

**PENERAPAN METODE 5S TERHADAP
LINGKUNGAN KERJA PADA PROSES PEMBUATAN TAHU
DI UD. ARI BERKAH**

SKRIPSI

OLEH:

MUHAMMAD FIKRI KHOIR

198150043



**PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI
FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS MEDAN AREA
MEDAN
2023**

UNIVERSITAS MEDAN AREA

© Hak Cipta Di Lindungi Undang-Undang

Document Accepted 2/10/23

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)2/10/23

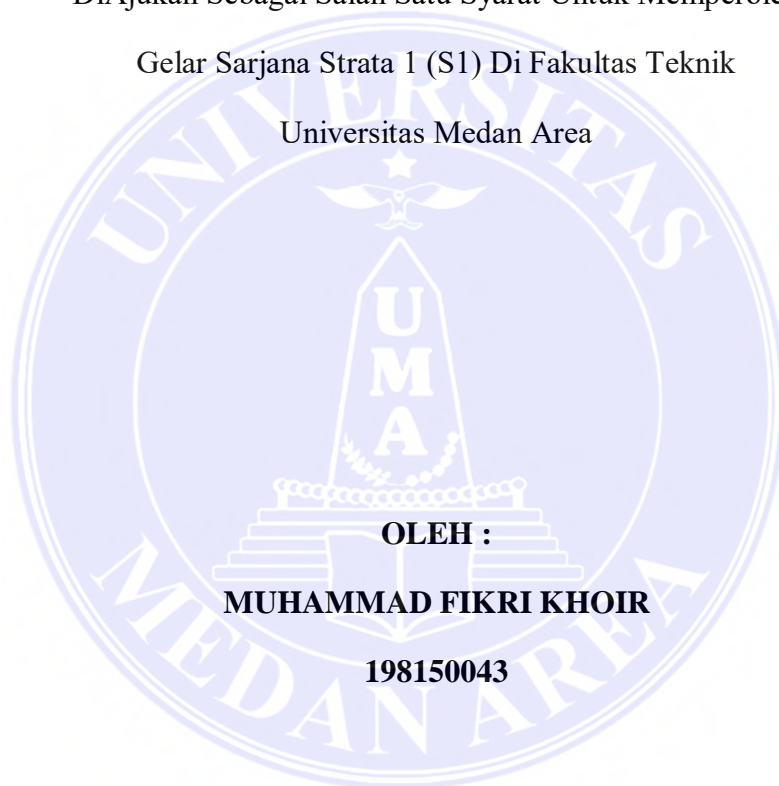
**PENERAPAN METODE 5S TERHADAP
LINGKUNGAN KERJA PADA PROSES PEMBUATAN TAHU
DI UD. ARI BERKAH**

SKRIPSI

DiAjukan Sebagai Salah Satu Syarat Untuk Memperoleh

Gelar Sarjana Strata 1 (S1) Di Fakultas Teknik

Universitas Medan Area



OLEH :

MUHAMMAD FIKRI KHOIR

198150043

**PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI
FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS MEDAN AREA
MEDAN
2023**

UNIVERSITAS MEDAN AREA

© Hak Cipta Di Lindungi Undang-Undang

Document Accepted 2/10/23

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)2/10/23

LEMBAR PENGESAHAN

Judul Skripsi : Penerapan Metode 5S Terhadap Lingkungan Kerja Pada
Proses Pembuatan Tahu Di UD, Ari Berkah

Nama : Muhammad Fikri Khoir

NPM : 198150043

Fakultas/Prodi : Teknik/Teknik Industri

Disetujui Oleh:

Dosen
Pembimbing



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

Mengetahui:

 Dekan Fakultas Teknik
Dr. Rahmat Syah S.Kom, M.Kom
NIDN: 0105058804

 Ketua Program Studi
Nukhe Andri Silviana S.T, M.T.
NIDN: 0127038802

Tanggal Lulus : 4 September 2023

HALAMAN PERNYATAAN KEASLIAN SKRIPSI

Saya yang bertanda tangan dibawah ini :

Nama : Muhammad Fikri Khoir

NPM : 198150043

Saya menyatakan bahwa skripsi yang saya susun, sebagai syarat memperoleh gelar sarjana merupakan hasil karya tulis saya sendiri. Adapun bagian-bagian 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 dikemudian hari ditemukan adanya plagiat pada skripsi ini.

Medan 7 September 2023



MUHAMMAD FIKRI KHOIR

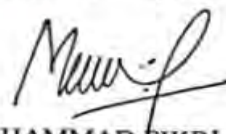
**HALAMAN PERNYATAAN PERSETUJUAN PUBLIKASI TUGAS
AKHIR/SKRIPSI/TESIS UNTUK KEPENTINGAN AKADEMIK**

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

Nama : MUHAMMAD FIKRI KHOIR
NPM : 198150043
Program Studi : Teknik Industri
Fakultas : Teknik
Jenis Karya : Skripsi

Dengan 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 Metode 5S Terhadap Lingkungan Kerja Pada Proses Pembuatan Tahu di UD. Ari Berkah. Dengan Hak Royalti Non-eksklusif ini Universitas Medan Area berhak menyimpan, mengalih media/format-kan, mengolah 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.

Medan, 7 September 2023



MUHAMMAD FIKRI KHOIR

DAFTAR RIWAYAT HIDUP

Penulis dilahirkan di Desa Meranti Paham, Kecamatan Panai Hulu, Kabupaten Labuhan Batu, Provinsi Sumatera Utara pada tanggal 1 Juni 2001. Penulis merupakan anak pertama dari Ayah Khairuddin S.Ag dan Bunda Jumiem. Pendidikan yang telah ditempuh penulis antara lain :

1. Sekolah Dasar Negeri 116248 pada tahun 2007 dan selesai pada tahun 2013.
2. Madrasah Tsanawiyah Swasta As-Shiddiq pada tahun 2013 dan selesai pada tahun 2016.
3. Sekolah Menengah Atas Negeri 1 Panai Hulu dengan jurusan Ilmu Pengetahuan Umum (IPA) pada tahun 2016 dan selesai pada tahun 2019.
4. Universitas Medan Area dengan Program Studi Teknik Industri pada tahun 2019 dan selesai lulus pada tahun 2023.

Selama studi di perguruan tinggi, penulis juga aktif berpartisipasi dalam kegiatan organisasi kampus yaitu Ikatan Mahasiswa Teknik Industri (IMTI-UMA). Dalam perjalanan menuju penyelesaian skripsi ini, penulis sangat beruntung memiliki dukungan dari kedua orang tua dan dosen pembimbing yang berpengalaman dan berkomitmen untuk membantu saya meraih tujuan akademik.

Teimakasih atas kesempatan ini, dan penulis sangat berharap untuk dapat menyajikan hasil penelitian ini kepada para akademisi dengan rasa bangga. Semoga hasil penelitian ini dapat memberikan manfaat dan memberikan kontribusi bagi perkembangan ilmu pengetahuan.

ABSTRAK

Muhammad Fikri Khoir, NPM 198150043. Penerapan Metode 5S Terhadap Lingkungan Kerja pada Proses Pembuatan Tahu di UD. Ari Berkah, Dusun V, Desa Meranti Paham, Kecamatan Panai Hulu, Kabupaten Labuhan Batu, Sumatera Utara. Dibimbing oleh Bapak Sutrisno ST, MT.

UD. Ari Berkah merupakan sebuah home industri yang bergerak pada bidang pembuatan tahu, industri tahu ini terdiri dari beberapa tahap yaitu perendaman, pencucian, penggilingan, pemasakan, penyaringan, pengumpulan, pencetakan dan pemotongan. Penelitian ini bertujuan ingin mengetahui seberapa lama waktu proses pembuatan tahu sebelum dan sesudah melakukan penerapan metode 5S dan ingin mengetahui gambaran penerapan 5S pada lingkungan kerja. Dalam penelitian ini peneliti melakukan wawancara langsung dengan pemilik dan pekerja dan melakukan observasi langsung di tempat penelitian. Metode dalam penelitian ini menggunakan metode 5S. Tahapan Metode 5S yaitu perancangan perbaikan lingkungan kerja, menentukan waktu sebelum dan waktu usulan perbaikan sesudah penerapan 5S dan layout sebelum dan usulan sesudah penerapan 5S. Hasil dalam penelitian ini menentukan bahwa UD. Ari Berkah sudah melakukan penerapan 5S pada lingkungan kerja yaitu sudah adanya pembersihan pada area kerja, melakukan penataan peralatan, melakukan pembersihan limbah ampas kedelai, dan melakukan pemberian poster 5S pada stasiun kerja dan waktu kerja sebelum melakukan penerapan metode 5S memerlukan waktu selama 13 jam 50 menit, sedangkan sesudah melakukan penerapan metode 5S hanya memerlukan waktu 12 jam.

Kata kunci: Waktu Kerja, Lingkungan kerja yang rapi, Metode 5S

ABSTRACT

Muhammad Fikri Khoir. 198150043. "The Application of the 5S Method to the Work Environment in the Tofu-Making Process at UD. Ari Berkah, Hamlet V, Meranti Paham Village, Panai Hulu District, Labuhan Batu Regency, North Sumatra". Supervised by Sutrisno, S.T., M.T.

UD. Ari Berkah is a home industry that operates in making tofu. This tofu industry has several stages: soaking, washing, grinding, cooking, filtering, clotting, molding, and cutting. This research aimed to determine how long the process of making tofu took before and after implementing the 5S method and to know the description of the application of 5S in the work environment. In this research, the researcher conducted direct interviews with the owner and workers and made straight observations at the research site. The method in this research used the 5S method. The 5S Method stages are designing improvements to the work environment, determining the time before and the proposed time for improvements after implementing 5S, and the before layout and proposals after implementing 5S. The results of this study determined that UD. Ari Berkah had implemented 5S in the work environment, namely cleaning the work area, arranging equipment, cleaning up soybean dregs waste, and providing 5S posters at workstations, which working time before implementing the 5S method took 13 hours and 50 minutes while after implementing the 5S, it only took 12 hours.

Keywords: Working Time, Neat Work Environment, 5S Method



19/09-2023

KATA PENGANTAR

Segala puji dan syukur kepada Allah SWT yang tak henti-hentinya memberikan segala kenikmatan dan rahmat kepada seluruh hamba-Nya. Dengan Rahmat dan Hidayah-Nya, skripsi yang berjudul “Penerapan Metode 5S Terhadap Lingkungan Kerja Pada Proses Pembuatan Tahu di UD. Ari Berkah” dapat terselesaikan dengan baik. Adapun skripsi ini disusun sebagai salah satu syarat yang harus dipenuhi untuk menyelesaikan skripsi pada Program Studi Teknik Industri Fakultas Teknik Universitas Medan Area.

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

1. Keluarga tercinta saya Ayahanda Khairuddin S.Ag, ibunda Jumiem dan adik kandung saya Fika Khairani yang telah memberikan semangat, dukungan, serta motivasi kepada saya dalam mengerjakan skripsi ini. Dan selalu berdo'a kepada Allah SWT untuk kesuksesan anaknya kedepan.
2. Bapak Dr. Rahmad Syah, S.Kom, M.Kom selaku Dekan Fakultas Teknik Universitas Medan Area.
3. Ibu Nukhe Andri Silviana, ST, MT selaku Ketua Program Studi Teknik Industri Fakultas Teknik Universitas Medan Area.
4. Bapak Sutrisno ST, MT selaku Dosen Pembimbing yang telah banyak membantu memberi masukan dan arahan kepada saya dalam menyelesaikan skripsi ini. Dan selalu memberikan semangat serta motivasi kepada saya selama masa perkuliahan sampai pada ke tahap pengerjaan skripsi ini.

5. Seluruh Staf Fakultas Teknik Universitas Medan Area, yang telah banyak memberikan bantuan kepada saya dalam mengurus surat menyurat.
6. Seluruh dosen Teknik Industri Universitas Medan Area yang sudah memberikan ilmu kepada saya selama masa perkuliahan.
7. Kepada seluruh teman-teman seperjuangan Teknik Industri stambuk 2019 yang telah memberikan semangat dan dukungan.

Akhir kata, penulis berharap skripsi ini dapat bermanfaat baik untuk kalangan pendidikan maupun masyarakat. Semoga apa yang telah disajikan dalam skripsi ini dapat digunakan sebagai bahan referensi untuk rekan-rekan dan pembaca sekalian. Semoga Allah SWT dapat membalas semua kebaikan dan bantuan yang telah diberikan pada penulis.

Medan, 15 Maret 2023

Penulis



Muhammad Fikri Khoir

DAFTAR ISI

	HALAMAN
LEMBAR PENGESAHAN	Error! Bookmark not defined.
DAFTAR RIWAYAT HIDUP	i
KATA PENGANTAR	ii
DAFTAR ISI	v
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang.....	1
1.2 Rumusan Masalah.....	5
1.3 Batasan Masalah.....	5
1.4 Tujuan Penelitian.....	5
1.5 Manfaat Penelitian.....	6
1.6 Sistematika Penulisan.....	7
BAB II TINJAUAN PUSTAKA	9
2.1. 5S (<i>Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu dan Shitsuke</i>).....	9
2.1.1. Pengertian Umum 5S.....	9
2.1.2. Arti 5S.....	10
2.1.3. Tujuan 5S.....	12
2.1.4. Manfaat 5S.....	13
2.1.5. Keuntungan 5S.....	14
2.2. Penerapan.....	14
2.2.1. Penerapan 5S.....	15
2.3. Lingkungan Kerja.....	16
2.3.1. Manfaat Lingkungan Kerja.....	17
2.3.2. Aspek Lingkungan Kerja.....	17
2.3.3. Jenis Lingkungan Kerja.....	18
2.3.4. Indikator Lingkungan Kerja.....	19

2.4.	Budaya kerja.....	20
2.4.1.	Pengertian Budaya Kerja 5S.....	20
2.4.2.	Tujuan Budaya Kerja	21
2.5.	Sikap Kerja 5S.....	21
2.6.	Kinerja	22
2.6.1.	Penilaian Kinerja.....	23
2.6.2.	Pengaruh Lingkungan Kerja Terhadap Kinerja Karyawan	24
2.6.3.	Tujuan dan Manfaat Penilaian Kinerja.....	24
2.7	Penelitian Terdahulu	25
BAB III METODOLOGI PENELITIAN		27
3.1.	Lokasi dan Waktu Penelitian.....	27
3.3.	Variabel Penelitian.....	27
3.3.1.	Variable Bebas (<i>Independen variable</i>).....	27
3.3.2.	Variabel Terikat (<i>Dependent variable</i>)	28
3.4.	Kerangka Berfikir	28
3.5.	Defenisi Oprasional	28
3.6.	Teknik Pengumpulan Data	29
3.7.	Metode Pengolahan Data.....	31
3.8.	Metode Penelitian	33
BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA		34
4.1	Pengumpulan Data.....	34
4.3	Penerapan Sebelum Melaksanakan 5S.....	35
4.3	Perancangan Penerapan 5S.....	38
4.4	Elemen-Elemen Kegiatan Dan Waktu Produksi.....	43
4.5	Hasil Dan Pembahasan.....	48
4.6	Kondisi Sebelum dan Sesudah Perbaikan Dengan Penerapan 5S.....	53
4.7	Layout Sebelum dan Sesudah Penerapan 5S.....	57

BAB V KESIMPULAN DAN SARAN	59
5.1 Kesimpulan.....	59
5.1 Saran	59
DAFTAR PUSTAKA.....	60

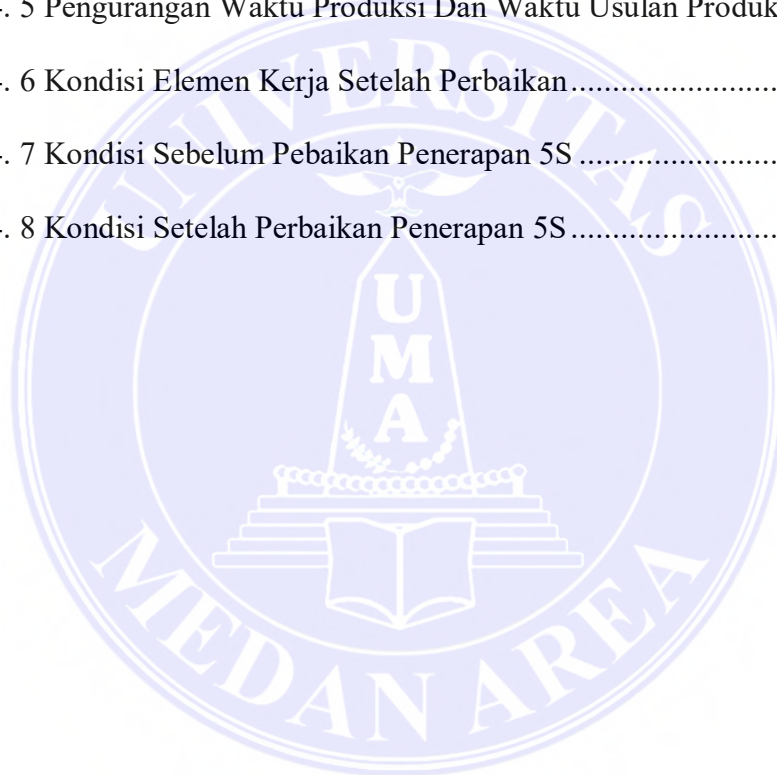


DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 1. 1. Peralatan setelah produksi.....	3
Gambar 1. 2. Ember setelah produksi.....	3
Gambar 1. 3 Limbah ampas kedelai	3
Gambar 1. 4. Tidak ada poster 5S.....	4
Gambar 1. 5. Kayu bakar berantakan.....	4
Gambar 2. 1. Penerapan 5S	10
Gambar 4. 1 Peralatan Produksi	36
Gambar 4. 2 Limbah Ampas Kedelai	36
Gambar 4. 3 Ember-Ember Produksi.....	37
Gambar 4. 4 Tidak Ada Poster 5S	37
Gambar 4. 5 Kayu Bakar.....	38
Gambar 4. 6 Tempat Ember-ember	39
Gambar 4. 7 Tempat Penyimpanan Alat Produksi dan Label Peralatan.....	39
Gambar 4. 8 Tempat Penyimpanan Kayu Bakar	40
Gambar 4. 9 Tempat Pembuangan Limbah.....	41
Gambar 4. 10 Poster Penerapan 5S.....	41
Gambar 4. 11 Penerapan Seiri	49
Gambar 4. 12 Penerapan Seiton	50
Gambar 4. 13 Penerapan Seiton	50
Gambar 4. 14 Penerapan Seiso	51
Gambar 4. 15 Penerapan Seiketsu	52
Gambar 4. 16 <i>Layout</i> Sebelum Penerapan 5S	57
Gambar 4. 17 <i>Layout</i> Sesudah Penerapan 5S.....	58

DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 4. 1 Cheklist Kondisi Sebelum Penerapan 5S	35
Tabel 4. 2 Cheklist Kondisi Sesudah Penerapan 5S	42
Tabel 4.3 Hasil Elemen Waktu Kegiatan Produksi Tahu	43
Tabel 4. 4 Hasil Waktu Produksi Usulan Reduksi Pembuatan Tahu	45
Tabel 4. 5 Pengurangan Waktu Produksi Dan Waktu Usulan Produksi	46
Tabel 4. 6 Kondisi Elemen Kerja Setelah Perbaikan	47
Tabel 4. 7 Kondisi Sebelum Pebaikan Penerapan 5S	53
Tabel 4. 8 Kondisi Setelah Perbaikan Penerapan 5S	55



BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

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

Metode 5S ini merupakan metode penataan dan pemeliharaan wilayah kerja secara intensif yang berasal dari Jepang yang digunakan oleh manajemen dalam usaha memelihara ketertiban, efisiensi, dan disiplin dilokasi kerja sekaligus meningkatkan kinerja perusahaan secara menyeluruh. Penerapan metode 5S menjadi konsep dasar *kaizen*, yang merupakan aktivitas perbaikan menuju kearah yang lebih baik. Dalam melakukan aktivitas, *kaizen* sangat perlu dimulai dari penerapan atau pengimplementasian 5S. Maka hal inilah yang mejadi latar belakangpenulis menggunakan metode 5S yang dalam bahasa jepang singkatan dari seiri, seiton, seiso, seiketsu dan shisukeatau dalam bahasa Indonesia dikenal dengan istilah yaitu ringkas, rapi, resik, rawat dan rajin.

UD. Ari Berkah merupakan sebuah home industri yang bergerak pada bidang pembuatan tahu yang berada di Kebun Jati, Dusun 5, Desa Meranti Paham, Kecamatan Panai Hulu, Kabupaten Labuhanbatu. Industri tahu ini terdiri dari beberapatahap yaitu perendaman, pencucian, penggilingan, pemasakan,

penyaringan, pengumpulan, pencetakan dan pemotongan. Berikut waktu dalam proses pembuatan tahu:

Tabel 1. 1 Waktu proses pembuatan tahu

Alur pembuatan tahu	Waktu Produksi Di UD. Ari Berkah (Jam/menit)	Keterangan
Proses perendaman kedelai	7 jam	Rendaman 30 kg kedelai
Proses pencucian kedelai	40 menit	Terdapat 6 ember rendaman kedelai, 1 ember berisi 5kg kedelai
Proses penggilingan	1 jam 10 menit	3 kali penggilingan
Proses pemasakan kedelai	55 menit	2 kali pemasakan dalam 1 tungkuh
Proses penyaringan sari kedelai	45 menit	Penyaring kain secara manual
Proses pengumpulan	1 jam	3 kali pengumpulan pada bak sari pati.
Pencetakan	55 menit	Mencetakan dengan menggunakan papan di bentuk persegi empat, kemudian di timpah dengan batu sebagai alat pemisah air asam dengan tahu.
Proses pemotongan tahu	1 jam 25 menit	Pemotongan 12 papan
Total Waktu	13 jam 50 menit	Proses perendaman kedelai memerlukan waktu 7 jam dimulai pada pukul 6.00 wib hingga pukul 13.00 wib agar kedelai mengembang dan terdapat buih disisi wadah, proses pencucian hingga pemotongan 12 papan tahu memerlukan waktu 6 jam 50 menit, proses tersebut dimulai pukul 13.00 wib hingga pukul 19.50 wib

Sumber:UD. Ari Berkah

Pada tabel 1.1. menjelaskan bahwa waktu proses pembuatan tahu di lingkungan kerja UD. Ari Berkah sangat memakan waktu lama. Hal ini membuat waktu proses pembuatan tahu ini tidak optimal, karena kondisi area kerja yang

tidak rapi, peralatan produksi yang tidak pada tempatnya, sehingga mempersulit para karyawan dalam melakukan proses produksi dan pencarian alat produksi.

Berdasarkan proses pembuatan tahu dapat dilihat kondisi lingkungan kerja di UD. Ari Berkah. Berikut beberapa gambar hasil observasi:



Gambar 1. 1. Peralatan Produksi

Pada gambar 1.1. menjelaskan bahwa peralatan setelah produksi yang tidak pada tempatnya dan tidak ada label peralatan, sehingga mempersulit pekerja dalam mencari peralatannya kembali saat sedang produksi.



Gambar 1. 2. Ember Setelah Produksi

Pada gambar 1.2 menjelaskan bahwa ember setelah produksi tahu ada ember yang tidak digunakan, masih berada di area kerja, hal ini dapat mengganggu para pekerja saat sedang melakukan produksi tahu.



Gambar 1. 3. Limbah Ampas Kedelai

Pada gambar 1.3 menjelaskan bahwa limbah ampas kedelai setelah pemerasan tidak pada tempatnya, ampas ini diletakan di dekat area produksi, hal ini karena tidak adanya ember penampung ampas kedelai tersebut.



Gambar 1. 4. Tidak Ada Poster 5S

Gambar 1.4 menjelaskan bahwa pada setiap stasiun kerja tidak adanya poster 5S atau label kebersihan, sehingga pekerja kurang memperhatikan kebersihan yang ada pada area kerja.



Gambar 1. 5. Kayu Bakar Berantakan

Pada gambar 1.5 menjelaskan bahwa kayu bakar masih berantakan, tidak adanya penyusunan kayu bakar oleh pekerja, sehingga ketika mengambil kayu bakar memerlukan waktu dalam pemilihan kayu.

Berdasarkan pengamatan langsung menunjukkan bahwa kondisi lingkungan kerja yang tidak teratur membuat pemborosan waktu proses pembuatan tahu yang disebabkan pekerja lebih lama dalam mencari peralatan yang akan digunakan dalam pembuatan tahu karena tidak ditempatkan secara khusus. Hal ini menunjukkan bahwa penerapan 5S belum diterapkan secara rinci. Maka dari itu

penulis tertarik untuk membahas tentang cara memperbaiki lingkungan kerja dengan memilih judul “Penerapan Metode 5S Terhadap Lingkungan Kerja Pada Proses Pembuatan Tahu di UD. Ari Berkah”.

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan Latar Belakang di atas, maka perumusan masalah dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Apa pengaruh penerapan metode 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu dan Shitsuke) terhadap waktu proses pembuatan tahu di UD. Ari Berkah?
2. Bagaimana gambaran penerapan metode 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu dan Shitsuke) di lingkungan kerja UD. Ari Berkah ?

1.3 Batasan Masalah

Adapun batasan masalah dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Penelitian ini untuk melakukan perubahan penataan, peralatan kerja dan kebersihan tempat kerja pada lingkungan kerja.
2. Penelitian ini untuk menentukan usulan perbaikan waktu kerja dan layout sebelum dan sesudah penerapan 5S.

1.4 Tujuan Penelitian

Berdasarkan uraian yang dikemukakan dalam latar belakang dan rumusan masalah di atas, maka tujuan penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Ingin mengetahui seberapa lama waktu proses pembuatan tahu dengan penerapan metode 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu dan Shitsuke*) pada lingkungan kerja UD. Ari Berkah

2. Ingin mengetahui gambaran penerapan metode 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu* dan *Shitsuke*) pada lingkungan kerja UD. Ari Berkah.

1.5 Manfaat Penelitian

Adapun manfaat penelitian ini adalah:

1. Bagi Penulis

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

2. Bagi Pembaca

Bagi pembaca penelitian ini diharapkan dapat memberi informasi mengenai penerapan metode 5S agar proses produksi lebih efisien dan efektif.

3. Bagi Perusahaan

Bagi perusahaan penelitian ini diharapkan menjadi pelajaran dalam menerapkan metode 5S, dengan adanya penelitian ini perusahaan dapat terus menerapkan kerapian, kebersihan dan kedisiplinan dalam pekerjaan dan mengurangi pemborosan waktu saat produksi.

4. Bagi Universitas

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

1.6 Sistematika Penulisan

Sistematika dari penulisan penelitian ini adalah sebagai berikut:

BAB I PENDAHULUAN

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

BAB II LANDASAN TEORI

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

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

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

BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN

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

BAB V SIMPULAN DAN SARAN

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

DAFTAR PUSTAKA

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

LAMPIRAN

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



BAB II

TINJAUAN PUSTAKA

2.1. 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu dan Shitsuke*)

5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu dan Shitsuke*) merupakan proses perubahan sikap dengan menerapkan pemilihan, penataan, pembersihan, pemeliharaan dan pembiasaan di tempat kerja. Sedangkan 5S merupakan metode penataan lingkungan kerja yang berasal dari bahasa Jepang. Pada 5S ini adalah singkatan dari *seiri, seiton, seiso, seiketsu* dan *shitsuke* yang dalam bahasa Indonesia dapat diartikan sebagai ringkas, rapi, resik, rawat dan rajin. Pada dasarnya, 5S merupakan proses perubahan perilaku melalui perubahan tempat kerja dengan menerapkan penataan dan kebersihan tempat kerja (Diniaty, 2017).

2.1.1. Pengertian Umum 5S

Program 5S berasal dari Jepang yang telah berhasil membawa industri Jepang dikagumi diseluruh dunia. Realitas ini menjadi perhatian besar sehingga program ini kemudian diadopsi oleh berbagai industri diberbagai Negara. Jika ada memasuki perusahaan manufaktur yang berada diluar Jepang pada tahun 1980-an. 5S adalah sebuah alat untuk membantu mengungkapkan masalah dan bila digunakan secara canggih, dapat menjadi bagian dari visual dari sebuah system leab yang direncanakan dengan baik (Devani, 2016).

Konsep 5S ini merupakan metode penyempurnaan tempat kerja yang dilakukan secara berkelanjutan untuk menjadi kondisi yang lebih baik dari kondisi yang sebelumnya, sasaran terakhir 5S yaitu peningkatan dalam hasil produksi. Penerapan 5S dalam dunia usaha yaitu berusaha menghilangkan pemborosan

(waste). Pemborosan-pemborosan tersebut harus dikurangi karena menimbulkan biaya-biaya yang dapat merugikan perusahaan (Ralahalu, 2018).

5S adalah konsep yang sangat sederhana sehingga mudah dimengerti baik tujuan maupun penerapannya. kebanyakan orang yang menganggap bahwa 5S identik dengan kebersihan, sesuatu anggapan yang tidak sepenuhnya salah dan juga tidak sepenuhnya benar. Tetapi bisa dilihat dan membaca melalui buku-buku atau literatur yang lain bahwa pada dasarnya 5S merubah *Basic Mentality* kita dan melakukan perubahan dari suatu hal-hal yang sederhana yang bisa kita lakukan saat ini juga.



(Sumber: Suwondo, 2012)

Gambar 2. 1. Penerapan 5S

2.1.2. Arti 5S

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

1. *Seiri* (Ringkas)

Seiri atau ringkas adalah kegiatan penyusunan berupa memilah semua peralatan, bahan dan lain-lain ditempat kerja serta memastikan bahwa semua

barang yang diperlukan disimpan pada tempat yang telah ditentukan supaya lebih efisien dengan memperhatikan frekuensi pemakaian. Untuk barang yang tidak diperlukan dapat dibuang atau disimpan ditempat yang berbeda. Hal ini dapat mengurangi ketidak efektifan dalam bekerja (Maitimue, 2018).

2. *Seiton* (Rapi)

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

3. *Seiso* (Resik)

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

4. *Seiketsu* (Rawat)

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

5. *Shitsuke* (Rajin)

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

2.1.3. Tujuan 5S

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

1. Memberikan penyadaran kepada peserta tentang perlunya tempat kerja yang aman dan nyaman.
2. Memberikan pengetahuan kepada peserta tentang dasar pengolahan tempat kerja.
3. Memberikan penyadaran kepada peserta tentang pentingnya peningkatan efisiensi dan produktivitas.
4. Untuk meningkatkan efisiensi dan kualitas di tempat kerja.

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

1. Keamanan

Hampir selama puluhan tahun, kedua kata pemilahan dan penataan menjadi cirri khas pada poster-poster dan surat kabar bahkan di perusahaan kecil. Karena pemilahan dan penataan sangat berperan besar didalam masalah keamanan.

2. Tempat kerja yang rapi

Tempat kerja yang menerapkan 5S dengan teliti tidak perlu terus-menerus membicarakan keamanan dan kecelakaan industri yang dialaminya akan lebih sedikit ketimbang pabrik yang hanya mengutamakan peralatan dan prosedur yang sedemikian aman sehingga tidak mungkin gagal.

3. Efisiensi

Para ahli di berbagai bidang seperti, pelukis, tukang kayu, tukang las, akan menggunakan peralatan yang baik dan memeliharanya. Mereka tahu bahwa waktu yang dipergunakan untuk memelihara peralatan tidak terbuang percuma, bahkan hal itu menghemat lebih banyak waktu.

4. Mutu

Salah satu indikator sebuah hasil pekerjaan adalah kualitas mengenai hasil benda kerja. Kualitas hasil benda kerja akan dipengaruhi oleh alat/mesin yang digunakan ketika melakukan pengerjaan.

5. Kemacetan

Pabrik yang tidak menerapkan 5S akan menghadapi berbagai masalah kemacetan mulai dari mesin yang disebabkan kotoran yang mengendap ataupun kemacetan dalam ingatan karyawan, harus disadari bahwa ingatan seseorang bisa saja salah, maka dari pada itu di perlukan berbagai petunjuk yang melengkapi keterbatasan seorang manusia dalam menjalani tugasnya.

2.1.4. Manfaat 5S

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

- a. Area kerja lebih bersih, rapi, aman dan nyaman.

- b. Meminimalkan waktu yang terbuang akibat kesulitan mencari alat kerja, material, dan sebagainya.
- c. Jarang terjadi kerusakan mesin karena mesin dan peralatannya selalu bersih dan terawat, sehingga lebih awet dan tahan lama.
- d. Meminimalkan atau bahkan menghilangkan potensi bahaya yang biasanya menjadi penyebab terjadinya kecelakaan saat bekerja.
- e. Meningkatkan produktivitas kerja. Penempatan material serta peralatan kerja yang baik, membuat karyawan bekerja dengan efektif dan juga efisien.

2.1.5. Keuntungan 5S

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

- a. Untuk mencapai efektivitas dan efisiensi dalam suatu pekerjaan.
- b. Menciptakan kedisiplinan dalam melakukan suatu aktivitas pada sebuah perusahaan
- c. Dalam suatu pekerjaan pekerja lebih bisa menghargai waktu.
- d. Pekerja lebih giat dalam melakukan suatu pekerjaan dan lebih bekerja keras.
- e. Tidak ceroboh dalam melakukan suatu pekerjaan dan selalu teliti disetiap pekerjaan yang dilakukan.

2.2. Penerapan

Penerapan adalah suatu pembuatan mempraktekkan suatu teori, metode, dan hal lain untuk mencapai tujuan tertentu dan untuk suatu kepentingan yang diinginkan oleh suatu kelompok atau golongan yang telah terencana dan tersusun sebelumnya. Sedangkan penerapan adalah proses, cara atau pembuatan sebagai

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

Berdasarkan penerapan tersebut dapat disimpulkan bahwa penerapan merupakan suatu tindakan yang dilakukan secara individu maupun kelompok dengan maksud untuk mencapai tujuan yang telah dirumuskan. Adapun unsur-unsur penerapan meliputi:

- a. Adanya program/metode yang dilaksanakan.
- b. Adanya kelompok target, yaitu masyarakat yang menjadi sasaran dan diharapkan akan menerima manfaat dari program tersebut.
- c. Adanya pelaksanaan, baik organisasi maupun perorangan yang bertanggung jawab dalam pengelolaan, pelaksanaan maupun pengawas dari proses penerapan tersebut.

2.2.1. Penerapan 5S

Suatu aktivitas yang berhubungan dengan penyelesaian suatu pekerjaan dengan menggunakan alat atau sarana untuk memperoleh hasil dinamakan implementasi. Implementasi sikap kerja 5S dimulai dari memisahkan barang yang tidak 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 keterorganisirannya. Teknik yang dimaksud ini melibatkan 5 langkah yang dikerjakan secara berurutan dan dapat dilakukan dimanapun sampai dengan penerapan secara menyeluruh. Dengan adanya kemudahan dalam bekerja akibat penerapan 5S yang benar maka 4 bidang sasaran pokok industri yang meliputi efisiensi kerja, produktivitas kerja, kualitas kerja, dan keselamatan kerja akan lebih mudah tercapai (Listiani, 2014).

2.3. Lingkungan Kerja

Lingkungan kerja merupakan lingkungan yang sangat berpengaruh pada setiap perusahaan yang pada umumnya berpengaruh lebih besar pada kondisi-kondisi area lingkungan kerja dan tugas-tugasnya harus diselesaikan.

Lingkungan kerja merupakan alat perkakas dan bahan yang dihadapi dimana seorang bekerja metode kerjanya serta penganturan kerjanya baik sebagai perorangan maupun sebagai kelompok. Sedangkan lingkungan kerja adalah lingkungan dimana pegawai melakukan pekerjaannya sehari-hari. Lingkungan kerja yang kondusif akan memberikan rasa aman dan meningkatkan para pegawai untuk dapat bekerja optimal. Selain itu, lingkungan kerja juga dapat mempengaruhi emosi pegawai, misalnya jika pegawai menyenangi lingkungan kerja dimana dia bekerja, maka pegawai tersebut akan akan betah ditempat

kerjanya untuk melakukan aktivitas, sehingga waktu kerja dipergunakan secara efektif dan optimis prestasi kerja pegawai juga tinggi (Prasetyo, 2021).

2.3.1. Manfaat Lingkungan Kerja

Suatu lingkungan kerja yang baik dan bersih dapat memicu produktifitas 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 produktifitas dan prestasi kerja meningkat.

2. Lingkungan kerja berpengaruh terhadap kinerja pekerja

Kinerja pekerja sangat berpengaruh dengan lingkungan kerja di dalam perusahaan.

2.3.2. Aspek Lingkungan Kerja

Lingkungan kerja dapat dibagi menjadi beberapa bagian atau juga bisa disebut aspek pembentukan lingkungan kerja, bagian-bagian tersebut dapat diuraikan sebagai berikut:

1. Pelayanan kerja

Pelayanan karyawan merupakan aspek penting yang yang harus dilakukan oleh setiap perusahaan terhadap tenaga kerja. Pelayanan yang baik akan membuat karyawan lebih bergairah dalam bekerja, mempunyai rasa tanggung jawab dalam menyelesaikan pekerjaannya, serta dapat terus menjaga nama baik perusahaan melalui produktivitas kerjanya dan tingkah lakunya.

- a. Pelayanan makan dan minum
- b. Pelayanan kesehatan

c. Pelayanan kamar kecil/kamar mandi ditempat kerja dan sebagainya.

2. Kondisi kerja

Kondisi kerja karyawan sebaiknya diusahakan oleh manajemen perusahaan sebaik mungkin agar timbul rasa aman dalam bekerja untuk karyawannya. Kondisi kerja meliputi penerangan yang cukup, suhu udara yang tepat, kebisingan yang dapat dikendalikan, pengaruh warna, ruang gerak yang diperlukan dan keamanan kerja karyawan.

3. Hubungan karyawan

Hubungan karyawan sangat menentukan dalam menghasilkan produktivitas kerja. Hal ini disebabkan karna adanya hubungan motivasi serta semangat dan kegairahan kerja dengan hubungan yang kondusif antar sesama karyawan dalam bekerja, ketidak serasian hubungan antara karyawan dapat menurunkan produktivitas kerja.

2.3.3. Jenis Lingkungan Kerja

Secara garis besar, jenis lingkungan kerja terbagi menjadi dua faktor yaitu faktor lingkungan kerja fisik dan faktor lingkungan kerja non fisik (Firdiansyah, 2021):

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. 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, pencahayaan, 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 konsisi 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

2.3.4. Indikator Lingkungan Kerja

Terdapat tiga indikator yang berpengaruh dalam lingkungan kerja yaitu:

1. Suasana kerja

Setiap karyawan selalu menginginkan suasana kerja yang menyenangkan, suasana kerja yang nyaman meliputi cahaya atau penerangan yang jelas, suara yang tidak bising dan tenang, serta keamanan disalam bekerja.

2. Hubungan dengan rekan kerja

Salah satu faktor yang dapat mempengaruhi karyawan tetap tinggal dalam suatu organisasi adalah adanya hubungan harmonis dan kekeluargaan merupakan salah satu faktor yang mempengaruhi kinerja karyawan.

3. Fasilitas kerja

Tersedianya fasilitas kerja yang lengkap, walaupun tidak baru merupakan salah satu faktor yang dapat mempengaruhi kinerja karyawan.

2.4. 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 kebijakan sebuah perusahaan.

2.4.1. Pengertian Budaya Kerja 5S

Budaya Kerja yang diterapkan untuk memperbaiki kualitas lingkungan kerja perusahaan adalah budaya 5S. Penerapan budaya kerja 5S tidak hanya baik digunakan untuk melakukan perbaikan di lingkungan kerja, tetapi dapat juga memperbaiki cara berpikir karyawan terhadap pekerjaannya. Sebagai bagian dari *Leanmanufacture management*, budaya kerja 5S merupakan salah satu *tools* yang dapat membantu meningkatkan daya saing dalam industri bisnis dan model 5S memainkan peran penting dalam *global sustainability* dan *development* (Lumbantoruan, 2016).

2.4.2. Tujuan Budaya Kerja

Budaya kerja merupakan pola keyakinan nilai-nilai dan perilaku bersama anggota organisasi. Ada beberapa tujuan budaya kerja (Febriyanto, 2015), antara lain:

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

2.5. Sikap Kerja 5S

Sikap kerja 5S merupakan metode yang digunakan untuk menstabilkan keteraturan lingkungan kerja sehingga mendukung pekerja untuk efektif. Sikap kerja 5S ini menekankan pada pengelolaan fisik di tempat kerja. Lingkungan kerja fisik dapat disimpulkan sebagai segala sesuatu yang terdiri di sekeliling pekerja yang berfokus pada barang atau benda maupun situasi yang memberikan pengaruh kepada pekerja.

Melalui penerapan sikap kerja 5S, adanya rasa kepedulian terhadap pekerjaan sehingga ingin berpartisipasi lebih tinggi dan menyelesaikan pekerjaan lebih baik. Mengemukakan sikap kerja 5S bukan hanya perbaikan lingkungan kerja namun perbaikan cara untuk berpikir pekerja dalam tugasnya, karena dengan

menerapkan sikap kerja 5S secara sungguh maka meningkatkan “*sense of belonging*” pada pekerja.

Sikap kerja terdiri dari seiri, seiton, seiso, seiketsu dan shitsuke. Apabila diartikan kedalam bahasa Indonesia menjadi ringkas, rapi, resik, rawat dan rajin. Dimana 5S dikenal dengan istilah 5K yakni keteraturan, kerapihan, kebersihan, kelestarian dan kedisiplinan.

2.6. Kinerja

Kinerja adalah suatu yang penting bagi suatu organisasi, khususnya kinerja karyawan yang bisa membawa suatu organisasi baik itu perusahaan swasta maupun instansi pemerintahan pada pencapaian tujuan yang diharapkan. Baik atau buruknya kinerja karyawan dapat berpengaruh pada baik buruknya kinerja instansi. Kinerja bisa mempengaruhi berlangsungnya kegiatan suatu organisasi perusahaan, semakin baik kinerja yang ditunjukkan oleh para pegawai akan sangat membantu dalam perkembangan organisasi atau perusahaan tersebut (Junaidi, 2021).

Kinerja merupakan memenuhi atau menjalankan kewajiban suatu nazar, hasil para pekerja, proses organisasi, terbukti secara konkrit, menyempurnakan tanggung jawab, dapat diukur, dapat dibandingkan dengan standar yang sudah ditentukan oleh pihak perusahaan (Sedarmayanti, 2017)

Kinerja adalah tingkatan pencapaian hasil atas pelaksanaan tugas-tugas tertentu. Kinerja dalam setiap organisasi dapat diukur dengan menggunakan metode tertentu. Kinerja setiap unit organisasi harus diukur dengan metode statistic, khususnya tentang mutu suatu produksi. Dalam standar pengukuran

kinerja perlu dirumuskan untuk dijadikan indicator perbandingan antara apa yang telah dihasilkan dengan apa yang telah diharap

2.6.1. Penilaian Kinerja

Penilaian kinerja merupakan suatu metode mengevaluasi dan menghargai kinerja yang paling umum digunakan. Penilaian kinerja dilakukan untuk member tahu karyawan apa yang diharapkan pengawas untuk membangun pemahaman yang lebih baik satu sama lain. Penilaian kinerja menitikberatkan pada penilaian sebagai suatu proses pengukuran sejauh mana kerja dari orang atau sekelompok orang dapat bermanfaat untuk mencapai tujuan yang ada. Penilaian kinerja disebut juga sebagai evaluasi karyawan, tinjauan kinerja, dan penilaian hasil. Penilaian kinerja adalah proses pengevaluasi kinerja, penyusunan rencana pengembangan, dan pengkomunikasian hasil proses tersebut kepada karyawan itu sendiri. Hal ini sesuai dengan pendapat Syamsuriansyah(2021), yang menyatakan bahwa penilaian kinerja merupakan hasil dari suatu penilaian yang sistematis dan didasarkan pada kelompok indikator kinerja kegiatan yang berupa indikator-indikator input, output, hasil, manfaat dan dampak.

Penilaian kinerja (*performance appraisal*) adalah suatu proses atau kegiatan yang dilakukan oleh perorangan atau kelompok dalam sebuah perusahaan untuk mengevaluasi dan mengomunikasikan bagaimana karyawan melakukan pekerjaan dengan cara membandingkan hasil yang sudah dikerjakan dalam suatu perusahaan (Syamsuriansyah, 2021).

2.6.2. Pengaruh Lingkungan Kerja Terhadap Kinerja Karyawan

Pada dunia industri, lingkungan kerja sangatlah berpengaruh pada kinerja karyawan maka dari itu setiap perusahaan harus memperhatikan area lingkungan kerja disekitarnya. Para karyawan sangat memperhatikan terhadap lingkungan kerja mereka, baik dari segi kenyamanan pribadi maupun kemudahan melakukan pekerjaan dengan baik.

Lingkungan kerja fisik dan lingkungan kerja non fisik juga berpengaruh terhadap motivasi dan semangat kerja karyawan karena apabila lingkungan kerja pada suatu perusahaan nyaman dan menyenangkan tentunya para karyawan dapat meningkatkan kinerjanya sehingga tujuan perusahaan dapat tercapai dengan baik dan dapat meningkatkan hasil produksi perusahaan.

2.6.3. Tujuan dan Manfaat Penilaian Kinerja

Perencanaan penilaian kinerja harus mempertimbangkan aspek, salah satunya tujuan yang ingin dicapai. Adapun tujuan diadakannya penilaian kinerja karyawan, yaitu:

1. Hasil penilaian kinerja dapat dijadikan dasar untuk mengambil keputusan yang legal dan formal terkait dengan pengembangan karyawan.
2. Penilaian dapat dijadikan criteria validasi suatu tes.
3. Penilaian akan menjelaskan umpan balik kepada karyawan terkait dengan pengembangan karirnya.
4. Hasil penilaian kinerja dapat membantu mengidentifikasi kebutuhan pengembangan yang sesuai dan dapat menentukan secara objektif kebutuhan pelatihan karyawan.

5. Penilaian kinerja dapat memprediksi permasalahan yang ada dalam organisasi.

2.7 Penelitian Terdahulu

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

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

Sembiring (2018) dalam penelitiannya yang berjudul Penerapan Metode 5S di Biro Administrasi Akademik Universitas Prima Indonesia. Hal ini bertujuan untuk . Dalam hal ini layout awal total jarak antar departemen yaitu 94,06 m dan layout alternative 86,97 m. Terjadi pengurangan 7,09 % atau sebesar 7,09 m.

Pada penerapan metode 5S maka dirancang suatu mekanisme untuk *continuous improvement* dalam pelaksanaan 5S.

Yusni & Ahmat (2018) dalam penelitian yang berjudul Analisis 5S Dalam Proses Produksi di PT. XYZ. Hal ini bertujuan untuk memperbaiki penataan, kebersihan dan kedisiplinan di tempat kerja guna meningkatkan produktifitas dan efisiensi pekerja. Setelah itu mengetahui penerapan program 5S di PT. Xyz. Dalam hal ini penerapan program 5S sudah baik, program tersebut dilakukan disela-sela jam kerja yaitu pada 10 menit sebelum pulang. Dalam penerapannya, terciptanya lingkungan kerja yang bersih dan rapi, dapat mempermudah dan mempercepat proses produksi, serta memperpanjang umur mesin produksi, karena rutinnnya kegiatan inspeksi dan perawatan.

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

BAB III

METODOLOGI PENELITIAN

3.1. Lokasi dan Waktu Penelitian

Lokasi penelitian dilakukan di UD. Ari Berkah, Kebun Jati, Desa Meranti Paham, Kecamatan Panai Hulu, Kabupaten Labuhan Batu, Sumatera Utara. Waktu penelitian dilakukan pada bulan November 2022.

3.2. Jenis Penelitian

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

3.3. Variabel Penelitian

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

3.3.1. Variable Bebas (*Independen variable*)

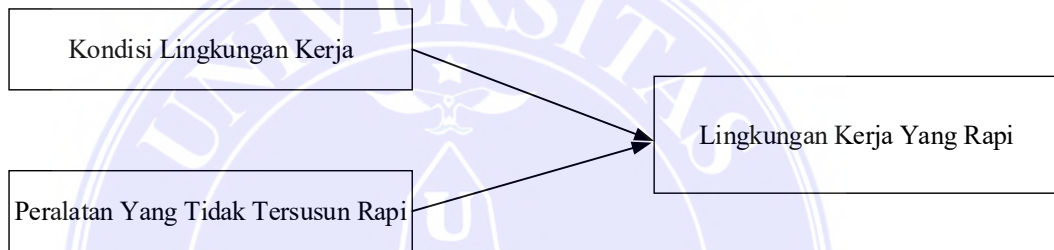
Variable bebas adalah variable yang mempengaruhi atau yang menjadi sebab perubahannya atau timbulnya variable dependen (terikat) (Sugiyono, 2016). Adapun variable independen pada penelitian ini adalah kondisi lingkungan kerja dan peralatan yang tidak tersusun rapi.

3.3.2. Variabel Terikat (*Dependent variable*)

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

3.4. Kerangka Berfikir

Kerangka berfikir penelitian ini dapat dilihat pada Gambar 3.1



Gambar 3. 1. Kerangka Berpikir

3.5. Defenisi Oprasional

1. Kondisi Lingkungan Kerja

Seorang karyawan mampu melaksanakan kegiatannya dengan baik, sehingga dicapai hasil yang optimal, apabila ditunjang oleh suatu kondisi lingkungan kerja yang sesuai. Suatu kondisi lingkungan dikatakan baik atau sesuai apabila manusia dapat melaksanakan kegiatannya secara optimal, sehat, aman dan nyaman (Sedamayanti, 2011). Kondisi lingkungan kerja dapat mempengaruhi lingkungan kerja yang rapi, dengan lantai produksi berantakan, ruang gerak yang kurang dan kotor.

2. Peralatan Yang Tidak Tersusun Rapi

Peralatan yang tidak tersusun rapi ialah alat atau barang yang berada dilingkungan kerja yang tidak sesuai tempatnya (Ralahalu, 2018). Peralatan yang tidak tersusun rapi dapat mempengaruhi lingkungan kerja yang rapi, dengan peralatan yang tidak pada tempatnya membuat lingkungan kerja tidak tertata, sehingga pekerja harus mencari-cari peralatan produksi yang ingin dipakai, seperti ember-ember, saringan, gayung, alat ukur, pisau, tempat limbah dan pengaduk.

3. Lingkungan Kerja Yang Rapi

Lingkungan kerja yang rapi ialah suatu lingkungan yang bersih, tersusun dan selalu melakukan perawatan pada setiap alat produksi dengan menggunakan 5S.

3.6. Teknik Pengumpulan Data

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

1. Data Primer

Menurut Sugiyono (2016) data primer adalah data yang langsung memberikan data kepada pengumpul data. Jadi data primer merupakan data yang diperoleh penulis melalui observasi atau pengamatan langsung dan wawancara di perusahaan.

Data primer yang diperoleh dalam penelitian ini adalah:

a) Data wawancara

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

b) Data Kondisi lingkungan kerja

Kondisi lingkungan kerja pada UD. Ari Berkah yaitu peralatan yang tidak pada tempatnya, limbah ampas kedelai tidak pada tempatnya, ember-ember berantakan di area produksi, tidak ada poster 5S dan tidak adanya penyusunan kayu bakar.

c) Data waktu proses produksi.

Waktu proses pembuatan tahu ini kita lihat dari awal proses pembuatan hingga akhir pembuatan tahu tersebut.

d) Dokumentasi

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

2. Data Sekunder

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

Data sekunder yang diperoleh dalam penelitian ini adalah data Perusahaan, yaitu data tentang sejarah dan gambaran pada perusahaan UD. Ari Berkah.

3.7. Metode Pengolahan Data

Dalam pengolahan data ini menggunakan beberapa cara, berikut cara menyelesaikan skripsi ini antara lain:

1. Pengambilan data dengan observasi

Melakukan pengambilan data secara langsung kepada para pekerja di UD. Ari Berkah dengan melihat kondisi lingkungan kerja, serta melihat proses awal pembuatan tahu hingga akhir pembuatan tahu, adapun data yang diambil adalah lamanya waktu proses pembuatan tahu.

2. Perancangan

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

- a. *Seiri* (Pemilahan) di UD. Ari Berkah adalah kemampuan memisahkan benda yang diperlukan dan yang tidak diperlukan, dan menyingkirkan yang tidak diperlukan.
- b. *Seiton* (Penataan) di UD. Ari Berkah adalah kemampuan untuk melakukan kegiatan menempatkan barang yang diperlukan agar mudah pencarian dan penyimpanan.
- c. *Seiso* (Pembersihan) di UD. Ari Berkah adalah kemampuan untuk melakukan kegiatan membersihkan tempat kerja secara seksama agar selalu dalam keadaan baik.
- d. *Seiketsu* (Pemantapan) di UD. Ari Berkah adalah kemampuan untuk mempertahankan segala sesuatunya dalam keadaan baik, dari mulai pemilahan, penataan dan pembersihan.
- e. *Shitsuke* (Pembiasaan) di UD. Ari Berkah adalah kemampuan untuk

menjalankan 4S sebelumnya secara disiplin dan dijadikan budaya sehari-hari.

3. Pengolahan Data Waktu Produksi

Adapun langkah pengolahan data di UD. Ari Berkah sebagai berikut:

a. Elemen kegiatan dan waktu sebelum penerapan 5S

Dalam kegiatan ini dilakukan untuk melihat kegiatan dan lama waktu dalam proses pembuatan tahu.

b. Elemen kegiatan dan waktu reduksi dari penerapan 5S

Dalam kegiatan ini dilakukan untuk mengurangi atau menghilangkan elemen kegiatan dan waktu baku yang tidak diperlukan seperti, mencari peralatan, bahan baku dan lain-lain.

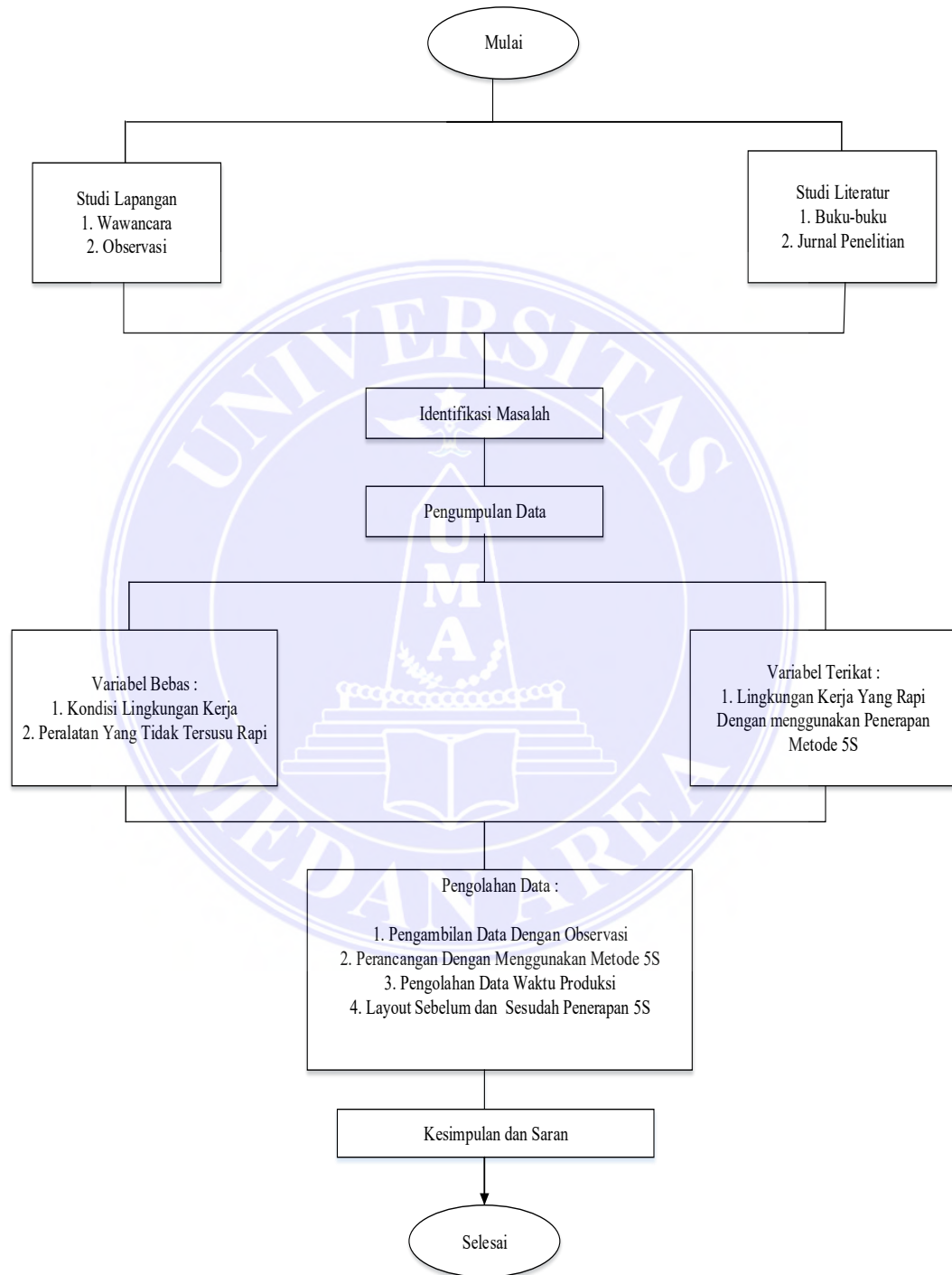
c. Elemen pengurangan waktu sebelum penerapan dan usulan waktu perbaikan dari penerapan 5S.

3. Layout Sebelum dan Sesudah Penerapan 5S

Layout ini merupakan layout sebelum dan sesudah penerapan 5S pada lingkungan kerja UD. Ari Berkah.

3.8. Metode Penelitian

Adapun langkah-langkah yang dilakukan dalam penelitian ini dapat dilihat pada gambar 3.2 berikut.



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 UD. Ari Berkah sebagai berikut:

1. Penerapan metode 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu* dan *Shitsuke*) sangat berpengaruh penting dalam waktu proses pembuatan tahu di UD. Ari Berkah, hal tersebut dapat kita lihat waktu produksi sebelum melakukan penerapan 5S yaitu 13 jam 50 menit sedangkan jumlah waktu usulan setelah melakukan penerapan 5S yaitu 12 jam.
2. Gambaran penerapan metode 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu* dan *Shitsuke*) pada proses pembuatan tahu di UD. Ari Berkah yaitu pembersihan pada area kerja, melakukan penataan peralatan, melakukan pembersihan limbah ampas kedelai, melakukan pemberian poster 5S pada stasiun kerja, melakukan perawatan dan pembiasaan pada lingkungan kerja yang sudah diperbaiki.

5.1 Saran

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

1. Menurut peneliti agar selalu menerapkan budaya kerja 5S agar lingkungan kerja UD. Ari Berkah tetap terjaga kebersihannya dan kerapian lingkungan kerja.
2. Menurut peneliti agar selalu meletakkan peralatan pada tempatnya, agar waktu proses pembuatan tahu tidak terhambat saat produksi.

DAFTAR PUSTAKA

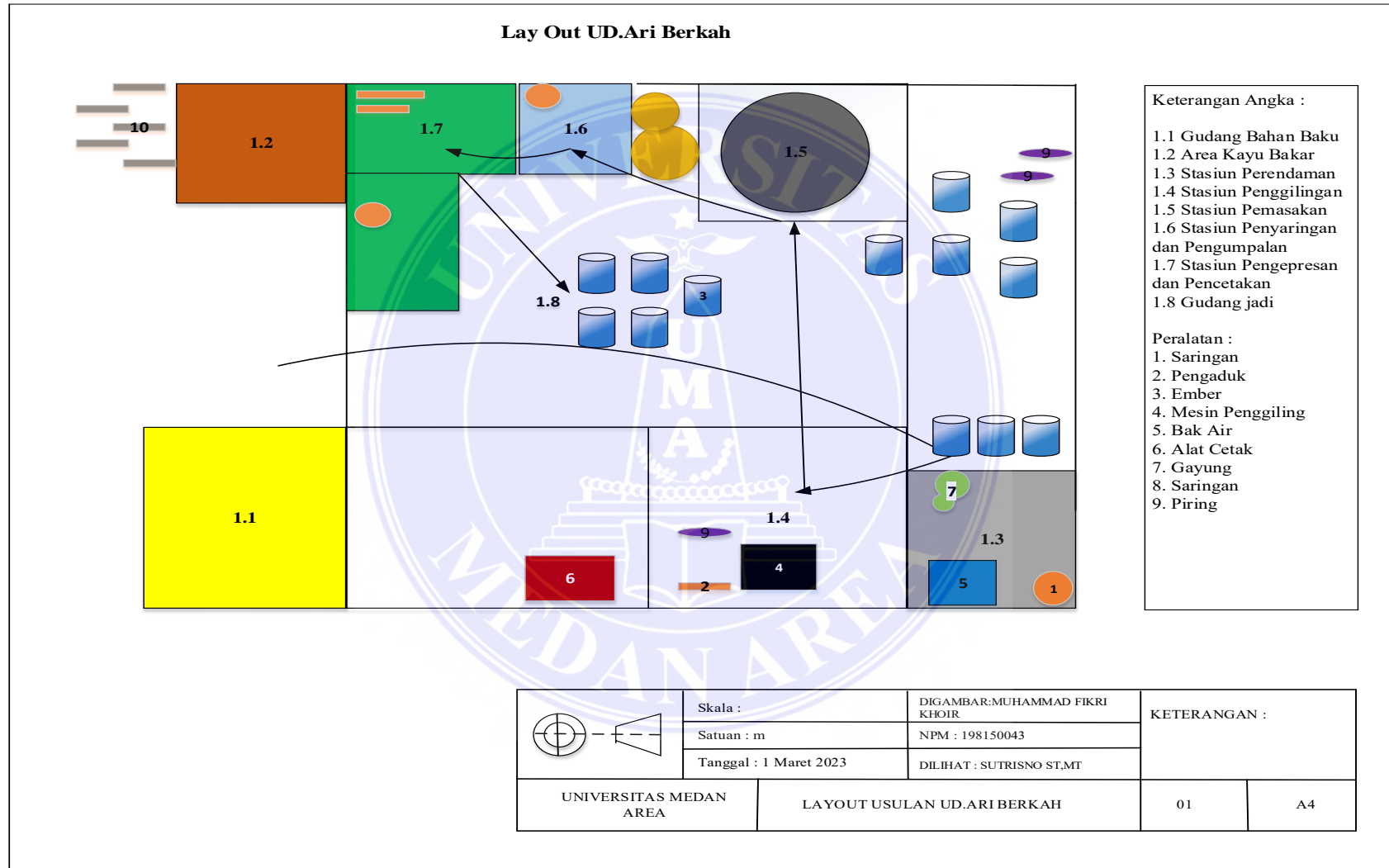
- Anjani, Ilmardani, & Iva. (2021). Penerapan Metode 5S Untuk Meningkatkan Efisiensi Waktu Produksi Pada Bagian Produksi Di ViaVia Bakery Yogyakarta. *Jurnal REKAVASI*, Vol. 9, No. 2 , 46-54.
- Audrey, D. H. (2017). Pengaruh Lingkungan Kerja Terhadap Kinerja Karyawan Pada Bagian Produksi Melalui Motivasi Kerja Sebagai Variabel Intervening Pada PT. Trio Corporate. *AGORA* Vol. 5, No. 3, .
- Devani, V. (2016). Analisis Penerapan Konsep 5S di Bagian Maintenance PT.Traktor Nusantara. *Jurnal Teknik Industri : Jurnal Hasil Penelitian dan Karya Ilmiah dalam Bidang Teknik Industri* , 113-120.
- Diniaty, D. (2017). Analisis 5S Pada Stasiun Kerja Press dan Stasiun Kerja Boiler Di PT. Ekadura Indonesia. 555-560.
- Enny. (2019). Lingkungan Kerja Pada Perusahaan Untuk Meningkatkan Produktifitas. *Jurnal Manajemen* , 57.
- Hanita, dkk. (2023). Metode Penulisan Laporan Ilmiah. UMA Press. Medan.
- Junaidi. (2021). Pengaruh Lingkungan Kerja Dan Kompetensi Terhadap Kepuasan Kerja Dan Kinerja Pegawai. *Jurna Ilmu Hukum Humanioora Dan Politik* , 414.
- Kariza, B. M. (2019). *Analisis Pengaruh Tingkat Penerapan Budaya Kerja 5S Terhadap Kinerja Karyawan*. Yogyakarta.
- Lumbantoruan, P. E. (2016). *Evaluasi Penerapan Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu dan Shitsuke Di PT.Dynacast Indonesia*. Batam: Universitas Putera Batam.
- Maitimue, N. &. (2018). *Perancangan Penerapan Metode 5S Di Pabrik Sarinda Bakeri*. Arika.
- Nelfiyanti, d. (2020). Penerapan Metode 5S Dalam Mengurangi Waktu Pengambilan Berkas Di Perusahaan XYZ. <http://jurnal.umj.ac.id/index.php/semnaskat> .
- Prasetyo, E. (2021). *Pengaruh Kopensasi, Motivasi, dan Lingkungan Kerja Terhadap Kinerja Karyawan Perikanan Indonesia Cabang Brondong Lamongan*. Surabaya: Universitas 17 Agustus 1945 Surabaya.
- Putri, W. (2019). *Konsep Penerapan Pada Suatu Perusahaan*. Semarang.

- Ralahu, N. M. (2018). Perancangan Penerapan Metode 5S Di Pabrik Sarinda Bakery. *Jurnal Teknik Industri* , 2.
- Risma. (2016). Analisis Penerapan Konsep 5S Dibagian Proses Maintenace PT.Traktor Nusantara. *Jurnal Teknik Industri* 2.(2) , 114.
- Sedarmayanti. (2017). *Perencanaan dan Pengembangan Sumber Daya Manusia Untuk Meningkatkan Kompetensi, Kinerja, dan Produktivitas Kerja*. Bandung: PT.Refika Aditama.
- Sembiring, A. C. (2018). Penerapan Metode 5S Di Biro Administrasi Akademik Universitas Prima Indonesia. *Profisiensi, Vol.6 No.1: 1-7* .
- Sugiyono. (2016). *Metode Penelitian Kuantitatif, Kualitatif dan R&D*. Bandung: PT.Alfabet.
- Syamsuriansyah, d. (2021). *Kinerja karyawan*. Bandung: Widina Bhakti Persada.
- Tiara. (2020). Analisis Metode 5S pada Stasiun Kerja Pembuatan Rumah Boneka. *Faktor Exacta, Vol. 13, No. 3* , 185-190.
- Tiara. (2020). Analisis Metode 5S Pada Stasiun Kerja Pembuatan Rumah Boneka. *Jurnal Teknik Industri Vol. 13, No. 3* , 185-190.
- Widita, G. C. (2017). *Keuntungan Penerapan 5S Dalam Perusahaan*. Tangerang.
- Yusita, A., & Ahmat, N. A. (2018). Analisis 5S Dalam Proses Produksi Di PT. XYZ. *Jurnal Engineering Research and Aplication (JeRA) Vol.1 No.1* .
- Yudi Daeng, Niny Siregar, dkk. (2021). *Pengantar Teknik Industri* : UMA Press. Medan.

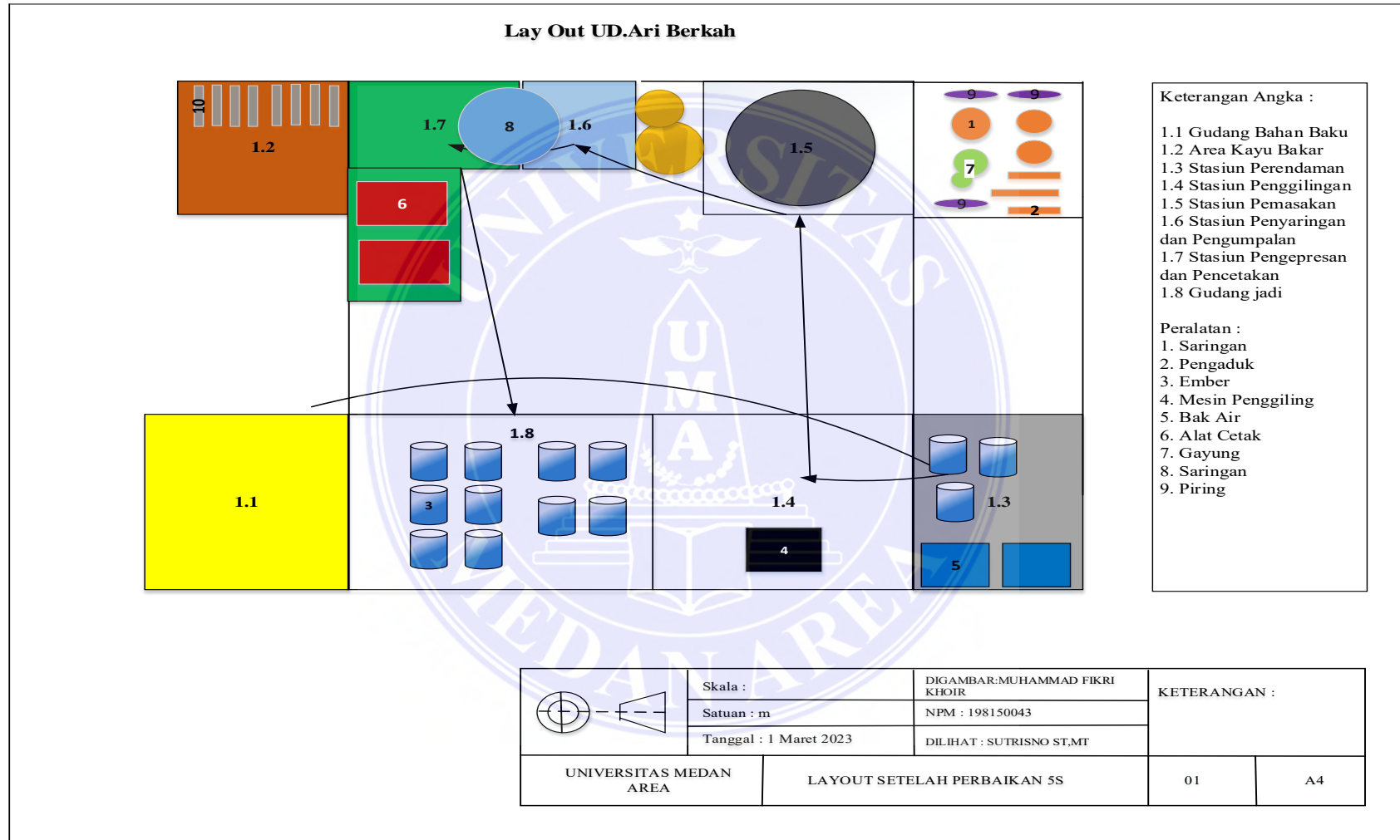


LAMPIRAN

Lampiran 1. Layout Sebelum Penerapan 5S



Lampiran 2. Layout Gambaran Setelah Penerapan 5S



Lampiran 3. Dokumentasi

