

**Penerapan Metode 5S Untuk Meminimalisir Pemborosan
Terhadap Pembuatan Pakaian Di Tohadi Taylor
(Ajamu, Kec. Panai Hulu, Kab. Labuhanbatu, Sumatera Utara)**

SKRIPSI

DISUSUN OLEH:

Rizky Azhari

NPM: 188150025



PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI

FAKULTAS TEKNIK

UNIVERSITAS MEDAN AREA

MEDAN

2025

UNIVERSITAS MEDAN AREA

© Hak Cipta Di Lindungi Undang-Undang

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

Document Accepted 5/2/26

Access From (repository.uma.ac.id)5/2/26

**Penerapan Metode 5S Untuk Meminimalisir Pemborosan
Terhadap Pembuatan Pakaian Di Tohadi Taylor
(Ajamu, Kec. Panai Hulu, Kab. Labuhanbatu, Sumatera Utara)**

SKRIPSI

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

OLEH :

Rizky Azhari

NPM. 188150025

PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI

FAKULTAS TEKNIK

UNIVERSITAS MEDAN AREA

2025

UNIVERSITAS MEDAN AREA

© Hak Cipta Di Lindungi Undang-Undang

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

Document Accepted 5/2/26

Access From (repositori.uma.ac.id)5/2/26

LEMBAR PENGESAHAN

Judul Skripsi : Penerapan Metode 5S Untuk Meminimalisir Pemborosan
Terhadap Pembuatan Pakaian Di Tohadi Taylor

Nama : Rizky Azhari

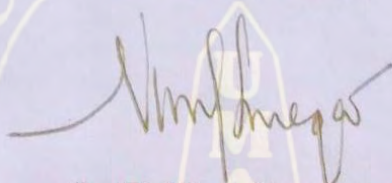
NPM : 188150025

Fakultas : Teknik

Program Studi : Teknik Industri

Disetujui Oleh:

Dosen Pembimbing



(Ir. Hj. Ninny Siregar, M.Si)

NIDN.0127046201

Mengetahui,

Dekan Fakultas Teknik

Ketua Program Studi



(Dr. Nur Satrio, ST, MT)
NIDN.0102027402



(Nur Hafid, Silviana, ST, MT)
NIDN.0127038802

Tanggal Sidang: 10 September 2025

UNIVERSITAS MEDAN AREA

© Hak Cipta Di Lindungi Undang-Undang

Document Accepted 5/2/26

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)5/2/26

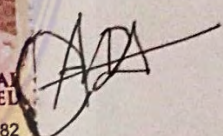
HALAMAN PERNYATAAN

Saya menyatakan bahwa skripsi yang saya susun sebagai syarat memperoleh gelar sarjana merupakan hasil karya tulis saya sendiri. Adapun bagian-bagian tertentu dalam penulisan skripsi ini saya kutip dari hasil karya orang lain yang 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 pengaturan yang berlaku apabila dikemudian hari ditemukan adanya plagiat dalam skripsi ini.

Medan, 10 September 2025




Rizky Azhari
188150025

HALAMAN PERNYATAAN PERSETUJUAN PUBLIKASI SKRIPSI UNTUK KEPENTINGAN AKADEMIS

Sebagai sivitas Akademik Universitas Medan Area. Saya yang bertanda tangan di bawah ini:

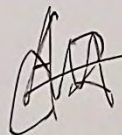
Nama : Rizky Azhari
NPM : 188150025
Program Studi : Teknik Industri
Fakultas : Teknik
Jenis Karya : Skripsi

Demi pengembangan ilmu pengetahuan, menyetujui untuk memberikan kepada Universitas Medan Area **Hak Bebas Royalti Noneksklusif (*Non-exclusive Royalty-Free Right*)** Atas karya ilmiah saya yang berjudul : **Penerapan Metode 5S Untuk Meminimalisir Pemborosan Terhadap Pembuatan Pakaian Di Tohadi Taylor**. Dengan hak bebas, Non eksklusif ini Universitas Medan Area berhak menyimpan, mengalih media/format-kan, mengolah dalam bentuk pangkalan data (*database*), merawat dan mempublikasi skripsi saya selama tetap mencantumkan nama saya sebagai penulis/pencipta dan sebagai pemilik Hak Cipta. Demikian pernyataan ini saya buat dengan sebenar-benarnya.

Dibuat di : Medan

Pada Tanggal : 10 Maret 2025

Yang Menyatakan



(Rizky Azhari)

ABSTRAK

Rizky Azhari NPM 188150025. Penerapan Metode 5S Untuk Meminimalisir Pemborosan Terhadap Pembuatan Pakaian Di Tohadi Taylor. Dibawah Bimbingan Ir. Hj. Ninny Siregar, M.Si

UKM Tohadi Taylor didirikan tahun 1980. Pemilik bernama Alm. Bapak Tohadi yang diteruskan anaknya bernama Bapak Fitra Iswanto. UKM Tohadi Taylor adalah penjahit yang bergerak dibidang sandang yaitu membuat pakaian wanita atau pria. Tohadi Taylor merupakan tempat usaha rumahan (UKM) membuat berbagai macam pakaian laki-laki dan perempuan dengan 5 orang pekerja di jalan besar ajamu, Kec. Panai Hulu, Kab. Labuhanbatu, Sumatera Utara. Kendala yang ditemukan peralatan dilantai produksi yang tidak diletakkan ketempat semula setelah pemakaian, sehingga saat melakukan produksi pekerja kesulitan dalam mencari peralatan, maka dari itu perlu dilakukan penerapan metode 5S sebagai perbaikan pada UKM Tohadi Taylor. Tujuan penelitian ini memberikan usulan perbaikan dengan penerapan 5S pada area kerja lantai produksi. Hasil analisa pada penerapan 5S ada peralatan yang digunakan atau tidak digunakan yang berada tidak pada tempat yang seharusnya di area kerja lantai produksi sehingga barang tersebut perlu disingkirkan pada tahap pemilahan (Seiri), barang akan di tata dalam penataan (Seiton), pada tahap pembersihan melakukan pembersihan 5-10 menit sebelum dan sesudah bekerja (Seiso), tahap pematangan menerapkan pembiasaan kedisiplinan bekerja (Seiketsu), dengan menerapkan pembiasaan sesuai prosedur yang ada (Shitsuke). Tohadi Taylor sudah menerapkan metode 5S pada pembuatan satu set pakaian, sebelum menerapkan memerlukan waktu selama 13.445 detik atau 3 jam 44 menit sedangkan jumlah waktu setelah menerapkan 5S yaitu 10.655 detik atau 2 jam 57 menit.

Kata Kunci : Metode 5S, UKM Tohadi Taylor, Usulan penerapan 5S perbaikan

ABSTRACT

Rizky Azhari NPM 188150025. Application of the 5S Method to Minimize Waste in Clothing Manufacturing at Tohadi Taylor. Under the guidance of Ir. Hj. Ninny Siregar, M.Si

UKM Tohadi Taylor was founded in 1980. The owner was the late Mr. Tohadi who was succeeded by his son, Mr. Fitra Iswanto. UKM Tohadi Taylor is a seamstress engaged in the clothing, namely making women's or men's clothing. Tohadi Taylor is a home-based business (UKM) making various kinds of men's and women's clothing with 5 workers on Jalan Besar Ajamu, Panai Hulu District, Labuhanbatu District, North Sumatra. Obstacles found equipment on the production floor that is not placed in its original place after use, so that when producing workers find it difficult to find equipment, therefore it is necessary to apply the 5S method as an improvement to Tohadi Taylor SMEs. The purpose of this study is to provide suggestions for improvements with the application of 5S in the work area of the production floor. The results of the analysis on the application of 5S there are used or unused equipment that is not in its proper place in the work area of the production floor so that the item needs to be removed at the sorting stage (Seiri), the goods will be arranged in arrangement (Seiton), at the cleaning stage do cleaning 5-10 minutes before and after work (Seiso), the maturation stage applies the habituation of work discipline (Seiketsu), by applying habituation according to existing procedures (Shitsuke). Tohadi Taylor has applied the 5S method to the manufacture of a set of clothes, before applying it takes 13,445 seconds or 3 hours 44 minutes while the amount of time after applying 5S is 10.655 seconds or 2 hours 57 minutes.

Keywords : 5S method, UKM Tohadi Taylor, Proposed implementation of 5S improvements

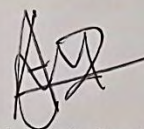
RIWAYAT HIDUP

Penulis bernama lengkap Rizky Azhari, lahir di Ajamu, tanggal 19 September 1998. Anak ke delapan dari delapan saudara dengan ayah bernama Alm.Tohadi dan ibu bernama Alm.Suminah, merupakan putra kedelapan dari 8 bersaudara.

Penulis pertama kali menempuh pendidikan di SD N 114371, Kec. Panai Hulu, Kab. Labuhanbatu, kemudian penulis melanjutkan pendidikan di SMP Swasta Yapendak Kebun Ajamu dan pendidikan di SMA Negeri 1 Panai Hulu Dengan Mengambil Jurusan IPA. Pada tahun 2018 penulis melanjutkan pendidikan ke jenjang perkuliahan S1 pada jurusan Teknik Industri Fakultas Teknik di Universitas Medan Area.

Atas izin Allah, Restu, do'a dan semangat dari alm.kedua orang tua serta saudara kandung, perjuangan dan usaha penulis mampu menjalankan aktivitas akademiik di Universitas Medan Area, alhamdulillah penulis dapat menyelesaikan Tugas Akhir Skripsi yang berjudul **"Penerapan Metode 5S Untuk Meminimalisir Pemborosan Terhadap Pembuatan Pakaian di Tohadi Taylor"** dengan baik.

Medan, 02 Maret 2025



Rizky Azhari

KATA PENGANTAR

Puji dan syukur penulis penjabarkan kepada Tuhan Yang Maha Esa karena atas berkat dan rahmat dan hidayah-Nya penulis dapat menyelesaikan Tugas Akhir yang berjudul “Penerapan Metode 5S Untuk Meminimalisir Pemborosan Terhadap Pembuatan Pakaian di Tohadi Taylor” 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.

Dalam penulisan dan penyusunan skripsi penulis menyadari telah melalui proses yang panjang mulai dari bangku kuliah, penelitian hingga penyusunan sampai terbentuk seperti sekarang ini. Penulis juga menyadari dapat menyelesaikan skripsi ini karena adanya bantuan dari berbagai pihak yang membantu, membimbing, memberi petunjuk, saran dan motivasi.

Dengan rasa suka cita penulis mengucapkan banyak rasa terimakasih telah mendapatkan bimbingan dan dukungan kepada semua pihak baik berupa materi, spiritual, informasi dan administrasi. Selanjutnya penulis mengucapkan terima kasih kepada :

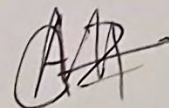
1. Bapak Prof. Dr. Dadan Ramdan M.Eng, M.Sc, Selaku Rektor Universitas Medan Area.
2. Bapak Dr. Eng., Supriatno, S.T, M.T, selaku dekan Fakultas Teknik Universitas Medan Area.
3. Ibu Nukhe Andri Silviana, ST, MT selaku Ketua Program Studi Teknik Industri Fakultas Teknik Universitas Medan Area.
4. Ibu Ir. Hj. Ninny Siregar, M.Si selaku Dosen Pembimbing yang telah

memberikan bimbingan hingga selesainya skripsi ini.

5. Seluruh Staff pengajar dan pegawai Fakultas Teknik Universitas Medan Area, yang telah banyak memberikan bantuan kepada saya dalam pengerjaan skripsi ini.
6. Seluruh dosen Teknik Industri Universitas Medan Area yang sudah memberikan ilmu kepada saya selama masa perkuliahan.
7. Secara khusus dengan rasa hormat, memberikan rasa terimakasih kepada Alm.ayah dan alm.ibu tercinta : Bapak Tohadí dan Ibu Suminah yang telah mengasuh dan mendidik dengan kasih sayang, serta saudara kandung dan keluarga besar memberikan dukungan moril dan materil pada penulis
8. Kepada seluruh teman – teman yang mendukung dan memberi semangat, serta semua pihak yang banyak membantu penulis menyelesaikan skripsi ini.

Penulis berharap semoga semua bantuan yang diberikan oleh semua pihak kepada penulis agar dapat bermanfaat dan diridhai Allah S.W.T. Akhir kata semoga skripsi ini dapat bermanfaat dan digunakan dengan semestinya sebagai bahan pembelajaran dan referensi bagi semua pihak serta khususnya bagi penulis sendiri

Medan, 02 Maret 2025



Rizky Azhari

DAFTAR ISI

LEMBAR PENGESAHAN	i
ABSTRAK	ii
ABSTRAC.....	iii
KATA PENGANTAR.....	iv
DAFTAR ISI.....	v
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1 Latar Belakang.....	1
1.2 Rumusan Masalah.....	2
1.3 Batasan Masalah	3
1.4 Tujuan Penelitian	3
1.5 Manfaat Penelitian	3
1.6 Sistematika Penulisan	4
BAB II TINJAUAN PUSTAKA.....	6
2.1 Ergonomi	6
2.2 5S (<i>Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke</i>)	6
2.2.1 5S (<i>Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu dan Shitsuke</i>).....	7
2.2.2 Tujuan 5S.....	13
2.2.3 Manfaat 5S.....	14
2.2.4 Keuntungan 5S.....	15
2.3 Penerapan.....	15
2.3.1 Penerapan 5S	16
2.4 Lingkungan Kerja	17

2.4.1 Jenis Lingkungan Kerja	18
2.4.2 Manfaat Lingkungan Kerja.....	19
2.5 Budaya Kerja	20
2.5.1 Pengertian Budaya Kerja 5S.....	20
2.5.2 Tujuan Budaya Kerja.....	20
2.6 Sikap Kerja 5S	21
BAB III METODE PENELITIAN	22
3.1 Lokasi dan Waktu Penelitian.....	22
3.2 Objek Penelitian.....	22
3.3 Variabel Penelitian.....	22
3.4 Kerangka Berfikir	23
3.5 Metode Pengumpulan Data.....	24
3.6 Metode Penyelesaian Masalah.....	25
3.7 <i>Flowchart</i> Penelitian.....	27
BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN	28
4.1 Hasil Pengumpulan Data	28
4.2 Profil Perusahaan	28
4.3 Kondisi Area Kerja Lantai Produksi.....	28
4.4 Elemen Kegiatan Produksi	31
4.5 Usulan Penerapan 5S	34
4.5.1 Penerapan <i>Seiri</i>	35
4.5.2 Penerapan <i>Seiton</i>	37
4.5.3 Penerapan <i>Seiso</i>	39

4.5.4 Penerapan <i>Seiketsu</i>	41
4.5.5 Penerapan <i>Shitsuke</i>	45
4.6 Analisa Hasil Penerapan Metode 5S	47
4.7 Elemen Kegiatan Produksi	52
BAB V KESIMPULAN DAN SARAN	55
5.1 Kesimpulan	56
5.2 Saran	57
DAFTAR PUSTAKA	58



DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 4.1 Lembar Audit Daftar Periksa Kondisi Sebelum Penerapan 5S.....	29
Tabel 4.2 Hasil Elemen Waktu Kegiatan Sebelum Penerapan Metode 5S.....	31
Tabel 4.3 Penerapan Jadwal Piket.....	40
Tabel 4.4 Lembar Audit Daftar Periksa Kondisi Sesudah Penerapan 5S	52
Tabel 4.1 Hasil Elemen Waktu Kegiatan Sesudah Penerapan Metode 5S	53



DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 1.1 Area kerja di UKM Tohadi Taylor.....	2
Gambar 2.1 Penerapan 5S	9
Gambar 3.1 Kerangka Berfikir.....	23
Gambar 3.2 Diagram Alur Penelitian.....	27
Gambar 4.1 Kondisi Sebelum Penerapan 5S	30
Gambar 4.2 Penerapan Manajemen Visual (Jagalah Kebersihan)	43
Gambar 4.3 Penerapan Manajemen Visual (Perhatian)	43
Gambar 4.4 Penerapan Manajemen Visual (Menata Kerapian).....	44
Gambar 4.5 Penerapan Manajemen Visual (Semangat Bekerja)	44
Gambar 4.6 Penerapan Poster 5S	46
Gambar 4.7 Sebelum dan Sesudah Penerapan Seiri.....	47
Gambar 4.8 Sebelum dan Sesudah Penerapan Seiton	49
Gambar 4.9 Sebelum dan Sesudah Penerapan Seiso	50
Gambar 4.10 Sebelum dan Sesudah Penerapan Seiketsu.....	51

DAFTAR LAMPIRAN

	Halaman
Lampiran 1	1.1
Lampiran 2	1.2



BAB I

PENDAHULUAN

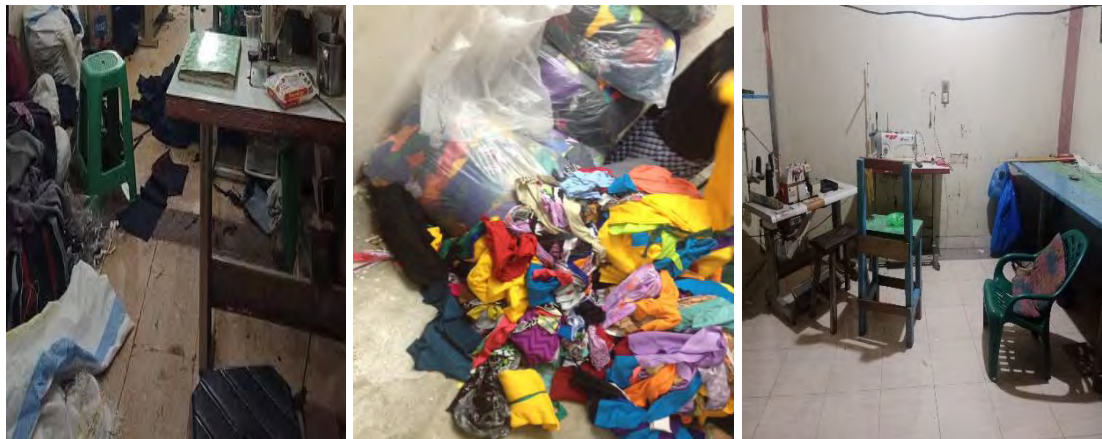
1.1 Latar Belakang

Tukang jahit di Indonesia telah menjadi sektor yang penting dalam perekonomian. Seiring dengan berkembangnya fashion, UKM (Usaha Kecil dan Menengah) tukang jahit di Indonesia juga semakin berkembang. Namun, dalam menghadapi persaingan global yang semakin ketat, para pelaku tukang jahit perlu memperbaiki efisiensi, kualitas, dan produktivitas kerja mereka.

Sebagai seorang pelaku usaha atau pengusaha di bidang jasa atau produksi, menjahit memiliki peluang besar untuk menarik pelanggan dari semua lapisan masyarakat, termasuk anak-anak, dewasa, dan orang tua. Jasa penjahitan harus terus berinovasi, efisien, dan memiliki keterampilan yang diperlukan agar tetap menguntungkan.

Metode 5S merupakan filosofi manajemen yang berasal dari Jepang. Fokusnya adalah menciptakan lingkungan kerja yang terorganisir, bersih, rapi, aman, dan efisien.

Tohadi Taylor di Ajamu, Kec. Panai Hulu, Kab. Labuhanbatu, Sumatera Utara merupakan penjahit pakaian rumahan yang membuat berbagai macam produk mulai dari kategori baju kemeja batik, kemeja anak sekolah, baju gamis, celana panjang atau celana pendek, keset, masker kain, sarung bantal dan bendera nasional merah putih dengan lima orang pekerja.



Gambar 1.1 Area kerja di UKM Tohadi Taylor

Selain itu, kondisi rantai produksi yang kurang bersih dan rapi dari bahan sisa yang belum dibuang serta alat yang diletakkan tidak sesuai pada tempatnya setelah pemakaian, karena tempat penyimpanan peralatan kerja yang ada tidak digunakan dengan baik, sehingga pekerja harus mencari lebih lama alat kerja dan memakan durasi waktu yang agak lama.

Hal ini membuat penulis tertarik untuk melakukan penelitian untuk memberikan solusi perbaikan pada rantai produksi yang dituangkan dalam bentuk skripsi dengan mengambil judul “Penerapan Metode 5S Untuk Meminimalisir Pemborosan Terhadap Pembuatan Pakaian Di Tohadi Taylor”. (Studi Kasus Penjahit Pakaian di Ajamu Kecamatan Panai Hulu).

1.2 Rumusan Masalah

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

1. Apa saja faktor-faktor yang mempengaruhi pemborosan pada proses pembuatan pakaian di Tohadi Taylor?
2. Bagaimana penerapan metode 5S mampu meminimalisir pemborosan pada

proses pembuatan pakaian di Tohadi Taylor?

1.3 Batasan Masalah

Agar permasalahan tidak terlalu luas ruang lingkungannya, maka penulis membatasi masalah pada :

1. Penelitian hanya berfokus pada penerapan metode 5S untuk meminimalisir pemborosan pada proses pembuatan pakaian di Tohadi Taylor.
2. Penelitian ini hanya melihat efisiensi waktu untuk meminimalisir pemborosan pada proses pembuatan pakaian di Tohadi Taylor.

1.4 Tujuan Penelitian

Adapun tujuan dalam penelitian ini adalah

1. Ingin membuat usulan perbaikan area tempat kerja lantai produksi pembuatan pakaian dengan menerapkan 5S untuk meminimalisir pemborosan dan meningkatkan efisiensi operasional di Tohadi Taylor.
2. Ingin mengetahui penghematan waktu dengan metode 5S sebelum dan sesudah penerapan metode 5S tersebut.

1.5 Manfaat Penelitian

Penelitian ini diharapkan memberikan manfaat kepada berbagai pihak berkepentingan, Yaitu :

1. Memberikan informasi yang berguna bagi pemilik ukm penjahit pakaian dan ukm bidang manufaktur lainnya mengenai pentingnya penerapan metode 5S untuk meminimalisir pemborosan pada proses produksi.
2. Menjadikan rekomendasi untuk pemilik ukm penjahit pakaian dan ukm bidang manufaktur lainnya dalam meminimalisir pemborosan pada proses

produksi.

1.6 Sistematika Penulisan

Sistematika yang dibuat pada penyusunan penelitian tugas akhir disusun sebagai berikut :

BAB I PENDAHULUAN

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

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

Bab II berisikan tentang studi pustaka, lalu teori yang berkaitan tentang metode 5S serta berisi hipotesis dan kerangka teoritis dalam penelitian ini.

BAB III METODE PENELITIAN

Bab III memuat kawasan dan waktu penelitian, tipe penelitian dan urutan penelitian dari awal hingga akhir yang dipakai sebagai pemecah persoalan yang ada pada penelitian ini. Kemudian urutan tadi dapat digunakan untuk pedoman pada penelitian ini.

BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN

Bab IV ini memuat uraian data yang dihasilkan selama penelitian, diolah dengan metode yang ditentukan, serta hasil pengolahan data untuk menghasilkan kesimpulan dan saran.

BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

Bab V ini menyajikan kesimpulan dari pembahasan hasil penelitian,

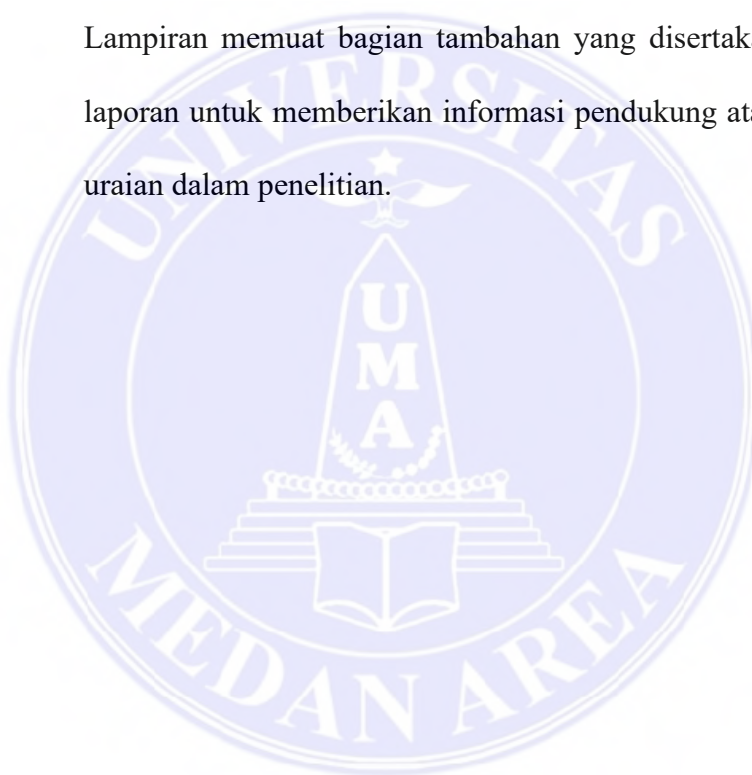
serta saran atau masukan untuk peneliti sendiri dan peneliti selanjutnya jika dimungkinkan untuk dilanjutkan.

DAFTAR PUSTAKA

Daftar pustaka memuat sumber-sumber atau referensi yang digunakan dalam penelitian ini, baik itu berupa jurnal, buku, kutipan dari internet ataupun sumber-sumber lainnya.

LAMPIRAN

Lampiran memuat bagian tambahan yang disertakan dalam suatu laporan untuk memberikan informasi pendukung atau memperjelas uraian dalam penelitian.



BAB II

TINJAUAN PUSTAKA

2.1 Ergonomi

Ergonomi adalah ilmu yang mempelajari interaksi manusia dengan sistem, profesi, prinsip, data dan metode dalam menerapkan sistem agar menjadi optimal sesuai dengan kebutuhan, kekurangan dan keterampilan manusia. Ergonomi berasal dari bahasa Yunani *ergon* dan *nomos*. *Ergon* artinya “kerja” dan *nomos* berarti “aturan”. Dari kedua suku kata tersebut, dapat ditarik kesimpulan bahwa ergonomi adalah hukum atau aturan tentang kerja atau yang berhubungan dengan kerja. Secara singkat disebut bahwa ergonomi adalah ilmu kerja. Tujuan dari ergonomi yaitu untuk memaksimalkan efisiensi kerja dan menjamin kesehatan kerja, agar aman, nyaman, serta semangat kerja dapat ditingkatkan. Saat melakukan evaluasi kapasitas dan isi kerja, perlu jadi perhatian utama adalah kegiatan fisik seperti, postur kerja operator, intensitas kerja, irama kerja, jam kerja, waktu istirahat operator dan pengaruh keadaan lingkungan terhadap operator (Imron, 2019). Manfaat dari ergonomi yaitu dapat memberikan manfaat bagi kesehatan dan keselamatan yang meliputi menurunnya angka penyakit akibat kecelakaan kerja, biaya pengobatan dan kompensasi berkurang stress kerja menurun, produktivitas kerja semakin baik, alur kerja juga semakin baik, rasa aman bebas dari gangguan cedera, kepuasan kerja meningkat (Sulaiman & Purnama Sari, 2016).

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

1. *Seiri* (Pemilahan), membedakan antara yang diperlukan dan yang tidak diperlukan serta membuang yang tidak diperlukan.

2. Seiton (Penataan), menentukan letak yang tertata rapi sehingga selalu dapat menemukan barang yang diperlukan.
3. Seiso (Pembersihan), menghilangkan sampah, kotoran dan barang asing untuk memperoleh tempat kerja yang lebih bersih. Pembersihan sebagai cara inspeksi.
4. Seiketsu (Pemantapan), memelihara barang dengan teratur, rapi dan bersih, juga dalam aspek personal dan kaitannya dengan polusi.
5. Shitsuke (Pembiasaan) melakukan sesuatu yang benar sebagai kebiasaan yang berarti menanamkan (memiliki kemampuan) untuk melakukan sesuatu dengan cara yang benar.

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

Program 5S pertama kali diperkenalkan di Jepang sebagai suatu gerakan kebulatan tekad untuk mengadakan pemilahan (*seiri*), penataan (*seiton*), pembersihan (*seiso*), penjagaan kondisi yang mantap (*seiketsu*), dan penyadaran diri akan kebiasaan yang diperlukan untuk melaksanakan pekerjaan dengan baik (*shitsuke*). Melihat keberhasilan industri Jepang, akhirnya program 5S diadopsi oleh berbagai industri di berbagai negara. Popularitas 5S tak lepas dari kesuksesan industri Jepang yang selama ini memusatkan perhatiannya pada pengurangan segala pemborosan (*waste*). 5S adalah landasan untuk membentuk perilaku manusia agar memiliki kebiasaan (*habit*) mengurangi pemborosan di tempat kerjanya.

5S sendiri memiliki arti dari *Seiri* (*Sort*), *Seiton* (*Set in Order*), *Seiso* (*Shine*), *Seiketsu* (*Standardize*), *Shitsuke* (*Sustain*). Di Indonesia metode ini dikenal sebagai 5R yang berarti Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, dan Rajin. 5S adalah hal kecil yang memberikan dampak besar, terutama dalam proses produksi manufaktur yang

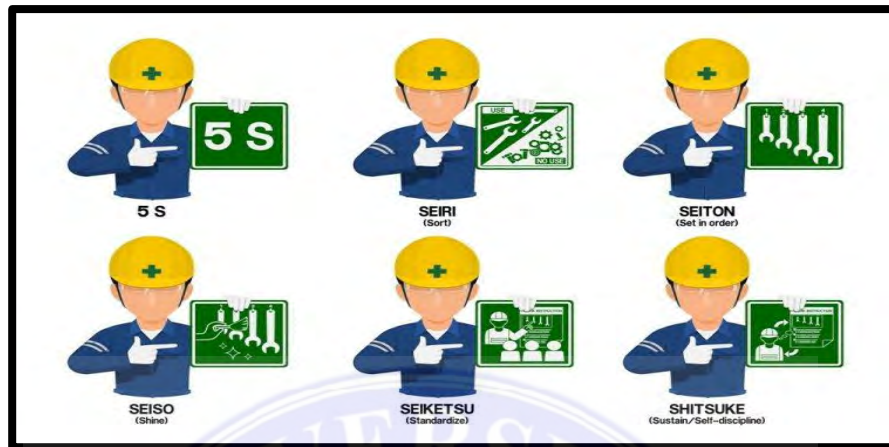
memerlukan ketelitian alat, keadaan mesin yang prima, serta lingkungan kerja yang aman dan nyaman.

5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu* dan *Shitsuke*) merupakan dasar atau pondasi bagi mentalitas karyawan untuk melakukan perbaikan (*improvement*) dan juga untuk mewujudkan kesadaran mutu (*quality awareness*). 5S adalah sebuah singkatan dari *seiri, seiton, seiso, seiketsu*, dan *shitsuke*. 5S adalah sebuah pendekatan dalam mengatur lingkungan kerja, yang pada intinya berusaha mengeliminasi waste sehingga tercipta lingkungan kerja yang efektif, efisien dan produktif (Osada, 2004).

Konsep 5S merupakan metode yang tidak sulit untuk dipahami, tapi sangat sulit dilaksanakan secara benar. 5S memerlukan kegigihan, kebulatan tekad, dan memerlukan usaha yang terus menerus. 5S diterapkan untuk menghilangkan pemborosan dan merupakan suatu gerakan yang merupakan kebulatan tekad untuk mengadakan penataan, pembersihan, memelihara kondisi yang mantap dan memelihara kebiasaan yang diperlukan untuk melaksanakan pekerjaan dengan baik (Osada 2002 dalam Muhaimin dkk, 2013).

5S adalah satu konsep yang telah lama booming dan diaplikasikan dalam dunia industri, khususnya di Jepang. Pengalaman Jepang menerapkan konsep tersebut membuat Negara-negara lain di benua Eropa dan Amerika pun tertarik untuk segera mengadopsinya. Termasuk Indonesia pun tak kalah ketinggalan, banyak perusahaan-perusahaan kita yang telah mengadopsi konsep tersebut, bahkan konsep 5S sudah terlalu akrab di telinga para pegawai negeri sipil di negara ini. Bahkan bisa dilihat dan dibaca melalui buku-buku dan literatur yang lain bahwa pada dasarnya 5S berguna bagi mentalitas karyawan untuk melakukan perbaikan

dan juga untuk mewujudkan kesadaran mutu dari suatu hal-hal yang sederhana yang bisa dilakukan pada saat itu juga.



Gambar 2.1 Penerapan 5S

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

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

Seiri Merupakan langkah awal dalam menjalankan budaya 5S, yaitu membuang/menyortir/menyyingkirkan 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. (Chandra Suwondo, 2012). Keuntungan menerapkan *Seiri* (Ringkas–Sisih–Keteraturan–Pemilahan– Sort) :

a) Kuantitatif :

- 1) Penghematan pemakaian ruangan.
- 2) Persediaan dan produk barang yang bermutu.
- 3) Kecepatan waktu pencarian barang/dokumen yang dibutuhkan.

b) Kualitatif :

- 1) Tempat kerja lebih aman.
- 2) Suasana kerja lebih nyaman.
- 3) Mencegah tempat/alat/bahan menjadi rusak lebih awal.

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

Seiton yaitu membuat peralatan yang sering digunakan agar mudah dicari dan dalam keadaan siap pakai. 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. (Chandra Suwondo, 2012). Usaha-usaha *seiton* adalah :

- a) Setiap barang punya tempat.
- b) Setiap tempat punya nama untuk barang tertentu.
- c) Buat menjadi terorganisir dan sistematis.
- d) Beri nama pada setiap tempat penyimpanan yang mudah diingat, dapat menggunakan kode pada tempat penyimpanan :
 - 1) Bila berbentuk barang, berikan label dengan nama atau visual sebagai ciri khas.
 - 2) Bila berbentuk file atau *softcopy* data, atur semua folder di komputer.
 - 3) Pastikan agar mudah mengidentifikasi, saat file, barang ataupun benda tersebut dibutuhkan, sehingga tidak perlu membuang banyak waktu untuk mencarinya.

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

Setelah menjadi rapi, langkah berikutnya adalah membersihkan tempat kerja, ruangan kerja, peralatan dan lingkungan kerja. Tumbuhkan pemikiran

bahwa kebersihan merupakan hal yang fatal dalam kehidupan, jika kita tidak menjaga kebersihan, lingkungan akan menjadi kotor dan menjadi faktor utama terjangkitnya penyakit tidak nyaman. Menyebabkan berkurangnya produktivitas dan berakibat banyak kerugian. Lakukanlah pembersihan harian, pemeriksaan kebersihan dan pemeliharaan kebersihan. (Chandra Suwondo, 2012). Tujuan dari *seiso* yaitu gerakan yang berupaya untuk mencapai kotoran dan debu nihil serta menghilangkan cacat dan kesalahan kecil sesuai dengan tujuan dilakukannya pemeriksaan utama. Usaha-usaha *seiso* adalah :

- a) Mengatur prosedur kebersihan harian.
- b) Melaksanakan kebersihan di area kerja.
- c) Melakukan pengecekan pembersihan dan memperbaiki masalah kecil yang ada di tempat kerja. Membersihkan tempat yang tidak diperhatikan orang.
- d) memprioritaskan 5S.

Adapun target *seiso* adalah :

- 1) Tempat penyimpanan. Bagian ini untuk bermacam-macam barang dan tempat.
 - 2) Peralatan. Dilakukan *maintenance machine* sendiri dan menjaga kebersihan serta kerapiannya.
 - 3) Lingkungan. Selalu membersihkan tempat kerja sebelum dan setelah bekerja agar tidak mengalami depresi.
 4. *Seiketsu* (Rawat–Seragam–Kepatuhan–Pemantapan–*Standadized*)
- Seiketsu* memiliki arti menjalankan tiga metode sebelumnya yaitu *Seiri*,

Seiton, dan Seiso. Tahap ini adalah tahap yang sukar. Untuk menjaga ketiga tahap yang sudah dijalankan sebelumnya secara rutin. Tahap ini dapat juga disebut tahap perawatan, merupakan standarisasi dan konsistensi dari masing-masing individu untuk melakukan tahapan-tahapan sebelumnya. Membuat standarisasi dan semua individu harus patuh pada standar yang telah ditentukan. Dapat dimotivasi dengan memberikan hadiah atau hukuman. (Chandra Suwondo, 2012). Usaha-usaha *seiketsu* adalah :

- a) Manajemen secara visual dan menstandarkan 5S.
- b) Memeriksa daerah yang berbahaya ditandai dengan benar.
- c) Memberi kode pada pipa dan menggunakan label tanda peringatan.

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

Shitsuke yaitu melakukan suatu kedisiplinan, kebiasaan serta patuh terhadap peraturan yang ada di perusahaan. kedisiplinan adalah kunci utama terlaksananya 5S. 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. (Chandra Suwondo, 2012). Tahapan pengarahan kebiasaan yaitu sebagai berikut :

- a) Membiasakan aktivitas jika menginginkan hasil yang baik.
- b) Membenahi komunikasi dan intruksi agar memperoleh mutu yang terjamin.

- c) Usahakan agar setiap orang mengambil bagian dan setiap orang melakukan sesuatu, lalu mengaplikasikannya.
- d) Atur agar setiap orang yang terkait dengan pekerjaan dapat bertanggung jawab atas yang mereka kerjakan. Jika ada yang membuat kesalahan, manajemen harus memastikan dan menegaskan bahwa hal itu diperbaiki. Inilah upaya menerapkan praktik yang baik, dan bagaimana menciptakan tempat kerja yang disiplin.

2.2.2 Tujuan 5S

Tujuan yang diharapkan dengan menerapkan 5S diperusahaan adalah sebagai berikut (Takashi Osada) :

1. Keamanan

Selama puluhan tahun, keamanan adalah hal yang sangat penting, dua kata pemilahan dan penataan menjadi ciri khas bagi keamanan, maka dua kata ini diulang secara terus-menerus untuk menjamin bahwa pesan yang disampaikan diterima oleh semua pihak.

2. Tempat kerja yang tersusun dengan rapi

Kultur atau kebiasaan kerja 5S memiliki tujuan memperhatikan hal-hal kecil serta membuat perbedaan. Perusahaan yang menerapkan 5S di tempat kerja tidak perlu berulang berbicara tentang keselamatan, dan perusahaan yang hanya serius tentang perangkat dan prosedur yang tidak aman memiliki lebih sedikit kecelakaan. Itulah sebabnya mengapa orang-orang mengutamakan pentingnya tempat kerja yang tersusun dengan rapi.

3. Efisiensi

Kultur kerja 5S memiliki tujuan untuk mencapai efisiensi waktu, penataan

dan pemeliharaan peralatan kerja yang baik dapat menghemat lebih banyak waktu karena peralatan berada dalam keadaan prima saat diperlukan.

4. Mutu

Mesin dalam keadaan kurang baik menyebabkan kemacetan di lantai produksi, sehingga proses produksi sangat mempengaruhi kualitas produk yang dihasilkan. Maka ini menjadi fokus terhadap mutu suatu produk agar produk yang sampai pada pelanggan terhindar dari cacat produk. Jika 5S sudah terwujud di sebuah perusahaan, maka kebersihan karyawan, peralatan serta lingkungan akan terjaga sehingga dapat meningkatkan kualitas produk yang akan diperoleh.

5. Macet

Suatu pabrik yang tidak menerapkan 5S akan terjadi banyak masalah kemacetan, dimulai dengan mesin yang disebabkan oleh kotoran yang menumpuk atau terhenti di ingatan pekerja, harus disadari ingatan seseorang bisa salah, oleh karena itu diperlukan instruksi untuk melengkapi kekurangan seseorang dalam melaksanakan tugasnya.

2.2.3 Manfaat 5S

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

1. Membantu karyawan dalam mencapai disiplin pribadi.
2. Menampilkan dan menyoroti berbagai pemborosan yang terjadi.
3. Menghilangkan pemborosan dan meningkatkan proses 5S.
4. Menunjukkan berbagai ketidakwajaran, seperti cacat produksi, gagal fungsi, dan persediaan berlebih.

5. Mengurangi gerak yang tidak bernilai tambah seperti operator yang berjalan jauh.
6. Memperjelas masalah yang terkait dengan material yang kurang, jalur kerja yang tidak seimbang, kemacetan mesin, maupun kelambatan waktu penyerahan.
7. Menyelesaikan masalah logistic kronis dengan cara sederhana.
8. Meningkatkan efisiensi kerja dan mengurangi biaya operasi.
9. Mengurangi kecelakaan industry.

2.2.4 Keuntungan 5S

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

1. Meningkatkan semangat kerja antar tim.
2. Tempat kerja yang lebih bersih, rapi, teratur dan nyaman.
3. Lingkungan kerja yang aman dan penggunaan ruang kerja lebih optimal.
4. Mempermudah pemeliharaan rutin dan memperjelas standar kerja.
5. Kendali persediaan lebih efektif, mengurangi biaya operasional, dan meningkatkan citra dari perusahaan.
6. Meminimalisir keluhan pelanggan dan mendisiplinkan karyawan.

2.3 Penerapan

Penerapan adalah suatu perbuatan menerapkan 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.

Lain hal dari penerapan adalah proses atau cara pembuatan sebagai kemampuan

meningkatkan bahan-bahan yang dipelajari dengan rencana yang telah disusun secara sistematis, seperti metode, konsep dan teori (Putri, 2019).

Maka kesimpulan yang dapat diambil adalah bahwa penerapan merupakan suatu tindakan yang dilakukan secara individu maupun golongan dengan maksud untuk mencapai tujuan yang sudah dirumuskan. Berikut unsur-unsur penerapan :

1. Adanya rencana/metode yang dilakukan.
2. Adanya target, yaitu masyarakat yang menjadi sasaran dan diharapkan akan menerima manfaat dari rencana tersebut.
3. Adanya pelaksanaan, baik kelompok maupun perorangan yang bertanggung jawab dalam pengolahan, pelaksanaan maupun pengawas dari proses penerapan tersebut.

2.3.1 Penerapan 5S

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

dilakukan dengan baik maka pekerjaan akan terasa lancar, apabila sebaliknya pekerjaan akan mengalami kesulitan. Pembentukan sikap kerja 5S bukan sesuatu yang instan, dibutuhkan waktu yang lama agar menjadi budaya di perusahaan tersebut (Takashi, 2016).

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

2.4 Lingkungan Kerja

Lingkungan kerja dalam suatu perusahaan perlu diperhatikan, hal ini disebabkan karena lingkungan kerja mempunyai pengaruh langsung terhadap para karyawan. 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. (Rahmawati et al., 2020).

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

Dari pengertian di atas, maka lingkungan kerja mencakup segala sesuatu yang ada di sekitar pekerja/pegawai, dan selama di tempat kerja tersebut terdapat fasilitas kerja, sehingga pekerja tersebut dapat mencapai prestasi kerja yang maksimal dalam melaksanakan pekerjaannya. Hal ini dapat mempengaruhi kepuasan kerja. Lingkungan yang mendukung karyawan untuk melakukan pekerjaannya. Hal ini dibebankan kepada karyawan untuk meningkatkan pekerjaannya di dalam perusahaan. Untuk menciptakan lingkungan kerja yang baik, perlu diperhatikan hal-hal sebagai berikut: bangunan tempat kerja, ruang kerja yang luas, ventilasi untuk pertukaran udara, ketersediaan peralatan kerja yang sesuai, ibadah keagamaan Ketersediaan lokasi, Ketersediaan lokasi, apakah karyawan mempunyai akses terhadap pilihan transportasi umum khusus yang nyaman dan mudah dijangkau untuk bersantai. (Norawati et al., 2021).

2.4.1 Jenis Lingkungan Kerja

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

1. Lingkungan kerja fisik

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

a) sebuah. Lingkungan yang langsung berhubungan dengan karyawan.

Hal ini bisa berupa ruang kerja, kursi, meja dan sebagainya.

b) Lingkungan yang tidak langsung memengaruhi kondisi manusia.

Contohnya adalah temperature, kelembapan, sirkulasi udara,

pencahayaannya, kebisingan, bau tidak sedap, warna dan lain-lain.

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

2. Lingkungan kerja non fisik

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

2.4.2 Manfaat Lingkungan Kerja

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

1. Menciptakan gairah kerja

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

2. Lingkungan kerja berpengaruh terhadap kinerja pekerja

Kinerja pekerja sangat berpengaruh dengan lingkungan kerja di dalam perusahaan.

2.5 Budaya Kerja

Budaya kerja adalah nilai, karakteristik, dan atribut yang dimiliki suatu

perusahaan dan dijalankan oleh setiap pekerja. Secara akumulatif, budaya kerja akan terlihat dari praktik kepemimpinan, perilaku karyawan, fasilitas tempat kerja, hingga kebijaksanaan sebuah perusahaan.

2.5.1 Pengertian Budaya Kerja 5S

Budaya 5S merupakan budaya kerja yang diperkenalkan untuk meningkatkan kualitas lingkungan kerja suatu perusahaan. Penerapan budaya kerja 5S tidak hanya berkontribusi pada perbaikan lingkungan kerja, namun juga meningkatkan pola pikir karyawan terhadap pekerjaan. Sebagai bagian dari manajemen lean manufacturing, budaya kerja 5S adalah salah satu alat untuk membantu meningkatkan daya saing industri bisnis, dan model 5S memainkan peran penting dalam keberlanjutan dan pembangunan global. (Lumbantoruan, 2016).

2.5.2 Tujuan Budaya Kerja

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

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

2.6 Sikap Kerja 5S

Lingkungan kerja 5S merupakan suatu metode pemantapan ketertiban lingkungan kerja untuk menunjang kenyamanan kerja pegawai. Sikap kerja 5S menekankan pada pengelolaan kesehatan jasmani di tempat kerja. Lingkungan kerja fisik dapat diringkas sebagai segala sesuatu yang mengelilingi pekerja dan terfokus pada barang, benda, atau situasi yang mempengaruhi pekerja. Mempraktikkan sikap kerja 5S akan meningkatkan minat Anda dalam bekerja dan memotivasi Anda untuk lebih berpartisipasi dan menyelesaikan pekerjaan dengan lebih baik. Mempromosikan sikap kerja 5S tidak hanya memperbaiki lingkungan kerja, namun juga memperbaiki cara berpikir pekerja mengenai pekerjaan, karena dengan sungguh-sungguh mempraktikkan sikap kerja 5S akan meningkatkan rasa memiliki pekerja. Ada tiga jenis postur kerja: Sei-ri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke. Kalau diterjemahkan ke dalam bahasa Indonesia artinya ringkas, rapi, teratur, terawat, dan pekerja keras. 5S juga dikenal sebagai 5K yakni keteraturan, kerapian, kebersihan, kelestarian, dan kedisiplinan.

BAB III

METODE PENELITIAN

3.1 Lokasi dan Waktu Penelitian

Lokasi penelitian dilakukan di Tohadi Taylor terletak di Jalan Besar Ajamu, Dusun 1, Kec.Panai Hulu, Kab.Labuhabantu, Sumatera Utara. Waktu penelitian dimulai pada bulan November 2023.

3.2 Objek Penelitian

Objek penelitian dalam skripsi ini adalah untuk memberikan evaluasi perbaikan pada area kerja lantai produksi di Tohadi Taylor.

3.3 Variabel Penelitian

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

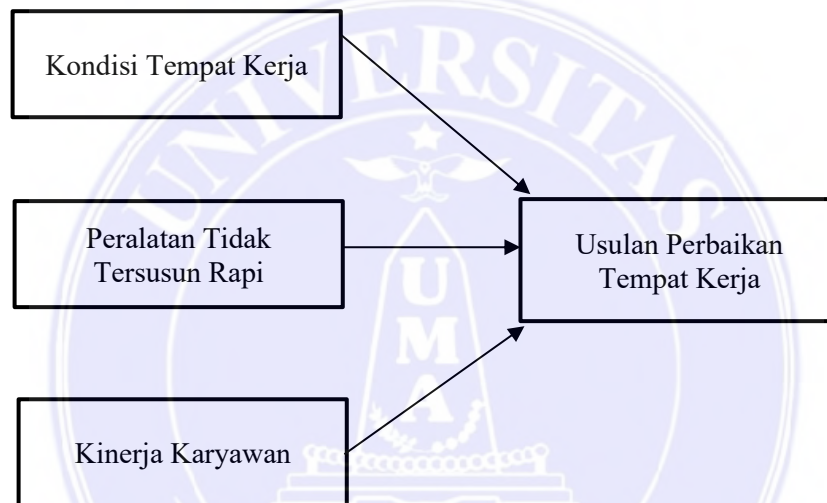
3.3.1 Variabel Bebas (*Independent Variable*)

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

3.3.2 Variabel Terikat (*Dependent Variable*)

Variabel *dependent* atau terikat merupakan variabel yang dipengaruhi atau yang menjadi akibat, karena adanya variabel bebas (Sugiyono, 2016). Adapun variabel *dependent* pada penelitian ini adalah pengoptimalan waktu pada lingkungan kerja dengan metode 5S.

3.4 Kerangka Berfikir



Gambar 3.1 Kerangka Berfikir

1. Kondisi Tempat Kerja

Kondisi tempat kerja pada rantai produksi pakaian ini sangat berantakan dan tidak teratur atau tidak terorganisir dengan baik hal ini mengakibatkan proses kerja berjalan kurang baik.

2. Peralatan tidak tersusun rapi

Pada tempat kerja rantai produksi pakaian terdapat peralatan yang tidak digunakan berada di tempat kerja, peralatan tidak tersusun rapi dan tidak terorganisir dan kebersihan sangat kurang mengakibatkan proses kerja

berjalan kurang baik.

3. Kinerja karyawan

Kinerja karyawan yaitu pengukuran hasil pengendalian terhadap pekerjaan yang bisa dilakukan karyawan yang diukur dari kualitas dan kuantitas. Kinerja karyawan sangat mempengaruhi waktu kerja, karena jangkauan antara peralatan satu dengan lainnya tidak sesuai tempatnya, sehingga pekerja harus lebih teliti dalam melakukan pekerjaan.

3.5 Metode Pengumpulan Data

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

1) Data Primer

Sumber data yang langsung memberikan data kepada pengumpul data, maka data primer merupakan data yang diperoleh penulis melalui observasi atau pengamatan langsung dari perusahaan. (Sugiyono, 2016). Data primer yang diperoleh dalam penelitian ini adalah :

a) Data wawancara

Wawancara merupakan suatu proses tanya jawab antara dua orang atau lebih. Dalam penelitian ini dilakukan wawancara dengan pemilik usaha menjahit pakaian untuk memperoleh data dalam mengidentifikasi penerapan 5S pada Tohadi Taylor.

b) Data kondisi tempat kerja

Kondisi lingkungan kerja pada Tohadi Taylor meliputi peralatan yang tidak pada tempatnya, bahan baku tidak pada tempatnya, karung goni

isi kain-kain yang tidak tertata rapi, dan tidak adanya poster 5S.

2) Data Sekunder

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

3.6 Metode Penyelesaian Masalah

1. Pendahuluan (mulai)

Sebelum dilakukannya penelitian, dimulai dengan persiapan pemberkasan administrasi dari pihak kampus atau surat pengantar penelitian kepada Tohadi Taylor.

2. Studi Lapangan

Setelah tahapan identifikasi masalah dan tujuan penelitian, dapat dilakukan observasi langsung di lapangan dengan mengamati kondisi dan tempat kerja perusahaan, proses produksi, peralatan kerja dan informasi yang mendukung dapat berupa dokumentasi dan wawancara langsung terhadap pekerja dan pemilik.

3. Studi Literatur

Dari pengamatan di lapangan, dapat diambil referensi untuk menyelesaikan masalah dari jurnal dan buku yang berkaitan dengan masalah di tempat 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 pekerja dan pemilik mengenai masalah yang sering ditemukan dalam proses produksi terkait tempat 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

Selanjutnya untuk melakukan perbandingan maka penulis mengamati secara langsung kondisi dilapangan disertai hasil dari daftar periksa evaluasi maka diperoleh permasalahan sesungguhnya yang disebut dengan rekapitulasi hasil temuan.

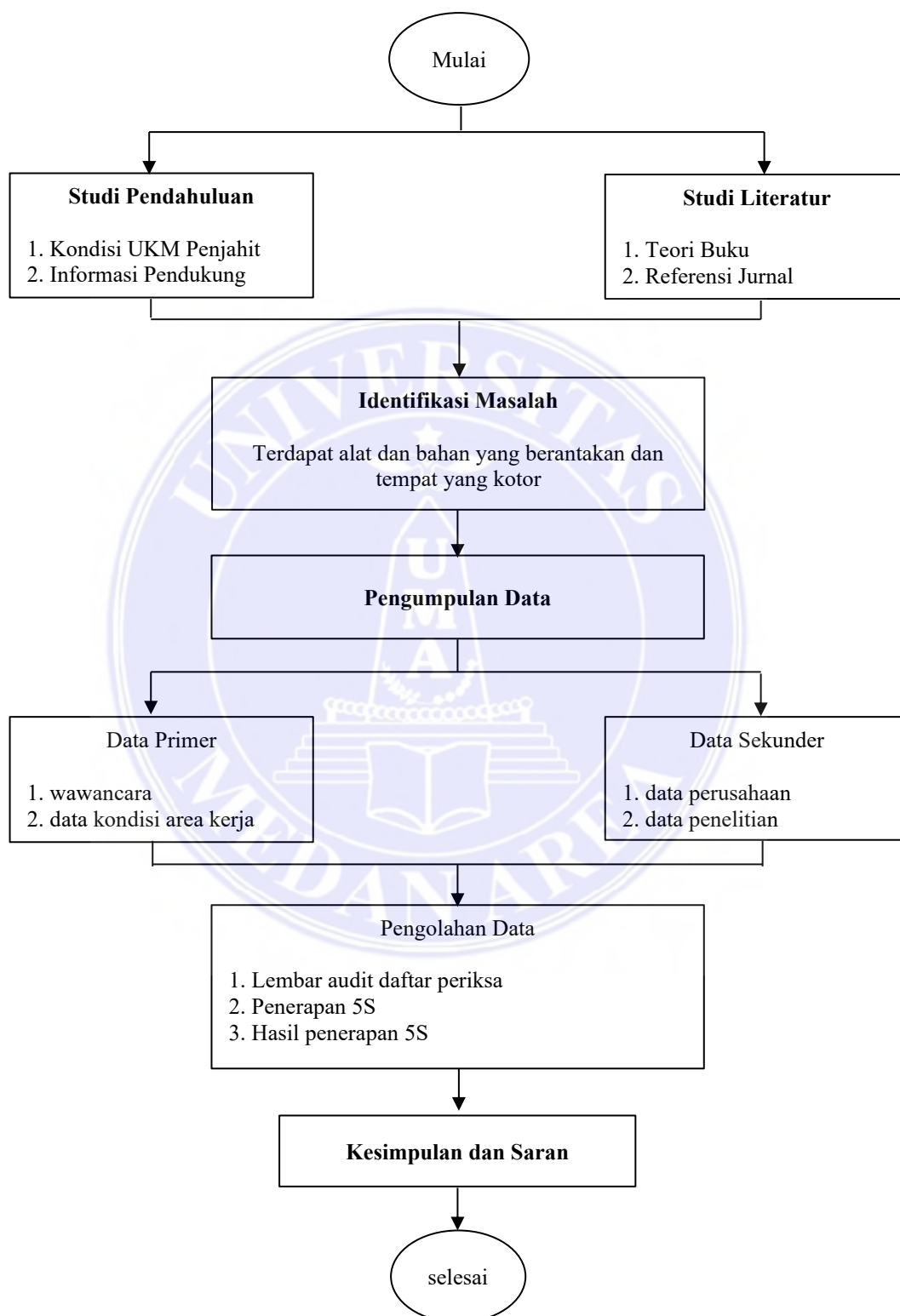
7. Penerapan usulan perbaikan program 5S

Penerapan usulan perbaikan berdasarkan pada tuntutan kebutuhan yang telah teridentifikasi pada hasil temuan.

8. Analisa hasil penerapan Metode 5S (*before and after*)

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

3.7 Flowchart Penelitian



Gambar 3.2 Diagram Alur Penelitian

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

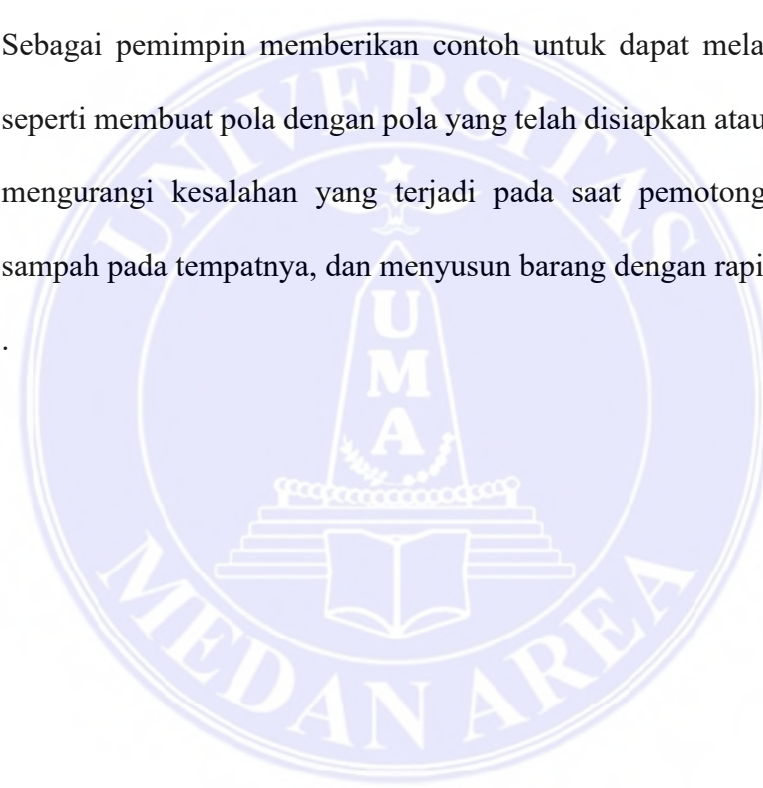
Berikut beberapa kesimpulan pada penelitian ini, yang sesuai dengan permasalahan yang ada pada UKM Tohadi Taylor sebagai berikut :

1. Usulan perbaikan tempat kerja lantai produksi dengan penerapan metode 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke*) melakukan proses penataan, pembersihan, rawat/pemantapan oleh pekerja, dan melakukan pembiasaan terhadap tempat kerja berdasarkan bagian-bagian yang harus diperhatikan dalam konsep 5S yang sudah disusun didalam audit sheet.
2. Penerapan 5S di Tohadi Taylor akan mengurangi pemborosan kain dengan cara menata, menyortir, dan menstandarisasi pola jahit yang sudah jadi, menghemat waktu kerja karena pekerja tidak perlu membuat pola secara manual karena sudah ada pola jadi, usaha lebih efisien karena biaya produksi lebih rendah dan kualitas tetap terjaga.
3. Metode 5S sangat berpengaruh penting dalam waktu proses penjahitan pakaian tempahan di UKM Tohadi Taylor, dapat dilihat waktu produksi sebelum melakukan penerapan 5S yaitu 13.445 detik atau 3 jam 44 menit dan nilai persentase didapat elemen kegiatan dibagi total waktu detik yaitu $(76 \div 13.445) \times 100 = 0,57\%$. sedangkan jumlah waktu setelah melakukan penerapan 5S yaitu 10.655 detik atau 2 jam 57 menit dan nilai persentase didapat elemen kegiatan dibagi total waktu detik yaitu $(51 \div 10.655) \times 100 = 0,48\%$.

5.2 Saran

Dari hasil penelitian dan kesimpulan yang ada maka beberapa saran yang diberikan :

1. Barang, peralatan dan perlengkapan yang sudah ditata pada tempatnya agar terus dijaga dengan baik agar dapat digunakan secara optimal.
2. Memberi manajemen visual agar pekerja dapat melihat, mengingat serta menjadi kebiasaan baru untuk terus menjalankan fungsi 5S.
3. Sebagai pemimpin memberikan contoh untuk dapat melakukan kegiatan seperti membuat pola dengan pola yang telah disiapkan atau pola jadi untuk mengurangi kesalahan yang terjadi pada saat pemotongan, membuang sampah pada tempatnya, dan menyusun barang dengan rapi.



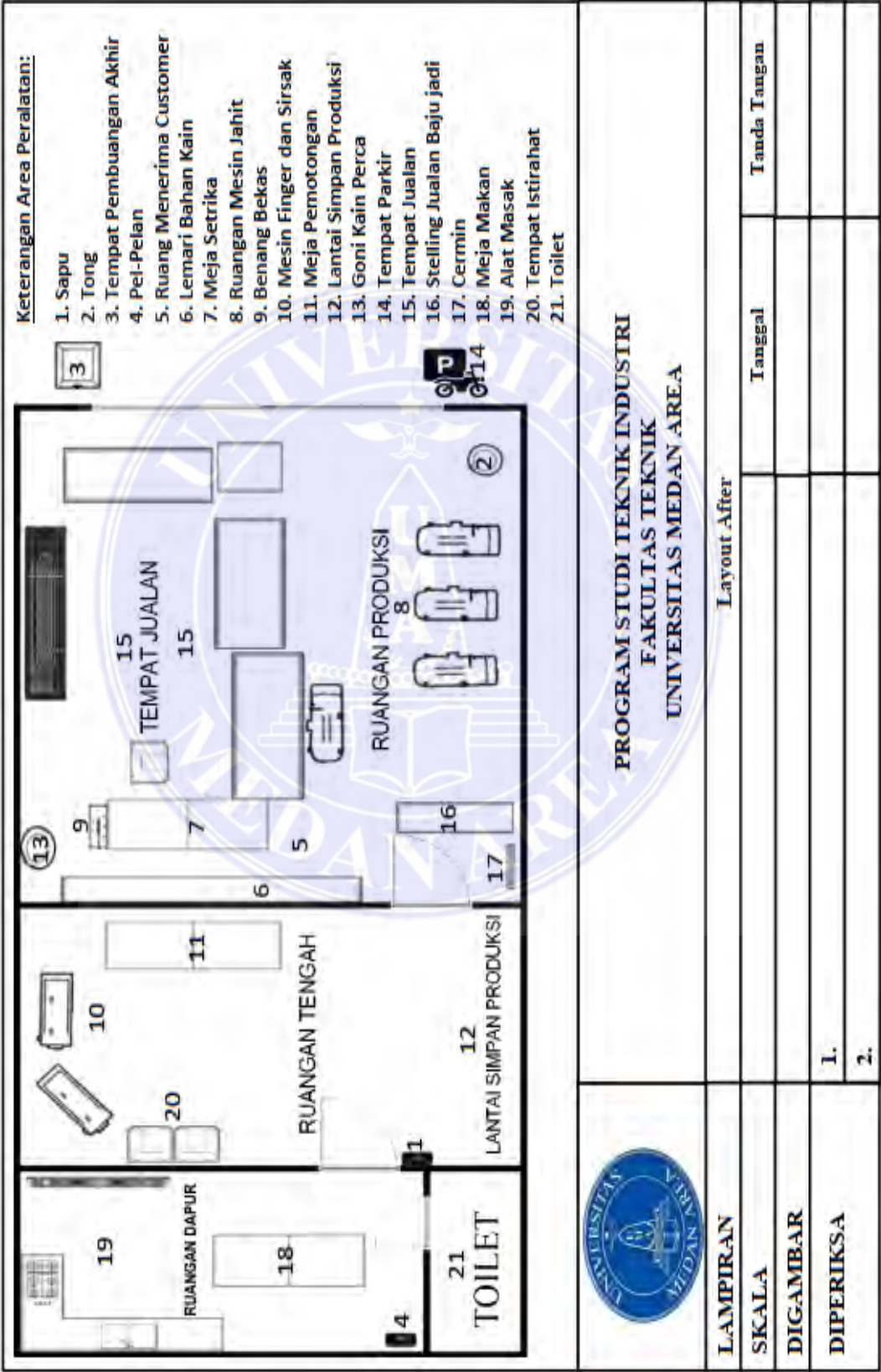
DAFTAR PUSTAKA

- Kristyanto, A., & Kusdiartini, V. (2021). Perencanaan Budaya 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke) Pada Anoeagrah Jaya Motor Semarang. *Jemap*, IV(1), 163-201.
- Kusuma, Hendra. (2004). *Manajemen Produksi : perencanaan dan pengendalian produksi*. Yogyakarta: ANDI.
- Osada, Takashi. (2004). *Sikap Kerja 5S*. Jakarta: Lembaga PPM dan PT Pustaka Binaman Pressindo.
- Wahyudi. (2017). Penerapan Budaya Kerja 5S Dan Pengaruhnya Terhadap Kinerja Karyawan. *Teknoterap*, I(1), 49-71.
- Fahmi, Irham. (2016). *Perilaku Organisasi Teori, Aplikasi, dan Kasus*. Bandung: ALFABETA, cv.
- Harahap, Reni. Agustina., & Putra, Fauzi. Eka. (2019). *Buku Ajar Komunikasi Kesehatan*. Jakarta: PRENADAMEDIA GROUP.
- Devani, V., & Fitra, A. (n.d.). Analisis Penerapan Konsep 5S di Bagian Proses Maintenance. *Jurnal Hasil Penelitian dan Karya Ilmiah dalam Bidang Teknik Industri*, 2(2), 113-120. doi:<http://dx.doi.org/10.24014/jti.v2i2.5095>
- Wiratmani, E. (2010). Implementasi Metode 5S Pada Divisi Gudang Barang Jadi. *Faktor Exacta*, Vol. 3 No. 3, pp. 268-286.
- Suwondo, D. I., & Sutanto, E. M. (2015). Hubungan Lingkungan Kerja, Disiplin Kerja, Dan Kinerja Karyawan. *JMK*, 17(2), 135-144.
- Silaen, N. R. (2021). *Kinerja Karyawan*. Bandung: Widina Bhakti Persada Bandung.
- Matondang, N., & Setyabudhi, A. L. (2025). *5S-Rahasia Efisiensi dan Produktivitas Ala Budaya Kerja Jepang*. Batam: Yayasan Cendikia Mulia Mandiri.
- Siyoto, S., & Sodik, A. (2015). *Dasar Metodologi Penelitian*. Yogyakarta: Literasi Media Publishing.

LAMPIRAN



SEBELUM



UNIVERSITAS MEDAN AREA

SESUDAH

