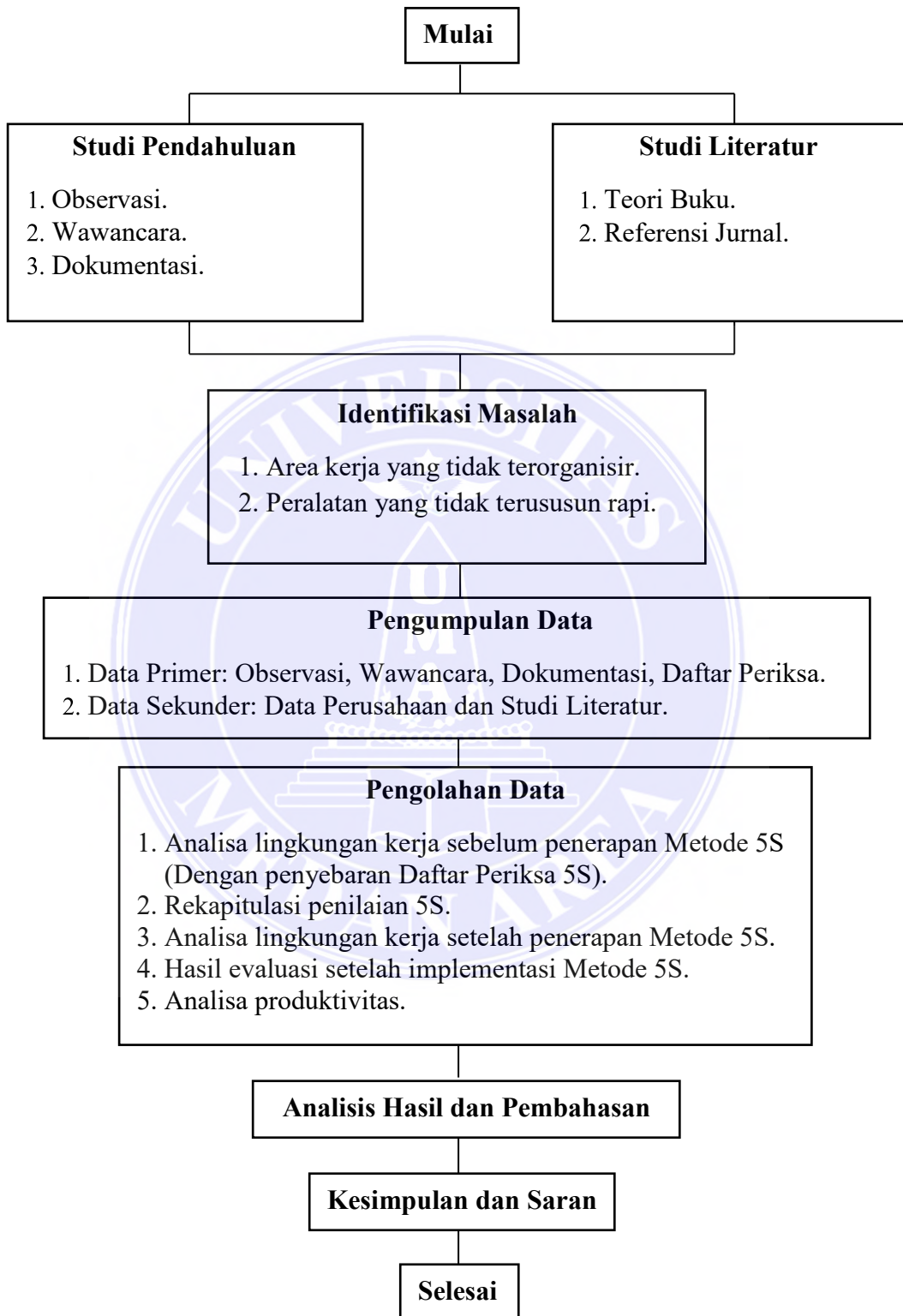
6. Analisis metode 5S

Mengolah semua data yang dikumpulkan dan dianalisis dengan metode 5S.

7. Kesimpulan dan saran

Hasil pengolahan data dapat digunakan untuk membuat kesimpulan tentang penyelesaian masalah yang diteliti, kemudian dapat diberikan rekomendasi tentang cara mengatasi masalah tersebut di perusahaan guna melakukan perbaikan.

3.8. Diagram Alur Penelitian



Gambar 3.2. Diagram Alur Penelitian

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1. Kesimpulan

Berdasarkan hasil pengamatan, pengolahan dan analisa data yang telah dilakukan pada lingkungan kerja dengan menggunakan metode 5S di UMKM Daffha Konveksi, dapat disimpulkan bahwa:

1. Adanya pengaruh lingkungan kerja terhadap produktivitas yaitu kondisi lingkungan kerja yang baik, aman, nyaman, kondusif, bersih serta fasilitas yang cukup akan mempengaruhi tenaga kerja untuk lebih bergairah dalam melaksanakan tugasnya sehingga mendukung peningkatan produktivitas. Dalam penelitian ini didapatkan peningkatan produktivitas sebesar 16,67% dari bulan sebelumnya, setelah melakukan analisis lingkungan dengan metode 5S.
2. Analisis lingkungan kerja UMKM Daffha Konveksi menggunakan metode 5S didapatkan hasil:
 - a. Sebelum penerapan 5S
 - Stasiun Pemotongan dengan hasil audit 25% menunjukkan persentase lingkungan kerja yang buruk.
 - Stasiun Menjahit dengan hasil audit 23% menunjukkan persentase lingkungan kerja yang buruk.
 - Stasiun *Finishing* dengan hasil audit 26% menunjukkan persentase lingkungan kerja yang buruk.

- Stasiun *Packing* dengan hasil audit 38% menunjukkan persentase lingkungan kerja yang buruk.

b. Sesudah penerapan 5S

- Stasiun Pemotongan menunjukkan persentase lingkungan kerja yang baik dengan hasil audit 64%.
- Stasiun Menjahit menunjukkan persentase lingkungan kerja yang baik dengan hasil audit 61%.
- Stasiun *Finishing* menunjukkan persentase lingkungan kerja yang baik dengan hasil audit 64%.
- Stasiun *Packing* menunjukkan persentase lingkungan kerja yang baik dengan hasil audit 68%.

5.2. Saran

Berdasarkan hasil penelitian ini, saran yang dapat disampaikan kepada pemilik UMKM Daffha Konveksi adalah agar tetap menerapkan program 5S. Pemilik dan para karyawan juga diharapkan untuk menjaga kebersihan lingkungan kerja yang telah diatur dengan cara memisahkan barang-barang yang tidak berguna dalam proses produksi, menyimpan peralatan pada tempatnya setelah selesai digunakan, serta membersihkan area kerja dan peralatan setelah digunakan.

DAFTAR PUSTAKA

- Afandi, Pandi. (2016). *Concept & Indicator Human Resources Management for Management Research*. Yogyakarta: Deepublish.
- Afandi, P. (2018). *Manajemen Sumber Daya Manusia (Teori, Konsep dan Indikator)*. Riau: Zanafa Publishing.
- Alex, Nitisemito., (2015), *Manajemen Sumber Daya Manusia, Pustaka setia*, Bandung.
- Danang Sunyoto (2015). *Manajemen dan Pengembangan Sumber Daya Manusia*. Yogyakarta: CAPS (Center For Academic Publishing Servise)
- Dwaya, T. (2015). *ANALISIS PRODUKTIVITAS PADA PENERAPAN METODE 6S*. 315652.
- Elbadiansyah. (2019). *Manajemen Sumber Daya Manusia*. Cetakan Kesatu. Malang: IRDH.
- Hasibuan, Malayu. (2016). *Manajemen Sumber Daya Manusia*. Jakarta: Penerbit Bumi Aksara.
- Keamanan, T., Food, P., Di, S., & Smu, P. T. (n.d.). *8409-18508-1-Sm*. 1–17.
- Kusrianto, K., & Sutrisno, E. (2017). *Manajemen Sumber Daya Manusia*. Jakarta: Kencana.
- Lingareddy, Harsha; G Sahitya Reddy, dan K Jagadeshwar. (2013). *5S As a Tool and Strategy for Improvising the Workplace*. *Journal of Advanced Engineering Technology (IJAET)* Vol. IV. No. II.
- Nugraha, A. S., Desrianty, A., & Irianti, L. (2015). *Usulan Perbaikan Berdasarkan Metode 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke) untuk Area Kerja Lantai Produksi di PT. X*. *Jurusan Teknik Industri Itenas, 03(04)*, 219–229.
- Osada, Takashi. (2002), *Sikap Kerja 5S*, Penerbit PPM, Jakarta.
- Osakue, E. E., & Smith, D. (2014). *A 6S experience in a manufacturing facility*. *ASEE Annual Conference and Exposition, Conference Proceedings*. <https://doi.org/10.18260/1-2--19907>
- Rahayu, M. S., & Rushadiyati, R. (2021). *Pengaruh Lingkungan Kerja Dan Karakteristik Individu Terhadap Kinerja Karyawan SMK Kartini*. *Jurnal Administrasi Dan Manajemen, 11(2)*, 136–145. <https://doi.org/10.52643/jam.v11i2.1880>
- Sedarmayanti. 2017. *Perencanaan dan Pengembangan SDM untuk Meningkatkan Kompetensi, Kinerja dan Produktivitas Kerja*. PT Refika Aditama. Bandung.

Sinungan. (2014)... *Manajemen Sumber Daya Manusia dan Produktivitas Kerja*. Jakarta : Bumi Aksara.

Sugiyono. 2010. *Metode Penelitian Pendidikan Pendekatan Kuantitatif, kualitatif, dan R&D*. Bandung: Alfabeta.

Sugiyono. (2012). *Metode Penelitian Pendidikan Pendekatan Kuantitatif, Kualitatif, dan R&D*. Bandung: Alfabeta.

Wiratmani, E. (2022). Analisis Implementasi Metode 5S Untuk Pemeliharaan Stasiun Kerja Proses Silk Printing Di Pt. Mandom Indonesia Tbk. *Jurnal Ilmiah Faktor Exacta*, 6(4), 298–308. https://journal.lppmunindra.ac.id/index.php/Faktor_Exacta/article/viewFile/241/227



LAMPIRAN

Lampiran 1. Hasil Evaluasi Stasiun Menjahit

Indikator	Kriteria Penilaian	Skor				
		0	1	2	3	4
SEIRI	<i>Pemilahan barang yang diperlukan dengan yang tidak diperlukan</i>					
	Peralatan kerja dalam kondisi baik untuk digunakan.					✓
	Terdapat prosedur tertulis untuk eliminasi atau pembuangan item-item tidak terpakai.	✓				
	Tiap sudut atau dinding stasiun bebas dari barang yang tidak terpakai.		✓			
	Semua barang yang tidak diperlukan tidak terlihat.		✓			
SEITON	<i>Penataan barang atau alat kerja dengan rapi</i>					
	Tempat khusus untuk setiap yang dibutuhkan dan tidak dibutuhkan.				✓	
	Adanya label pada area penyimpanan.		✓			
	Penyimpanan peralatan, barang dan permukaan meja terorganisir dengan baik.				✓	
	Penempatan peralatan dapat diidentifikasi secara jelas ketika digunakan atau sesudah digunakan.				✓	
SEISO	<i>Pemeliharaan kebersihan tempat kerja</i>					
	Area kerja dan penyimpanan dalam keadaan bersih.		✓			
	Terdapat alat kebersihan dalam lingkungan kerja.		✓			
	Terdapat prosedur pembersihan area tempat kerja.		✓			
	Terdapat rotasi tanggung jawab atau jadwal piket.		✓			

<i>SEIKETSU</i>	<i>Pengulangan dan pemantapan praktek 3S (Seiri, Seiton dan Seiso)</i>	0	1	2	3	4
	Pekerja memahami dan menerapkan prosedur 5S.		✓			
	Standar 5S jelas ditampilkan.	✓				
	Terdapat sistem dan prosedur tertulis tentang 5S di area-area kerja.	✓				
	Terdapat prosedur untuk memelihara pemantapan.			✓		
<i>SHITSUKE</i>	<i>Disiplin terhadap keseluruhan 5S</i>	0	1	2	3	4
	Setiap orang terlibat dalam kegiatan peningkatan 5S.		✓			
	Berusaha melakukan implementasi atau penerapan 5S.		✓			
	Pembentukan kebiasaan dan area kerja yang mantap.		✓			
	Audit 5S secara teratur.		✓			
NILAI		0	1 x 12	2 x 4	3 x 1	0
(0=Tidak dilakukan, 1=Dilakukan buruk, 2=Dilakukan cukup baik, 3=Dilakukan Baik, 4=Dilakukan sangat baik)			= 12	= 8	= 3	
TOTAL			23 (Buruk)			
(1-20=Sangat buruk, 21-40=Buruk, 41-60=Cukup baik, 61-80=Baik, 81-100=Sangat baik)						

Lampiran 2. Hasil Evaluasi Stasiun *Finishing*

Indikator	Kriteria Penilaian	Skor				
SEIRI	<i>Pemilahan barang yang diperlukan dengan yang tidak diperlukan</i>	0	1	2	3	4
	Peralatan kerja dalam kondisi baik untuk digunakan.				✓	
	Terdapat prosedur tertulis untuk eliminasi atau pembuangan item-item tidak terpakai.	✓				
	Tiap sudut atau dinding stasiun bebas dari barang yang tidak terpakai.			✓		
	Semua barang yang tidak diperlukan tidak terlihat.			✓		
SEITON	<i>Penataan barang atau alat kerja dengan rapi</i>	0	1	2	3	4
	Tempat khusus untuk setiap yang dibutuhkan dan tidak dibutuhkan.			✓		
	Adanya label pada area penyimpanan.		✓			
	Penyimpanan peralatan, barang dan permukaan meja terorganisir dengan baik.			✓		
	Penempatan peralatan dapat diidentifikasi secara jelas ketika digunakan atau sesudah digunakan.			✓		
SEISO	<i>Pemeliharaan kebersihan tempat kerja</i>	0	1	2	3	4
	Area kerja dan penyimpanan dalam keadaan bersih.			✓		
	Terdapat alat kebersihan dalam lingkungan kerja.		✓			
	Terdapat prosedur pembersihan area tempat kerja.		✓			
	Terdapat rotasi tanggung jawab atau jadwal piket.		✓			
SEIKETSU	<i>Pengulangan dan pementapan praktek 3S (Seiri, Seiton dan Seiso)</i>	0	1	2	3	4
	Pekerja memahami dan menerapkan prosedur 5S.		✓			

- Standar 5S jelas ditampilkan. ✓
- Terdapat sistem dan prosedur tertulis tentang 5S di area-area kerja. ✓
- Terdapat prosedur untuk memelihara pemantapan. ✓

<i>SHITSUKE</i>	<i>Disiplin terhadap keseluruhan 5S</i>	0	1	2	3	4
	Setiap orang terlibat dalam kegiatan peningkatan 5S.		✓			
	Berusaha melakukan implementasi atau penerapan 5S.		✓			
	Pembentukan kebiasaan dan area kerja yang mantap.		✓			
	Audit 5S secara teratur.		✓			
NILAI		0	1 x 10	2 x 6	3 x 1	0
(0=Tidak dilakukan, 1=Dilakukan buruk, 2=Dilakukan cukup baik, 3=Dilakukan Baik, 4=Dilakukan sangat baik)			= 10	= 12	= 3	
TOTAL			25 (Buruk)			
(1-20=Sangat buruk, 21-40=Buruk, 41-60=Cukup baik, 61-80=Baik, 81-100=Sangat baik)						

Lampiran 3. Hasil Evaluasi Stasiun *Packing*

Indikator	Kriteria Penilaian	Skor				
SEIRI	<i>Pemilahan barang yang diperlukan dengan yang tidak diperlukan</i>	0	1	2	3	4
	Peralatan kerja dalam kondisi baik untuk digunakan.				✓	
	Terdapat prosedur tertulis untuk eliminasi atau pembuangan item-item tidak terpakai.		✓			
	Tiap sudut atau dinding stasiun bebas dari barang yang tidak terpakai.				✓	
	Semua barang yang tidak diperlukan tidak terlihat.			✓		
SEITON	<i>Penataan barang atau alat kerja dengan rapi</i>	0	1	2	3	4
	Tempat khusus untuk setiap yang dibutuhkan dan tidak dibutuhkan.				✓	
	Adanya label pada area penyimpanan.		✓			
	Penyimpanan peralatan, barang dan permukaan meja terorganisir dengan baik.			✓		
	Penempatan peralatan dapat diidentifikasi secara jelas ketika digunakan atau sesudah digunakan.			✓		
SEISO	<i>Pemeliharaan kebersihan tempat kerja</i>	0	1	2	3	4
	Area kerja dan penyimpanan dalam keadaan bersih.				✓	
	Terdapat alat kebersihan dalam lingkungan kerja.				✓	
	Terdapat prosedur pembersihan area tempat kerja.		✓			
	Terdapat rotasi tanggung jawab atau jadwal piket.		✓			
SEIKETSU	<i>Pengulangan dan pementapan praktek 3S (Seiri, Seiton dan Seiso)</i>	0	1	2	3	4
	Pekerja memahami dan menerapkan prosedur 5S.			✓		

Standar 5S jelas ditampilkan. ✓
 Terdapat sistem dan prosedur tertulis tentang 5S di area-area kerja. ✓
 Terdapat prosedur untuk memelihara pemantapan. ✓

<i>SHITSUKE</i>	<i>Disiplin terhadap keseluruhan 5S</i>	0	1	2	3	4
	Setiap orang terlibat dalam kegiatan peningkatan 5S.			✓		
	Berusaha melakukan implementasi atau penerapan 5S.			✓		
	Pembentukan kebiasaan dan area kerja yang mantap.		✓			
	Audit 5S secara teratur.		✓			
NILAI		0	1 x 7	2 x 8	3 x 5	0
(0=Tidak dilakukan, 1=Dilakukan buruk, 2=Dilakukan cukup baik, 3=Dilakukan Baik, 4=Dilakukan sangat baik)			= 7	= 16	= 13	
TOTAL			38 (Buruk)			
(1-20=Sangat buruk, 21-40=Buruk, 41-60=Cukup baik, 61-80=Baik, 81-100=Sangat baik)						

Lampiran 4. Rekapitulasi Hasil Stasiun Menjahit

SEIRI		
No	<i>Pemilahan barang yang diperlukan dengan yang tidak diperlukan</i>	Catatan
1	Peralatan kerja dalam kondisi baik untuk digunakan.	Semua alat menjahit yang dipakai berfungsi dengan baik.
2	Terdapat prosedur tertulis untuk eliminasi atau pembuangan item-item tidak terpakai.	Tidak terdapat prosedur tertulis untuk pemilahan dan eliminasi barang-barang tidak terpakai.
3	Tiap sudut atau dinding stasiun bebas dari barang yang tidak terpakai.	Beberapa barang seperti kain, plastik yang bergantungan yang tidak terpakai terdapat di sudut/dinding stasiun.
4	Semua item yang tidak digunakan mudah diidentifikasi.	Sisa kain atau benang yang tidak terpakai dibiarkan begitu saja.
SEITON		
No	<i>Penataan barang atau alat kerja dengan rapi</i>	Catatan
1	Tempat khusus untuk setiap barang yang dibutuhkan dan tidak dibutuhkan.	Beberapa barang memiliki tempat khusus.
2	Adanya label pada area penyimpanan.	Tidak adanya label pada area penyimpanan.
3	Penyimpanan peralatan, barang dan permukaan meja terorganisir dengan baik.	Sebagian penyimpanan peralatan, barang, permukaan terorganisir.
4	Penempatan peralatan dapat diidentifikasi secara jelas ketika digunakan atau sesudah digunakan.	Penempatan alat/barang yang cukup diidentifikasi.
SEISO		
No	<i>Pemeliharaan kebersihan tempat kerja</i>	Catatan
1	Area kerja dan penyimpanan dalam keadaan bersih.	Sisa kain yang dijahit, benang, bahkan penanda kain juga jarum yang tidak dirapikan setelah dipakai.
2	Terdapat alat kebersihan dalam lingkungan kerja.	Tidak terdapat tempat sampah atau pembuatan untuk barang yang tidak terpakai.
3	Terdapat prosedur pembersihan area tempat kerja.	Tidak terdapat prosedur pemberishan area kerja.
4	Terdapat rotasi tanggung jawab atau jadwal piket.	Tidak terdapat rotasi tanggung jawab atau jadwal piket.

<i>SEIKETSU</i>		
No	<i>Pengulangan dan pematapan praktek 3S (Seiri, Seiton dan Seiso)</i>	Catatan
1	Pekerja memahami dan menerapkan prosedur 5S.	Tidak ada sosialisasi atau training penerapan prosedur 5S.
2	Standar 5S jelas ditampilkan.	Tidak terdapat standar 5S.
3	Terdapat sistem prosedur tertulis tentang 5S di area kerja.	Tidak terdapat prosedur tentang 5S di area kerja.
4	Terdapat prosedur untuk memelihara pematapan.	Tidak terdapat prosedur pemeliharaan pematapan.

<i>SHITSUKE</i>		
No	<i>Disiplin terhadap keseluruhan 5S</i>	Catatan
1	Setiap orang terlibat dalam kegiatan peningkatan 5S.	Belum ada sosialisasi tentang 5S.
2	Berusaha melakukan implementasi atau penerapan 5S.	Belum ada usaha penerapan 5S.
3	Pembentukan kebiasaan dan area kerja yang mantap.	Belum terbentuk kebiasaan kerja yang baik.
4	Audit 5S secara teratur.	Belum pernah dilakukan audit 5S.

Lampiran 5. Rekapitulasi Hasil Stasiun *Finishing*

SEIRI		
No	<i>Pemilahan barang yang diperlukan dengan yang tidak diperlukan</i>	Catatan
1	Peralatan kerja dalam kondisi baik untuk digunakan.	Semua alat <i>Finishing</i> yang dipakai berfungsi dengan baik.
2	Terdapat prosedur tertulis untuk eliminasi atau pembuangan item-item tidak terpakai.	Tidak terdapat prosedur tertulis untuk pemilahan dan eliminasi barang-barang tidak terpakai.
3	Tiap sudut atau dinding stasiun bebas dari barang yang tidak terpakai.	Beberapa barang digantung di dinding seperti seperti kain dan kabel.
4	Semua item yang tidak digunakan mudah diidentifikasi.	Beberapa sisa kain dibiarkan begitu saja.
SEITON		
No	<i>Penataan barang atau alat kerja dengan rapi</i>	Catatan
1	Tempat khusus untuk setiap barang yang dibutuhkan dan tidak dibutuhkan.	Tidak semua barang memiliki tempat khusus.
2	Adanya label pada area penyimpanan.	Tidak adanya label pada area penyimpanan.
3	Penyimpanan peralatan, barang dan permukaan meja terorganisir dengan baik.	Sebagian penyimpanan peralatan, barang, permukaan terorganisir.
4	Penempatan peralatan dapat diidentifikasi secara jelas ketika digunakan atau sesudah digunakan.	Penempatan alat/barang yang cukup diidentifikasi.
SEISO		
No	<i>Pemeliharaan kebersihan tempat kerja</i>	Catatan
1	Area kerja dan penyimpanan dalam keadaan bersih.	Sisa kain yang dijahit, benang, bahkan penanda kain juga jarum yang tidak dirapikan setelah dipakai.
2	Terdapat alat kebersihan dalam lingkungan kerja.	Tidak terdapat tempat sampah atau pembuatan untuk barang yang tidak terpakai.
3	Terdapat prosedur pembersihan area tempat kerja.	Tidak terdapat prosedur pemberihan area kerja.

- | | | |
|---|---|---|
| 4 | Terdapat rotasi tanggung jawab atau jadwal piket. | Tidak terdapat rotasi tanggung jawab atau jadwal piket. |
|---|---|---|

SEIKETSU

No	<i>Pengulangan dan pemantapan praktek 3S (Seiri, Seiton dan Seiso)</i>	Catatan
1	Pekerja memahami dan menerapkan prosedur 5S.	Tidak ada sosialisasi atau training penerapan prosedur 5S.
2	Standar 5S jelas ditampilkan.	Tidak terdapat standar 5S.
3	Terdapat sistem prosedur tertulis tentang 5S di area kerja.	Tidak terdapat prosedur tentang 5S di area kerja.
4	Terdapat prosedur untuk memelihara pemantapan.	Tidak adanya prosedur pemeliharaan pemantapan.

SHITSUKE

No	<i>Disiplin terhadap keseluruhan 5S</i>	Catatan
1	Setiap orang terlibat dalam kegiatan peningkatan 5S.	Tidak semua terlibat untuk meningkatkan kegiatan 5S.
2	Berusaha melakukan implementasi atau penerapan 5S.	Tidak ada usaha penerapan 5S.
3	Pembentukan kebiasaan dan area kerja yang mantap.	Belum terbentuk kebiasaan kerja yang baik.
4	Audit 5S secara teratur.	Belum pernah dilakukan audit 5S.

Lampiran 6. Rekapitulasi Hasil Stasiun *Packing*

SEIRI		
No	<i>Pemilahan barang yang diperlukan dengan yang tidak diperlukan</i>	Catatan
1	Peralatan kerja dalam kondisi baik untuk digunakan.	Semua alat <i>Finishing</i> yang dipakai berfungsi dengan baik.
2	Terdapat prosedur tertulis untuk eliminasi atau pembuangan item-item tidak terpakai.	Tidak terdapat prosedur tertulis untuk pemilahan dan eliminasi barang-barang tidak terpakai.
3	Tiap sudut atau dinding stasiun bebas dari barang yang tidak terpakai.	Sudut atau dinding bersih dari barang-barang tidak terpakai.
4	Semua item yang tidak digunakan mudah diidentifikasi.	Masih ada beberapa item seperti potongan plastik, gunting, label yang dibiarkan.

SEITON		
No	<i>Penataan barang atau alat kerja dengan rapi</i>	Catatan
1	Tempat khusus untuk setiap barang yang dibutuhkan dan tidak dibutuhkan.	Terdapat tempat khusus untuk setiap barang.
2	Adanya label pada area penyimpanan.	Tidak adanya label pada area penyimpanan.
3	Penyimpanan peralatan, barang dan permukaan meja terorganisir dengan baik.	Sebagian penyimpanan peralatan, barang, permukaan terorganisir.
4	Penempatan peralatan dapat diidentifikasi secara jelas ketika digunakan atau sesudah digunakan.	Penempatan alat/barang yang cukup diidentifikasi.

SEISO		
No	<i>Pemeliharaan kebersihan tempat kerja</i>	Catatan
1	Area kerja dan penyimpanan dalam keadaan bersih.	Area kerja dan penyimpanan yang bersih.
2	Terdapat alat kebersihan dalam lingkungan kerja.	Adanya alat kebersihan yang tersedia di area kerja.
3	Terdapat prosedur pembersihan area tempat kerja.	Tidak terdapat prosedur pembersihan area kerja.
4	Terdapat rotasi tanggung jawab atau jadwal piket.	Tidak terdapat rotasi tanggung jawab atau jadwal piket.

SEIKETSU		
No	Pengulangan dan pementapan praktek 3S (Seiri, Seiton dan Seiso)	Catatan
1	Pekerja memahami dan menerapkan prosedur 5S.	Ada beberapa prosedur yang dilakukan.
2	Standar 5S jelas ditampilkan.	Tidak terdapat standar 5S.
3	Terdapat sistem prosedur tertulis tentang 5S di area kerja.	Adanya prosedur tentang 5S di area kerja.
4	Terdapat prosedur untuk memelihara pementapan.	Tidak adanya prosedur pemeliharaan pementapan.

SHITSUKE		
No	Disiplin terhadap keseluruhan 5S	Catatan
1	Setiap orang terlibat dalam kegiatan peningkatan 5S.	Tidak semua terlibat untuk meningkatkan kegiatan 5S.
2	Berusaha melakukan implementasi atau penerapan 5S.	Ada usaha untuk penerapan 5S.
3	Pembentukan kebiasaan dan area kerja yang mantap.	Belum terbentuk kebiasaan kerja yang baik.
4	Audit 5S secara teratur.	Belum pernah dilakukan audit 5S.

Lampiran 7. Hasil Penerapan Metode 5S di Stasiun Menjahit

Indikator	Kriteria Penilaian	Skor				
SEIRI	<i>Pemilahan barang yang diperlukan dengan yang tidak diperlukan</i>	0	1	2	3	4
	Peralatan kerja dalam kondisi baik untuk digunakan.					✓
	Terdapat prosedur tertulis untuk eliminasi atau pembuangan item-item tidak terpakai.				✓	
	Tiap sudut atau dinding stasiun bebas dari barang yang tidak terpakai.				✓	
	Semua barang yang tidak diperlukan tidak terlihat.			✓		
SEITON	<i>Penataan barang atau alat kerja dengan rapi</i>	0	1	2	3	4
	Tempat khusus untuk setiap yang dibutuhkan dan tidak dibutuhkan.					✓
	Adanya label pada area penyimpanan.				✓	
	Penyimpanan peralatan, barang dan permukaan meja terorganisir dengan baik.				✓	
	Penempatan peralatan dapat diidentifikasi secara jelas ketika digunakan atau sesudah digunakan.				✓	
SEISO	<i>Pemeliharaan kebersihan tempat kerja</i>	0	1	2	3	4
	Area kerja dan penyimpanan dalam keadaan bersih.				✓	
	Terdapat alat kebersihan dalam lingkungan kerja.					✓
	Terdapat prosedur pembersihan area tempat kerja.			✓		
	Terdapat rotasi tanggung jawab atau jadwal piket.				✓	
SEIKETSU	<i>Pengulangan dan pementapan praktek 3S (Seiri, Seiton dan Seiso)</i>	0	1	2	3	4
	Pekerja memahami dan menerapkan prosedur 5S.				✓	

Standar 5S jelas ditampilkan.	✓
Terdapat sistem dan prosedur tertulis tentang 5S di area-area kerja.	✓
Terdapat prosedur untuk memelihara pemantapan.	✓

<i>SHITSUKE</i>	<i>Disiplin terhadap keseluruhan 5S</i>	0	1	2	3	4
	Setiap orang terlibat dalam kegiatan peningkatan 5S.					✓
	Berusaha melakukan implementasi atau penerapan 5S.					✓
	Pembentukan kebiasaan dan area kerja yang mantap.					✓
	Audit 5S secara teratur.					✓
NILAI		0	0	2 x 5	3 x 9	4 x 6
(0=Tidak dilakukan, 1=Dilakukan buruk, 2=Dilakukan cukup baik, 3=Dilakukan Baik, 4=Dilakukan sangat baik)				= 10	= 27	= 24
TOTAL		61 (Baik)				
(1-20=Sangat buruk, 21-40=Buruk, 41-60=Cukup baik, 61-80=Baik, 81-100=Sangat baik)						

Lampiran 8. Hasil Penerapan Metode 5S di Stasiun *Finishing*

Indikator	Kriteria Penilaian	Skor				
SEIRI	<i>Pemilahan barang yang diperlukan dengan yang tidak diperlukan</i>	0	1	2	3	4
	Peralatan kerja dalam kondisi baik untuk digunakan.					✓
	Terdapat prosedur tertulis untuk eliminasi atau pembuangan item-item tidak terpakai.				✓	
	Tiap sudut atau dinding stasiun bebas dari barang yang tidak terpakai.				✓	
	Semua barang yang tidak diperlukan tidak terlihat.				✓	
SEITON	<i>Penataan barang atau alat kerja dengan rapi</i>	0	1	2	3	4
	Tempat khusus untuk setiap yang dibutuhkan dan tidak dibutuhkan.					✓
	Adanya label pada area penyimpanan.				✓	
	Penyimpanan peralatan, barang dan permukaan meja terorganisir dengan baik.					✓
	Penempatan peralatan dapat diidentifikasi secara jelas ketika digunakan atau sesudah digunakan.				✓	
SEISO	<i>Pemeliharaan kebersihan tempat kerja</i>	0	1	2	3	4
	Area kerja dan penyimpanan dalam keadaan bersih.					✓
	Terdapat alat kebersihan dalam lingkungan kerja.					✓
	Terdapat prosedur pembersihan area tempat kerja.			✓		
	Terdapat rotasi tanggung jawab atau jadwal piket.				✓	
SEIKETSU	<i>Pengulangan dan pementapan praktek 3S (Seiri, Seiton dan Seiso)</i>	0	1	2	3	4
	Pekerja memahami dan menerapkan prosedur 5S.				✓	

Standar 5S jelas ditampilkan.	✓
Terdapat sistem dan prosedur tertulis tentang 5S di area-area kerja.	✓
Terdapat prosedur untuk memelihara pemantapan.	✓

<i>SHITSUKE</i>	<i>Disiplin terhadap keseluruhan 5S</i>	0	1	2	3	4
	Setiap orang terlibat dalam kegiatan peningkatan 5S.					✓
	Berusaha melakukan implementasi atau penerapan 5S.					✓
	Pembentukan kebiasaan dan area kerja yang mantap.					✓
	Audit 5S secara teratur.					✓
NILAI		0	0	2 x 4	3 x 8	4 x 8
(0=Tidak dilakukan, 1=Dilakukan buruk, 2=Dilakukan cukup baik, 3=Dilakukan Baik, 4=Dilakukan sangat baik)				= 8	= 24	= 32
TOTAL		64 (Baik)				
(1-20=Sangat buruk, 21-40=Buruk, 41-60=Cukup baik, 61-80=Baik, 81-100=Sangat baik)						

Lampiran 9. Hasil Penerapan Metode 5S di Stasiun *Packing*

Indikator	Kriteria Penilaian	Skor				
SEIRI	<i>Pemilahan barang yang diperlukan dengan yang tidak diperlukan</i>	0	1	2	3	4
	Peralatan kerja dalam kondisi baik untuk digunakan.					✓
	Terdapat prosedur tertulis untuk eliminasi atau pembuangan item-item tidak terpakai.				✓	
	Tiap sudut atau dinding stasiun bebas dari barang yang tidak terpakai.					✓
	Semua barang yang tidak diperlukan tidak terlihat.					✓
SEITON	<i>Penataan barang atau alat kerja dengan rapi</i>	0	1	2	3	4
	Tempat khusus untuk setiap yang dibutuhkan dan tidak dibutuhkan.					✓
	Adanya label pada area penyimpanan.				✓	
	Penyimpanan peralatan, barang dan permukaan meja terorganisir dengan baik.					✓
	Penempatan peralatan dapat diidentifikasi secara jelas ketika digunakan atau sesudah digunakan.					✓
SEISO	<i>Pemeliharaan kebersihan tempat kerja</i>	0	1	2	3	4
	Area kerja dan penyimpanan dalam keadaan bersih.					✓
	Terdapat alat kebersihan dalam lingkungan kerja.					✓
	Terdapat prosedur pembersihan area tempat kerja.			✓		
	Terdapat rotasi tanggung jawab atau jadwal piket.				✓	
SEIKETSU	<i>Pengulangan dan pementapan praktek 3S (Seiri, Seiton dan Seiso)</i>	0	1	2	3	4
	Pekerja memahami dan menerapkan prosedur 5S.				✓	

Standar 5S jelas ditampilkan.	✓	
Terdapat sistem dan prosedur tertulis tentang 5S di area-area kerja.		✓
Terdapat prosedur untuk memelihara pemantapan.	✓	

<i>SHITSUKE</i>	<i>Disiplin terhadap keseluruhan 5S</i>	0	1	2	3	4
	Setiap orang terlibat dalam kegiatan peningkatan 5S.					✓
	Berusaha melakukan implementasi atau penerapan 5S.					✓
	Pembentukan kebiasaan dan area kerja yang mantap.					✓
	Audit 5S secara teratur.					✓
NILAI		0	0	2 x 3	3 x 6	4 x 11
(0=Tidak dilakukan, 1=Dilakukan buruk, 2=Dilakukan cukup baik, 3=Dilakukan Baik, 4=Dilakukan sangat baik)				= 6	= 18	= 44
TOTAL		68 (Baik)				
(1-20=Sangat buruk, 21-40=Buruk, 41-60=Cukup baik, 61-80=Baik, 81-100=Sangat baik)						

UMKM DAFFHA KONVEKSI
Jl. Manunggal, Gg. Saïd B, Kecamatan Medan Denai, Kota Medan, Sumatera Utara
Telp/WA. 081375403671

SURAT SELESAI PENELITIAN

Yang bertanda tangan di bawah ini :

Nama : Umikalsum Nasution

Jabatan : Pemilik

Menyatakan bahwa yang beridentitas di bawah ini :

No	Nama	Npm	Prodi	Institusi
1	Anggisti Estisari Hia	198150038	Teknik Industri	Universitas Medan Area

Telah selesai melaksanakan Penelitian dan Pengambilan Data Tugas Akhir di UMKM Daffha Konveksi dari tanggal 21 Maret – 31 Mei 2024 sesuai dengan permohonan dari Dekan Fakultas Teknik Universitas Medan Area dengan nomor surat 113/FT.5/01.10/III/2024 tanggal 19 Maret 2024.

Selama melaksanakan kegiatan Penelitian dan Pengambilan Data Tugas Akhir atas nama yang bersangkutan dapat melaksanakan kegiatan dengan baik dan bertanggung jawab dengan aturan yang ada.

Demikian surat keterangan selesai Penelitian dan Pengambilan Data Tugas Akhir ini kami perbuat, atas perhatian dan kerjasama Bapak/Ibu kami ucapkan terima kasih.

Medan, 01 Juni 2024

Pemilik UMKM Daffha Konveksi


(Umikalsum Nasution)