

**PENERAPAN KONSEP 5S PADA PROSES PEMBUATAN
KERUPUK JANGEK PADA UMKM
KERUPUK PAK ZAINAL**

SKRIPSI

**OLEH :
ANGELITA SIMANJUNTAK
218150080**



**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 17/3/26

Access From (repository.uma.ac.id)17/3/26

LEMBAR PENGESAHAN

Judul Skripsi : Penerapan Konsep 5S Pada Proses Pembuatan Kerupuk
Jangek Pada UMKM Kerupuk Pak Zainal
Nama : Angelita Br. Simanjuntak
NPM : 218150080
Fakultas/Prodi : Teknik/Teknik Industri

Disetujui Oleh :
Dosen Pembimbing



Nukhe Andri Silviana, ST. MT

NIDN: 0127038802

Mengetahui

Dekan Fakultas Teknik

Ketua Program Studi



Dr. Kurni Supriatno., ST., MT

NIDN: 0102027402



Nukhe Andri Silviana, ST. MT

NIDN: 0127038802

Tanggal Sidang : 28 Juli 2025

HALAMAN PERNYATAAN

Saya yang bertanda tangan dibawah ini :

Nama : Angelita Simanjuntak

NPM : 218150080

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, 28 Juli 2025



Angelita Br. Simanjuntak
218150080

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

Sebagai sivitas akademik Universitas Medan Area, saya yang bertanda tangan dibawah ini :

Nama : Angelita Simanjuntak
NPM : 218150030
Program Studi : Teknik Industri
Jenis Karya : Skripsi

Demi pengembangan ilmu pengetahuan, menyetujui untuk memberikan kepada Universitas Medan Area **Hak Bebas Royalti Non Eksklusif (*Non-exclusive Royalty-Free Right*)** atas karya ilmiah saya yang berjudul : Penerapan Konsep 5S Pada Proses Pembuatan Kerupuk Jangek Pada UMKM Kerupuk Pak Zainal. Dengan Hak Bebas Royalti Non Eksklusif ini Universitas Medan Area berhak menyimpan, mengalih media/format-kan, mengelola dalam bentuk pangkalan data (*database*), merawat, dan memublikasikan skripsi saya selama tetap mencantumkan nama saya sebagai penulis/pencipta dan sebagai pemilik Hak Cipta. Demikian pernyataan ini saya buat dengan sebenarnya.

Dibuat di : Medan
Pada Tanggal : 28 Juli 2025



(Angelita Br. Simanjuntak)
218150080

ABSTRAK

Angelita Simanjuntak. NPM 218150080. “Penerapan Konsep 5S Pada Proses Pembuatan Kerupuk Jangek Pak Zainal”. Dibimbing Oleh Nukhe Andri Silvia ST,MT

UMKM Kerupuk Jangek Pak Zainal merupakan sebuah home industri yang bergerak dalam pengolahan kulit lembu menjadi kerupuk jangek. Industri kerupuk jangek ini terbagi dari bahan baku, pencucian, pemotongan, penjemuran, penggorengan, dan pengemasan. Budaya kerja 5S Metode 5S (*seiri, seiton, seiton, seiketsu dan shitsuke*) ialah suatu konsep budaya dalam bekerja di Jepang Metode 5S ini merupakan metode penataan dan pemeliharaan wilayah kerja secara intensif yang berasal dari Jepang yang digunakan oleh manajemen dalam usaha memelihara ketertiban, efisiensi, dan disiplin dilokasi kerja sekaligus meningkatkan kinerja perusahaan secara menyeluruh. harus diterapkan dengan memperhatikan terhadap semua komponen sistem kerja yang ada, yaitu manusia, bahan, peralatan dan kondisi lingkungan. Adapun beberapa permasalahan yang ada di lantai produksi seperti stasiun kerja yang tidak tertata dengan baik, tidak ada tempat penyimpanan perkakas, peralatan produksi tidak disimpan pada tempatnya, lingkungan kerja yang kotor dan tidak rapi serta kurang higienis. Dalam penelitian ini didapatkan peningkatan produktivitas sebesar 10,67% dari bulan sebelumnya, setelah melakukan analisis lingkungan dengan metode 5S.

Kata kunci : Efisiensi, Penerapan Konsep 5S, Usulan Perbaikan 5S

ABSTRACT

Angelita Simanjuntak. NPM 218150080. Implementation of the 5S Concept in the Process of Making Pak Zainal's Jangek Crackers." Supervised by Nukhe Andri Silvia ST, MT.

MKM Kerupuk Jangek Pak Zainal is a home industry engaged in processing cowhide into jangek crackers. This jangek cracker industry is divided into raw materials, washing, cutting, drying, frying, and packaging. 5S work culture The 5S method (seiri, seiton, seiton, seiketsu and shitsuke) is a cultural concept in working in Japan. This 5S method is a method of arranging and maintaining work areas intensively originating from Japan which is used by management in an effort to maintain order, efficiency, and discipline in the workplace while improving overall company performance. must be implemented by paying attention to all components of the existing work system, namely humans, materials, equipment and environmental conditions. There are several problems on the production floor such as work stations that are not well organized, there is no storage for tools, production equipment is not stored in its place, a dirty and untidy work environment and is less hygienic. In this study, an increase in productivity of 10.67% was obtained from the previous month, after conducting an environmental analysis with the 5S method.

Keywords: Efficiency, Implementation of 5S Concept, 5S Improvement Proposals

RIWAYAT HIDUP

Penulis dilahirkan di Kabupaten Kota Medan Provinsi Sumatera Utara pada tanggal 06 Juli 2004 dari Ayah Ranto Simanjuntak dan Ibu Mahlina Sinaga, saya merupakan anak pertama dari tiga bersaudara.

Penulis pertama kali menempuh Pendidikan Sekolah Dasar Negeri No. 101778 Medan pada tahun 2009 dan selesai pada tahun 2015. Pada tahun yang sama penulis melanjutkan di Sekolah Menengah Pertama SMP Negeri 17 Medan dan selesai pada tahun 2018, pada tahun yang sama penulis melanjutkan Pendidikan di Sekolah Menengah Swasta Budi Murni 3 Medan, penulis mengambil jurusan IPS dan selesai pada tahun 2021 dan pada tahun 2021 penulis terdaftar sebagai mahasiswa Fakultas Teknik Industri Universitas Medan Area.

Berkat Tuhan Yang Maha Esa, usaha yang disertai doa dari kedua orang tua dalam menjalani akademi Perguruan Tinggi Swasta Universitas Medan Area. Penulis dapat menyelesaikan Tugas Akhir dengan judul "**Penerapan Konsep 5S Pada Proses Pembuatan Kerupuk Jangek Pada UMKM Kerupuk Jangek Pak Zainal**".

KATA PENGANTAR

Puji dan Syukur Saya panjatkan kepada Tuhan Yang Maha Esa. Atas ridanya saya dapat menyelesaikan penyusunan skripsi ini. Adapun judul yang saya ajukan adalah **“Penerapan Konsep 5S Pada Proses Pembuatan Kerupuk Jangek Pak Zainal”**. Skripsi ini diajukan untuk memenuhi syarat kelulusan mata kuliah skripsi di fakultas Teknik prodi Teknik industri Universitas Medan Area. Tidak dapat di sangkal bahwa butuh usaha yang keras dalam penyelesaian pengerjaan skripsi ini. Penulis mengucapkan terima kasih yang sebesar-besarnya kepada orang tua tercinta, BAPAK RANTO SIMANJUNTAK dan IBU MAHLINA SINAGA yang telah mendukung dan memberikan doa kepada saya, moral maupun materi demi kesuksesan penyusunan tugas akhir ini. Namun, karya ini tidak akan selesai tanpa orang-orang tercinta di sekeliling saya yang mendukung dan membantu. Terima kasih saya sampaikan kepada :

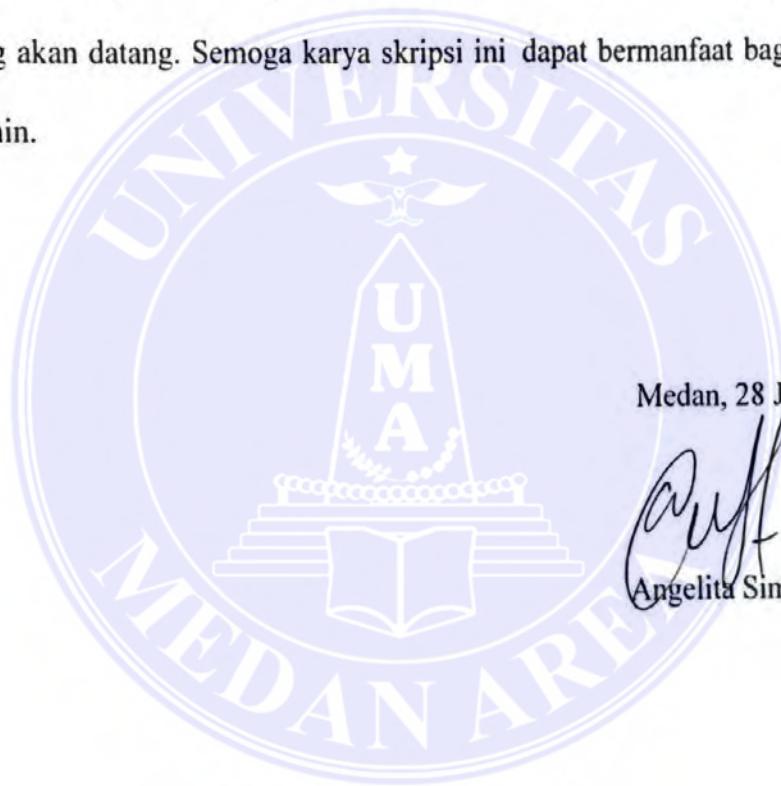
1. Bapak Prof. Dr. Dadan Ramdan, M.Eng, M.Sc., selaku Rektor Universitas Medan Area.
2. Bapak Dr. Eng. Supriatno, S.T, M.T, selaku Dekan Fakultas Teknik Universitas Medan Area.
3. Ibu Nukhe Andri Silviana, S.T, M.T., Selaku ketua program studi dan koordinator program studi Teknik Industri Fakultas Teknik Universitas Medan Area sekaligus menjadi dosen pembimbing saya yang senantiasa selalu memberi dukungan, arahan serta motivasi kepada penulis.
4. Seluruh dosen Teknik Universitas Medan Area yang sudah memberikan ilmu kepada saya selama masa perkuliahan.

5. Seluruh *Staff* Fakultas Teknik Universitas Medan Area yang telah banyak memberikan bantuan dalam surat – menyurat
6. Teristimewa kepada kedua panutan saya, Ayahanda Tercinta Bapak Ranto Simanjuntak dan Ibu Mahlina Sinaga, dan Saudara Kandung Perempuan Saya Tasya Ananda, dan Josua Perwira Simanjuntak yang dimana selalu memberikan segala dukungan kepada saya, baik secara moril maupun material, serta doa yang tak henti-hentinya demi kesuksesan penyusunan tugas akhir ini. Serta seluruh keluarga terkasih yang saya sayangi. Terima kasih untuk segala doa yang telah kalian berikan kepada saya.
7. Untuk teman saya Yoyo, Vero, Daniel, Junlamro, Apri terimakasih banyak sudah banyak membantu moral maupun material, memotivasi untuk bisa berada di titik ini, serta mau berbagi keluh kesah apapun bersama.
8. Bapak Husnul selaku pemilik UMKM Kerupuk
9. Dan yang terakhir, kepada diri saya sendiri. Angelita Simanjuntak . Terima kasih sudah bertahan sejauh ini. Terima kasih tetap memilih berusaha dan merayakan dirimu sendiri sampai di titik ini, walau sering kali merasa putus asa atas apa yang diusahakan dan belum berhasil, namun terima kasih tetap menjadi manusia yang selalu mau berusaha dan tidak lelah mencoba. Terima kasih karena memutuskan tidak menyerah sulit apapun proses penyusunan skripsi ini dan telah menyelesaikannya sebaik dan semaksimal mungkin, ini merupakan pencapaian yang patut dirayakan untuk diri sendiri. Berbahagialah selalu dimanapun berada. Apapun kurang dan lebihmu mari merayakan diri sendiri.

Seperti Ayat Alkitab

“Karena masa depan sungguh ada, dan harapanmu tidak akan hilang”

Semoga segala kebaikan yang telah bapak, ibu, saudara, dosen dan teman sekalian mendapatkan pahala yang berlipat dari Tuhan Yang Maha Esa. Penulis sangat menyadari bahwa dalam penyusunan skripsi ini masih banyak kekurangan, karena keterbatasan, kemampuan ilmu, dan pengalaman penulis. Oleh karena itu, saran dan kritik sangat penulis harapkan untuk senantiasa memberikan perbaikan di masa yang akan datang. Semoga karya skripsi ini dapat bermanfaat bagi banyak pihak, Amin.



Medan, 28 Juli 2025


Angelita Simanjuntak

DAFTAR ISI

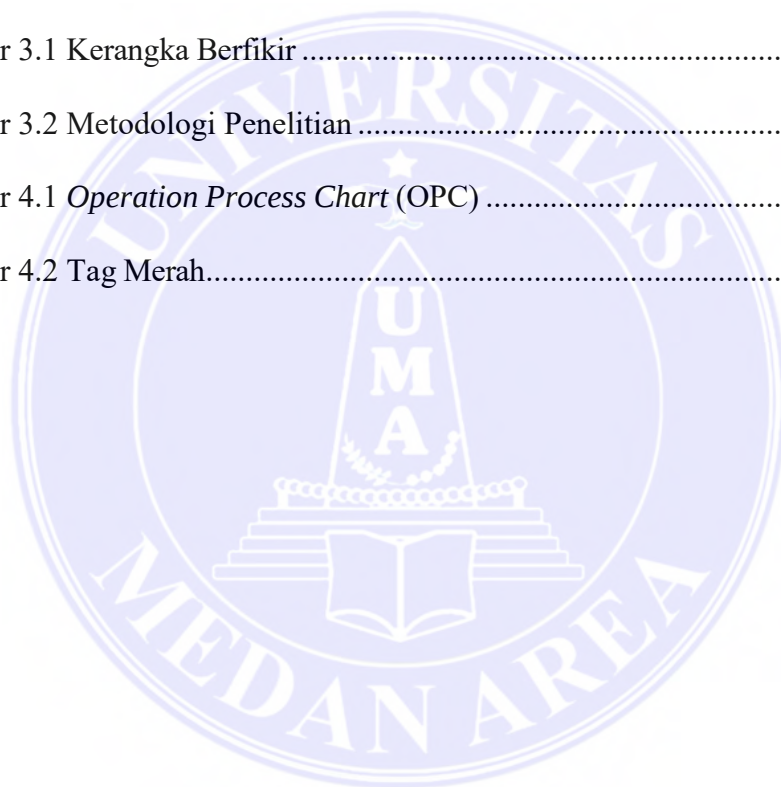
LEMBAR PENGESAHAN	i
HALAMAN PERNYATAAN.....	ii
HALAMAN PERNYATAAN PERSETUJUAN PUBLIKASI TUGAS	
AKHIR/SKRIPSI/TESIS UNTUK KEPENTINGAN AKADEMIS.....	iii
ABSTRAK	iv
ABSTRACT	v
RIWAYAT HIDUP	vi
KATA PENGANTAR.....	vii
DAFTAR ISI.....	xi
DAFTAR GAMBAR.....	xiv
DAFTAR TABEL.....	xv
DAFTAR LAMPIRAN	xvi
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Rumusan Masalah.....	4
1.3 Tujuan Penelitian	4
1.4 Batasan Masalah	4
1.5 Manfaat Penelitian.....	4
1.6 Sistematika Penulisan	5
BAB II TINJAUAN PUSTAKA.....	7
2.1 Lingkungan Kerja	7
2.1.1 Pengertian Lingkungan Kerja.....	7
2.1.2 Aspek Lingkungan Kerja.....	8

2.2	Ergonomi	8
2.3	Pengertian 5S	9
2.3.1	Metode 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu dan Shitsuke)	10
2.3.2	Keuntungan 5S	14
2.3.3	Tujuan 5S	15
2.3.4	Manfaat 5S	15
2.4	Penerapan	16
2.5	Penerapan 5S	16
BAB III METODOLOGI PENELITIAN		18
3.1	Lokasi Penelitian	18
3.2	Sumber Data Penelitian	18
3.3	Jenis Penelitian	18
3.4	Variabel Penelitian	19
3.5	Kerangka Berfikir	19
3.6	Teknik Pengumpulan Data	20
3.7	Teknik Pengolahan Data	21
3.8	Metodologi Penelitian	21
BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN		23
4.1	Pengumpulan Data	23
4.2	Pengolahan Data	23
4.2.1	Kondisi Awal UMKM Kerupuk Jangek Pak Zainal	23
4.2.2	Kondisi Lantai Produksi UMKM Kerupuk Jangek	25
4.2.3	Pembagian Waktu Setiap Stasiun Kerja	27
4.2.4	Kondisi Kerja Karyawan	28

4.2.5	Jumlah Peralatan Produksi	29
4.3	Sebelum Penerapan 5S.....	31
4.4	Penerapan 5S Pada Produksi.....	35
4.5	Rekapitulasi Hasil Penerapan 5S	37
4.6	Lebel Merah.....	40
4.7	Penerapan Konsep 5S	43
4.8	Usulan Penerapan 5S	43
4.9	Analisis Produktivitas.....	47
BAB V KESIMPULAN DAN SARAN.....		49
5.1	Kesimpulan.....	49
5.2	Saran.....	50
DAFTAR PUSTAKA.....		51
LAMPIRAN.....		53

DAFTAR GAMBAR

Gambar 1.1 Bahan Baku	2
Gambar 1.2 Proses Pengikisan.....	2
Gambar 1.3 Proses Pemotongan	3
Gambar 1.4 Proses Penjemuran	3
Gambar 1.5 Area Penggorengan Kerupuk	3
Gambar 1.6 Proses Penggorengan Yang Tidak Tersusun Rapi	3
Gambar 3.1 Kerangka Berfikir	19
Gambar 3.2 Metodologi Penelitian	22
Gambar 4.1 <i>Operation Process Chart</i> (OPC)	24
Gambar 4.2 Tag Merah.....	31



DAFTAR TABEL

Tabel 4.1 Checklist Kondisi Lantai Produksi	25
Tabel 4.2 Pembagian Waktu Setiap Stasiun Kerja.....	27
Tabel 4.3 Penerapan 5S Pada Lingkungan Kerja.....	28
Tabel 4.4 Jumlah Peralatan Pada Produksi.....	29
Tabel 4.5 Peralatan Pencucian.....	31
Tabel 4.6 Peralatan Pada Perebusan.....	32
Tabel 4.7 Peralatan Pada Stasiun Pengikisan	33
Tabel 4.8 Peralatan Pada Stasiun Pemotongan.....	33
Tabel 4.9 Peralatan Pada Penjemuran	34
Tabel 4.10 Peralatan Pada Penggorengan.....	35
Tabel 4.11 Peralatan Yang Akan Dibawa Ke Area Gudang Pada Stasiun Perebusan	35
Tabel 4.12 Peralatan Yang Akan Dibawa Ke Area Gudang Pada Stasiun Pengikisan Kulit.....	36
Tabel 4.13 Peralatan Yang Akan Dibawa Ke Area Kosong Pada Stasiun Pengikisan Kulit.....	36
Tabel 4.14 Peralatan Yang Akan Dibawa Ke Area Kosong Pada Stasiun Penjemuran	36
Tabel 4.15 Peralatan Yang Akan Dibawa Ke Area Kosong Pada Stasiun Penggorengan	37
Tabel 4.16 Rekapitulasi Hasil Setiap Area Produksi	38
Tabel 4.17 Label Warna Setiap Produksi.....	40
Tabel 4.18 Data Perbandingan Waktu Aktual dan Perbaikan	47
Tabel 4.19 Data Perbandingan Jumlah Produksi.....	47

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1. Layout UMKM Kerupuk Jangek Pak Zainal.....	54
--	----



BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

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

Metode 5S (*seiri, seiton, seiton, seiketsu dan shitsuke*) ialah suatu konsep budaya dalam bekerja di Jepang. Metode tersebut bersumber dari Jepang yang mana definisinya ialah penerapan dalam mempermudah proses produksi. Metode 5S ini merupakan metode penataan dan pemeliharaan wilayah kerja secara intensif yang berasal dari Jepang yang digunakan oleh manajemen dalam usaha memelihara ketertiban, efisiensi, dan disiplin lokasi kerja sekaligus meningkatkan kinerja perusahaan secara menyeluruh.

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.

UMKM (Usaha Mikro, Kecil, dan Menengah) adalah usaha atau bisnis yang dilakukan oleh individu, kelompok, badan usaha kecil, maupun rumah tangga. Di Indonesia, sebagai negara berkembang, UMKM merupakan pondasi utama sektor perekonomian masyarakat, mendukung kemandirian ekonomi dan pertumbuhan sektor ini. UMKM Kerupuk Pak Zainal, yang terletak di Medan Denai, adalah contoh usaha mikro menengah yang memproduksi kerupuk dengan bahan baku kulit sapi. Pada Pabrik Pak Zainal terdapat 3 permasalahan utama yang mendasar, yang pertama adalah tentang penempatan bahan baku yang datang kurang tersusun rapi, kemudian pada proses produksi yang kurang tertata mengakibatkan semua alat berserakan ditempat yang tidak seharusnya, dan pada saat pengemasan tempat yang dipakai kurang bersih karena tidak ada pembatas khusus antara stasiun lain dengan stasiun pengemasan. Berikut gambar dari stasiun produksi.



Gambar 1.1 Bahan Baku



Gambar 1.2 Proses Pengikisan



Gambar 1.3 Proses Pemotongan



Gambar 1.4 Proses Penjemuran



**Gambar 1.5 Area Penggorengan
Yang Tidak Tersusun Rapi**



**Gambar 1.6 Proses Penggorengan
Kerupuk**

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 (Goni ember, derigen, saringan peniris) yang tidak tersusun rapi, dibiarkan menumpuk tanpa adanya pemisahan antara barang yang satu dengan yang lain.

1.2 Rumusan Masalah

Adapun rumusan masalah dalam penelitian ini meliputi:

1. Apa pengaruh kondisi lingkungan kerja?
2. Bagaimana penerapan metode 5S (Seiri, Seiton , Seiso , Seiketsu dan Shitsuke) di UMKM Kerupuk Jangek Pak Zainal?

1.3 Tujuan Penelitian

Melalui rumusan masalah di atas, penulisan mempunyai maksud penelitian seperti di bawah ini :

1. Untuk mengidentifikasi penerapan 5S yang sudah dilaksanakan pada UMKM Kerupuk Jangek Pak Zainal.
2. Untuk memberikan usulan perbaikan penerapan 5S pada UMUKM Kerupuk Jangek Pak Zainal.

1.4 Batasan Masalah

Adapun batasan masalah dalam penelitian ini meliputi.

1. Penelitian ini hanya memberikan usulan perbaikan dan kebersihan tempat kerja.
2. Penelitian ini tidak menghitung biaya produksi.
3. Proses produksi tidak mengalami perubahan saat penelitian berlangsung.

1.5 Manfaat Penelitian

1. Penelitian ini bermanfaat untuk memberikan informasi mengenai pengaruh lingkungan kerja terhadap produktivitas melalui penerapan metode 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke).
2. Bagi UMKM Pak Zainal: Memberikan informasi kondisi lingkungan kerja dan memberikan masukan dan saran.

1.6 Sistematika Penulisan

Pada penulisan Tugas Akhir ini sistematika penulisan tersusun seperti berikut:

BAB I PENDAHULUAN

Pada bab ini berisikan latar belakang, rumusan masalah, tujuan, serta manfaat penelitian, hingga sistematika penulisan. Diangkat, Batasan masalah, tujuan penelitian, dan sistematika penulisan.

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

Pada bab ini berisikan mengenai rangkuman hasil penelitian yang pernah dilaksanakan sebelumnya yang ada korelasinya dengan penelitian yang dilaksanakan. Selain itu juga berisi konsep dan prinsip dasar yang dibutuhkan guna memecahkan masalah penelitian, dasar teori yang mendukung kajian yang akan dilaksanakan pada penelitian.

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Pada bab ini berisikan mengenai materi, alat, tata cara penelitian serta data apa saja yang akan diaplikasikan dalam mengkaji serta menganalisa selaras dengan bagan alur yang sudah dibuat.

BAB IV HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

Pada bab ini berisikan mengenai uraian data-data apa saja yang dihasilkan selama penelitian yang berikut diolah dan mengaplikasikan metode yang sudah ditentukan serta hasil penelitian yang sudah dilaksanakan saat pengolahan data guna berikut Mampu menghasilkan Kesimpulan dan saran.

BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

Pada bab ini berisikan mengenai kesimpulan yang didapat melalui pembahasan hasil penelitian. Selain itu pun terdapat saran ataupun masukan-masukan yang harus disalurkan, baik terhadap peneliti sendiri ataupun penelitian berikutnya yang dimungkinkan penelitian ini mampu diteruskan.

DAFTAR PUSTAKA

Daftar pustaka berisikan mengenai sumber-sumber yang di aplikasikan dalam penelitian ini, baik itu berupa jurnal, buku, kutipan-kutipan dari internet.

LAMPIRAN

Lampiran berisikan kelengkapan alat serta hal lainnya yang harus di lampirkan ataupun diperlihatkan guna memperjelas uraian pada 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 (2020) 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 8 Afandi (2020), lingkungan kerja mencakup berbagai faktor yang memengaruhi pekerjaan, seperti suhu, kelembapan, ventilasi,

pencahayaannya, 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 Aspek Lingkungan Kerja

Menurut Afandi(2020), aspek-aspek yang membentuk lingkungan kerja meliputi:

1. Pelayanan kerja yang baik akan meningkatkan semangat tenaga kerja dalam menjalankan tugas, lebih bertanggung jawab serta menjaga reputasi perusahaan.
2. 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 antara rekan kerja dapat meningkatkan motivasi dan semangat dalam menyelesaikan pekerjaan para pekerja.

2.2 Ergonomi

Ergonomi ialah ilmu, seni, serta penerapan teknologi guna menyeimbangkan segala fasilitas yang diaplikasikan baik dalam berkegiatan atau beristirahat dengan keterampilan serta kekurangan individu berupa fisik ataupun mental maka kualitas hidup menjadi lebih optimal. Ergonomi ialah ilmu terkait individu dalam upaya

guna mengembangkan kenyamanan pada lingkungan kerja. Ergonomi ialah ilmu serta penerapannya yang berupaya guna menyasikan pekerjaan serta lingkungan terhadap seseorang ataupun sebaliknya dengan maksud teraihnya produktifitas serta efektivitas yang sebesar-besarnya melewati pemanfaatan individu sebaik-baiknya. Ergonomi ialah praktek dalam mendesain peralatan serta rincian pekerjaan selaras dengan kemampuan pekerja dengan maksud guna meminimalisirkan cedera. Melalui bermacam pengertian diatas, dapat dijelaskan bahwasanya pusat dari ergonomi adalah manusia.

2.3 Pengertian 5S

5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu dan Shitsuke) merupakan proses perubahan sikap dengan menerapkan pemilihan, penataan, pembersihan, pemeliharaan dan pembiasaan di tempat kerja. Sedangkan 5S merupakan metode penataan lingkungan kerja yang berasal dari bahasa jepang. Pada 5S ini adalah singkatan dari seiri, seiton, seiso, seiketsu dan shitsuke yang dalam bahasa Indonesia dapat diartikan sebagai ringkas, rapi, resik, rawat dan rajin. Pada dasarnya, 5S merupakan proses perubahan perilaku melalui perubahan tempat kerja dengan menerapkan penataan dan kebersihan tempat kerja (Diniaty, 2020). Lingkungan kerja yang tidak optimal mengakibatkan produktivitas menurun sehinggabisa berdampak pada kualitas produk yang di hasilkan budaya kerja 5S meliputi aktivitas pekerjaan sehari-hari misalnya aktivitas penataan barang-barang, dan pembersihan, serta pemeliharaan guna menjadikan pekerjaan menjadi optimal. Mengenai maksud dari 5S ialah seperti di bawah ini :

1. Menyalurkan penyadaran terhadap karyawan mengenai butuhnya tempat kerja yang nyaman.

2. Menyalurkan wawasan terhadap peserta mengenai dasar pentingnya tatakelola tempat kerja.

2.3.1 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). Metode 5S merupakan metode yang digunakan untuk mengurangi pemborosan, pemanfaatan ruangan, pemeliharaan kondisi sehingga pekerjaan dapat dilakukan dengan baik. Metode 5S sebagai pendekatan dalam menata lingkungan kerja dan 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 menganalisa dan mengevaluasi proses produksi.

1. *Seiri* (Ringkasan / Pemilihan)

Seiri (Ringkas) adalah proses pemilahan semua peralatan, bahan dan barang yang tidak diperlukan, dengan yang masih digunakan. Hal ini bertujuan untuk memberikan ruang pada material yang digunakan saja. *Seirin* adalah kegiatan memilih atau menyusun semua aspek yang ada di tempat kerja dengan

memisahkan barang yang diperlukan di tempat yang mudah di jangkau dengan memperhatikan frekuensi penggunaan serta barang yang tidak digunakan disimpan atau dibuang. Barang-barang tersebut perlu pisahkan berdasarkan tempat, fungsi dan jenisnya agar tidak tercampur dengan barang lainnya, sehingga mudah ditemukan dan menciptakan suasana kerja yang lebih nyaman.

Berikut adalah langkah-langkah melakukan *seirin* (Ringkas)

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

Manfaat yang di dapatkan, antara lain:

1. Tempat kerja yang lebih luas dan lebih banyak ruang yang dapat digunakan.
2. Mengurangi kerusakan fungsi pada barang yang ada.

2. Seiton (Rapi)

Seiton atau rapi adalah menyimpan barang ditempat yang tepat atau dalam tataletak yang benar sehingga dapat dipergunakan dalam keadaan mendadak. Hal ini berguna untuk menghilangkan proses pencarian, jika segala sesuatu di simpan pada tempatnya, maka tempat kerja menjadi tertata rapi (Tiara, 2020).

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

1. Buat metode penempatan pemisahan barang yang di perlukan dan tidak diperlukan.
2. Letakkan barang di tempat yang telah disesuaikan.

3. Buat lebel di setiap tempat penyimpanan agar lebih mudah saat mengembalikan barang ke tempat semula.

Manfaat yang di dapat, antara lain:

1. Pencarian barang menjadi mudah karena semua barang mempunyai tempat penyimpanan dan di simpan pada tempatnya masing-masing.
2. Lingkungan kerja akan terlihat lebih rapi dan menarik sehingga menciptakan kenyamanan bagi karyawan saat bekerja.

3. **Seiso (Resik)**

Seiso berarti membersihkan barang-barang, membuang sampah, serta peralatan yang tidak layak pakai. Pembersihan merupakan salah satu bentuk dari pemeriksaan dalam setiap area produksi. Mementingkan pembersihan sebagai pemeriksaan terhadap kebersihan serta memperoleh tempat kerja yang tidak mempunyai cacat serta sela. Pembersihan lebih luas artinya dari pada sekedar membersihkan tempat serta peralatan. Dalam membersihkan juga tercakup kesempatan guna pemeriksaan. Gerakan *seiso* berupaya memperoleh *zero waste* dan memusnahkan cacat serta kesalahan kecil selaras dengan maksud dilaksanakannya pemeriksaan utama.

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 Manfaat yang didapatkan antara lain:

1. Area kerja menjadi lebih nyaman dan tetap terpelihara kebersihannya

2. Tempat kerja menjadi bersih dan nyaman.
3. Kualitas produk menjadi lebih baik karena terhindar dari kotoran, terutama untuk barang-barang yang sensitif.

4. ***Seiketsu* (Rawat)**

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 agar tetap dalam kondisi yang baik, dan layak pakai. 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 berkala (Kariza, 2021).

Berikut langkah-langkah melakukan *Seiketsu* (Rawat).

1. Membuat dan menetapkan standar kebersihan, penempatan dan penataan ruang.
2. Menyampaikan 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, bersih secara berkelanjutan.

5. ***Shitsuke* (Rajin/Pembiasaan)**

Shitsuke (Rajin) berarti memastikan semua metode kerja 4S sebelumnya dilakukan secara optimal dan produktif ditandai dengan lingkungan kerja yang baik

dan hasil produksi yang meningkat dengan baik. *Shitsuke* bertujuan untuk memastikan prinsip 5S menjadi kebiasaan yang menghasilkan kedisiplinan dalam bekerja di UMKM tersebut. Dengan demikian, *shitsuke* dapat di artikan sebagai metode untuk memotivasi pekerja agar secara rutin berpartisipasi dalam kegiatan 5S dan membentuk kebiasaan melakukannya.

Berikut adalah langkah-langkah melakukan *shitsuke* :

1. Interaksi atau komunikasi di tempat kerja.
2. Memantau dan menilai secara teratur.
3. Menciptakan kedisiplinan.

Manfaat yang di dapatkan,antar lain :

1. meningkatkan keamanan kerja.
2. Meningkatkan kinerja dan produktivitas yang baik.

2.3.2 Keuntungan 5S

Peningkatan Efisien dan Produktivitas:

1. Mengurangi waktu pencarian,dengan lingkungan kerja yang terorganisir (*seirin* dan *seiton*), pekerja tidak perlu lagi untuk menghabiskan waktu berharga untuk mencari peralatan yang dibutuhkan.Semua barang telah memiliki tempatnya dan mudah di temukan.
2. Penataan yang baik (*seiton*) memastikan alur kerja tidak terhambat material dan peralatan yang tersedia di tempat yang tepat,sehingga proses produksi atau pekerjaan dapat berjalan dengan lancar.
3. Menunjukkan profesionalisme penerapan 5S menunjukkan bahwa perusahaan memiliki standar kerja yang tinggi dan profesional.

4. Mengurangi resiko kecelakaan lingkungan kerja yang bersih (*seiso*) dan (*seirin*) mengurangi resiko kecelakaan kerja, seperti tersandung barang yang berserakan atau tertimpa peralatan yang tidak di simpan dengan benar.
5. Mencegah kontaminasi lingkungan kerja yang bersih (*seiso*) penting dalam industry yang membutuhkan kebersihan yang tinggi, seperti makanan. kebersihan mencegah kontaminasi yang dapat menurunkan kualitas produk.
6. Menciptakan kesan positif lingkungan kerja yang bersih dan teratur memberikan kesan positif bagi konsumen yang berkunjung. Hal ini dapat meningkatkan citra usaha di mata para konsumen.

2.3.3 Tujuan 5S

Tujuan yang di harapkan dengan menetapkan 5S di UMKM adalah sebagai berikut :

- a. Memberikan penyadaran kepada peserta tentang perlunya tempat kerja yang aman dan nyaman.
- b. Memberikan penyadaran kepada peserta tentang pentingnya peningkatan efisiensi dan produktivitas.

2.3.4 Manfaat 5S

Berikut manfaat penerapan 5S, yaitu sebagai berikut :

1. Kawasan kerja lebih bersih, rapi, aman dan nyaman.
2. Meminimalisir waktu yang terbuang sebab kesulitan peralatan kerja, bahan baku, dan sebagainya.
3. Meminimalisir ataupun menghilangkan potensi berbahaya yang

umumnya menjadi penyebab terakibatnya kecelakaan kerja.

4. Mengembangkan produktivitas kerja ,menempatkan material serta peralatan kerja yang optimal dan membuat karyawan bekerja dengan efektif serta efisien.

2.4 Penerapan

Penerapan adalah proses, cara, atau pembuatan peningkatan bahan yang telah dipelajari melalui rencana yang sudah disusun secara sistematis, termasuk konsep, metode, serta teori, untuk mencapai tujuan tertentu dan untuk kepentingan sebuah kelompok ataupun golongan yang sudah direncanakan serta disusun sebelumnya (Hamdayama, 2021). Berlandaskan penerapan itu mampu ditarik kesimpulan bahwasanya penerapan ialah suatu tindakan yang dilaksanakan secara sendiri ataupun kelompok dengan tujuan guna memperoleh tujuan yang sudah di rumuskan.

Adapun unsur-unsur penerapan mencakup:

- a. Terdapat program atau metode lainnya.
- b. Terdapat kelompok target,yakni masyarakat yang menjadi sasaran serta di harapkan akan menerima manfaat melalui program tersebut.
- c. Terdapat penerapan,baik organisasi maupun individu untuk mau bertanggung jawab dalam pengelolaan.

2.5 Penerapan 5S

Suatu aktivitas yang berhubungan dengan mpenyelesaian suatu pekerjaan dengan menggunakan alat atau sarana untuk memperoleh hasil dinamakan implementasi. Implementasi sikap kerja 5S dimulai dari memisahkan barang yang tidak diperlukan kemudian menyingkirkannya (seiri). Selanjutnya

setelah memisahkan antara barang yang diperlukan maupun yang tidak diperlukan simpan barang-barang tersebut sesuai dengan jenis penyimpanannya sehingga apabila diperlukan kembali tidak membuat pekerja kesulitan dalam mengambilnya (seiton). Proses seiso atau resik dilakukan oleh individu atau kelompok terhadap lingkungan kerja dan semua barang fisik yang ada di lokasi kerja.

Selanjutnya proses seiketsu atau rawat dilakukan untuk menjaga tiga pilar “seiri-seiton seiso” dapat terlaksana dengan baik. Untuk memastikan bahwa pekerja berkesadaran menjalankan sikap kerja 5S, maka hal itu termasuk dalam proses “shitsuke/rajin”. Jika penerapan 5S dilakukan dengan baik maka pekerjaan akan terasa ringan, apabila sebaliknya pekerjaan akan mengalami kesulitan. Pembentukan sikap kerja 5S bukan sesuatu yang instan, dibutuhkan waktu yang lama agar menjadi budaya di Perusahaan tersebut. 5S merupakan suatu industri dalam menjaga mutu lingkungan pada industri dengan cara mengembangkan keterorganisirannya. Teknik yang dimaksud ini melibatkan 5 langkah yang dikerjakan secara berurutan dan dapat dilakukan dimanapun sampai sampai dengan penerapan secara menyeluruh. Dengan adanya kemudahan dalam bekerja akibat penerapan 5S yang benar maka 4 bidang sasaran pokok industri yang meliputi efisien kerja, produktivitas kerja, kualitas kerja, dan keselamatan akan lebih mudah tercapai (Listiani 2020).

BAB III

METODOLOGI PENELITIAN

3.1 Lokasi Penelitian

Penelitian ini dilakukan di usaha mikro kecil dan menengah Pak Zainal yang terletak di Gg.Pos Pos,Tegal Sari Mandala III, kec. Medan Denai, Kota Medan, Sumatera Utara.Usaha mikro kecil dan menengah merupakan usaha UMKM yang memproduksi kerupuk jangek.Waktu penelitian penelitian di mulai bulan Februari 2025.

3.2 Sumber Data Penelitian

Data Primer merupakan data yang di peroleh secara langsung dari sumbernya melalui observasi di UMKM Kerupuk Pak Zainal , meliputi:

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

Data sekunder merupakan data yang di peroleh secara tidak langsung dari perusahaan,biasanya melalui sumber-sumber seperti jurnal atau buku yang relavan dengan masalah yang di teliti.

3.3 Jenis Penelitian

Jenis penelitian ini ialah deskriptif kualitatif, penelitian deskriptif kualitatif ialah riset yang di aplikasikan dalam menyelidiki, menemukan, menggambarkan, serta menyajikan kualitas ataupun kelebihan dari pengaruh sosial yang tidak mampu di jelaskan diuji ataupun digambarkan dari pendekatan kuantitatif.

3.4 Variabel Penelitian

Berdasarkan korelasi diantara variabel lainnya, adapun variabel studi dapat terbagi menjadi :

1. Variabel *Independen* (Variabel Bebas)

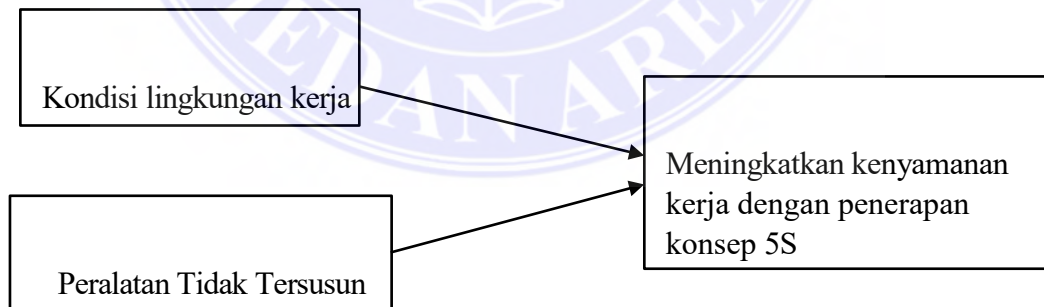
Variabel *independen* umumnya dikatakan menjadi variabel bebas, variabel yang mempengaruhi. Yang menjadi variabel bebas dalam riset ini ialah lingkungan kerja yang tidak rapi, peralatan yang tidak tertata dengan benar.

2. Variabel dependen (variabel terikat)

Variabel dependen merupakan variabel yang menjadi pengaruh dari variabel bebas. Yang menjadi variabel terikat pada riset ini ialah penerapan konsep 5S.

3.5 Kerangka Berfikir

Kerangka berfikir dari riset ini bisa diketahui dalam gambar :



Gambar 3.1 Kerangka Berfikir

Definisi operasional :

1. Kondisi lingkungan kerja

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

2. Peralatan yang tidak tersusun rapi

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

3. Meningkatkan kenyamanan kerja dengan penerapan 5S

Dengan ruangan yang rapi dan bersih maka karyawan yang bekerja akan merasa lebih nyaman, penerapan konsep 5S dibuat agar barang, alat, dan benda lainnya tersusun rapi di tempat penyimpanan yang seharusnya.

3.6 Teknik Pengumpulan Data

Metode pengumpulan data adalah suatu teknik atau cara-cara yang digunakan peneliti untuk mengumpulkan data yang mendukung tercapainya penelitian. Teknik pengumpulan data yang di aplikasikan pada riset ini ialah seperti di bawah ini:

1. Observasi yakni teknik pengumpulan data dengan mengaplikasikan peninjauan secara langsung terhadap objek yang di riset guna mendapatkan data yang relevan.
2. Wawancara merupakan suatu proses tanya jawab antara dua orang atau lebih. Dalam penelitian ini dilakukan wawancara dengan pemilik usaha atau untuk memperoleh data dalam mengidentifikasi penerapan 5S pada UMKM Kerupuk Jangek Pak Zainal.

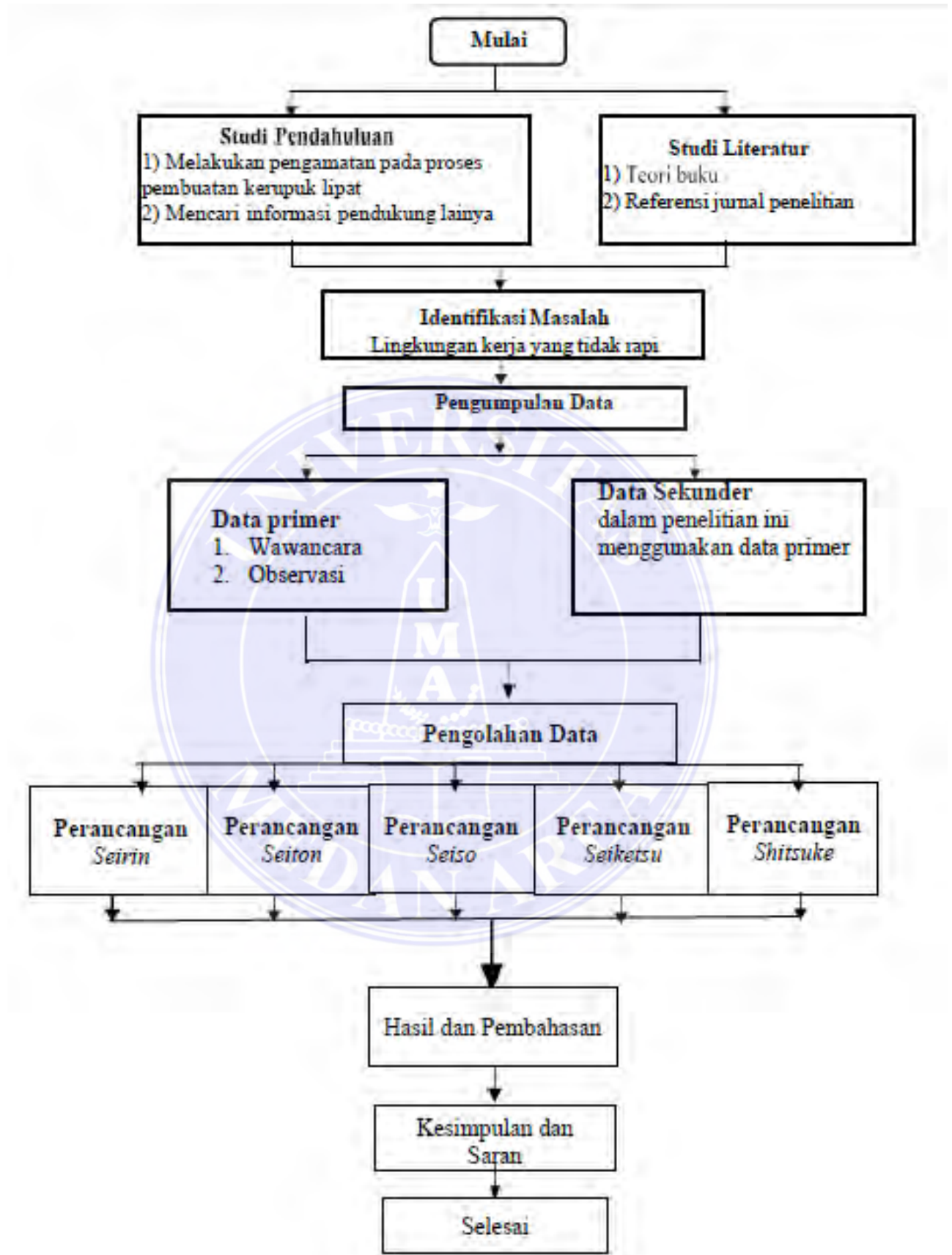
3.7 Teknik Pengolahan Data

Data yang didapat melalui riset ini kemudian dianalisis dengan mengaplikasikan penerapan konsep 5S (*seiri*, *seiton*, *seiso*, *seiketsu* dan *shitsuke*). Mengenai tahap-tahap yang akan dilaksanakan : Data yang didapat melalui riset ini kemudian dianalisis dengan mengaplikasikan penerapan konsep 5S (*seiri*, *seiton*, *seiso*, *seiketsu* dan *shitsuke*). Mengenai tahap-tahap yang akan dilaksanakan :

1. *Seirin* memilih peralatan-peralatan yang di butuhkan.
2. *Seiton* menyusun peralatan-peralatan yang di butuhkan supaya meringankan proses produksi.
3. *Seiso* membersihkan setiap proses produksi serta peralatan-peralatan agar tidak mudah rusak.
 1. *Seiketsu* memantapkan dari hasil *seirin*,*seiton* agar lebih disiplin.
 2. *Shitsuke* melaksanakan pembersihan dengan cara berulang agar terhindar dari debu serta kotoran.

3.8 Metodologi Penelitian

Pada subbab ini akan disajikan tahapan sistematis pada pemecahan masalah serta menetapkan bagian sistem yang akan dibangun. Dengan adanya metodologi tersebut, sehingga tahapan dalam pemecahan masalah bisa dilaksanakan secara tertata. Berikut ini tahapan riset yang dilaksanakan:



Gambar 3.2 Metodologi Penelitian

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Setelah melakukan penelitian di UMKM Kerupuk Jangek Pak Zainal, maka dapat diambil beberapa kesimpulan yaitu :

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 10,67% dari bulan sebelumnya, setelah melakukan analisis lingkungan dengan metode 5S.
2. Setelah dilakukanya penerapan metode 5S didapatkan adanya peningkatan produktivitas sebesar 10,67 % dari bulan sebelumnya dengan produksi dalam 1 hari sebelum penerapan metode 5S sebanyak 150 kg dan setelah penerapan 5S dapat mencapai 200 kg dan dari perbandingan waktu produksi mengalami penghematan waktu sebesar 20,7 %. Hal ini menunjukkan bahwa lingkungan kerja berpengaruh terhadap produktivitas dan dengan menjaga lingkungan kerja sesuai dengan standart (5S *Seirin, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke*) dapat meningkatkan produktivitas.

Berlandaskan usulan perbaikan dari penerapan 5S identifikasi yang telah dilakukan maka diperoleh hasil berupa perbaikan *layout* mulai dari bahan baku hingga proses pengemasan. Adapun konsep yang diterapkan dalam 5S berupa

penambahan dengan menambahkan sebuah rak penyimpanan bahan baku dan penyimpanan peralatan produksi, label merah yang bertujuan sebagai penanda untuk memudahkan identifikasi serta klasifikasi bahan baku dan peralatan-peralatan produksi, dan *layout* perbaikan tata letak pabrik UMKM Kerupuk Jangek Pak Zainal.

5.2 Saran

Berdasarkan hasil penelitian ini, saran yang dapat disampaikan kepada pemilik UMKM Kerupuk Jangek Pak Zainal 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

- Endiarni, A. E. (2020). Terapan 5S dalam Peningkatan Produktivitas berdasarkan Permenaker Nomor 5 Tahun 2018. *HIGEIA (Journal of Public Health Research and Development)*, 4(2), 201–211.
- Hamdayama, J. (2022). Metodologi pengajaran. Bumi Aksara.
- Hasanah Permata Putri, H. (2020). Perancangan Lingkungan Kerja Dengan Pendekatan 5s (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke) Pada Industri Kecil Menengah di Nafeesa Snack. Universitas Islam Negeri Sultan Syarif Kasim Riau.
- Lestari, Y. A., Handoko, F., & others. (2021). Upaya Peningkatan Kinerja Dengan Metode 5S Dan Klasifikasi Persediaan Abc Pada Persediaan Produk Di UMKM Pentol Pedes Arek Enom. *Jurnal Valtech*, 4(2), 1–13.
- Qowim, M., Mahbubah, N. A., & Fathoni, M. Z. (2020). Penerapan 5S Pada Divisi Gudang (Studi Kasus Pt. Sumber Urip Sejati). *JUSTI (Jurnal Sistem Dan Teknik Industri)*, 1(1), 49–60.
- Restuputri, D. P., & Wahyudin, D. (2019). Penerapan 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke) Sebagai Upaya Pengurangan Waste Pada Pt X. *Jurnal Sistem Teknik Industri*, 21(1).
- Wardani, S., Kharisma, I. B., & Nurazis, Y. R. (2021). Upaya Reduksi Searching Time Dengan Metode 5S Pada Area Gudang Penyimpanan Barang Di PT URF. *Jurnal Ilmiah Teknologi Infomasi Terapan*, 7(2), 108–113.
- Widjajanto, T., Rahman, A., & Perdana, S. (2019). Penerapan 5S di Kantor Pos Jakarta Pusat. Prosiding Seminar Nasional Pengabdian Masyarakat LPPM UMJ.

Zaki, A., Taqwanur, T., & Qurratu'aini, N. I. (2023). Analisis Implementasi 6S (Housekeeping 5S Dan Safety) Pada Area Warehouse Operation PT. MMS. Media Mahardhika, 21(3), 523–530.



LAMPIRAN

a. Garis Pembatas

Garis pembatas ini bertujuan guna mempermudah dalam proses produksi agar peralatan-peralatan tidak berpindah pada tempatnya. Bisa diketahui dalam gambar 4.4 dibawah ini

