



Implementasi 5S Sebagai Upaya Peningkatan Efisiensi pada Produksi Cetakan Roster di UD ABXYZ

Ilham Fatoni Burhanuddin^{1✉}, Nur Hamidah^{1✉}

Program S1 Teknik Industri, Universitas Nahdlatul Ulama Pasuruan, Jl. Raya Warung Dowo Kec. Pohjentrek, Kab. Pasuruan Jawa Timur 67171

DOI: 10.31004/jutin.v8i4.50708

✉ Corresponding author:
[Ilhamfatoni968@gmail.com]

Article Info	Abstrak
<p>Kata kunci: 5S; Efisiensi Produksi; Cetakan Roster;</p>	<p>Peningkatan efisiensi produksi menjadi salah satu faktor penting dalam menjaga daya saing perusahaan, khususnya pada sektor industri kecil dan menengah. Salah satu pendekatan yang dapat diterapkan untuk mencapai efisiensi tersebut adalah metode 5S (<i>Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke</i>), yang berfokus pada pemebentukan budaya kerja tertib, bersih, dan disiplin. Penelitian ini bertujuan untuk menganalisis penerapan metode 5S sebagai upaya peningkatan efisiensi proses produksi cetakan roster di UD Abxyz. Kegiatan ini dilaksanakan dalam bentuk Praktik Kerja Lapangan (PKL) sebagai implementasi penerapan teori industri ke dalam dunia kerja nyata. Metode yang digunakan meliputi observasi langsung, wawancara, analisis implementasi 5S, dan evaluasi sebelum serta sesudah penerapan perbaikan. Data dikumpulkan menggunakan <i>checklist audit sheet</i> dan dianalisis secara deskriptif untuk mengukur perubahan efisiensi dan keteraturan kerja. Hasil penelitian menunjukkan bahwa penerapan metode 5S mampu meningkatkan efisiensi dan produktivitas kerja. Skor penilaian kondisi 5S meningkat dari 22,22% (kategori buruk) menjadi 60% (kategori cukup) setelah implementasi.</p>
<p>Keywords: 5S; Production Efficiency; Roster Printing</p>	<p>Abstract</p> <p><i>Increasing production efficiency is an important factor in maintaining company competitiveness, especially in the small and medium industry sector. One approach that can be applied to achieve this efficiency is the 5S method (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, and Shitsuke), which focuses on establishing an orderly, clean, and disciplined work culture. This study aims to analyze the application of the 5S method as an effort to increase the efficiency of the roster mold production process at UD Abxyz. This activity was carried out in the form of Field Work Practice (PKL) as an implementation of industrial theory into the real world of work. The methods used included direct observation, interviews, analysis of 5S implementation, and evaluation before and after the implementation of improvements. Data were collected using a checklist audit sheet and analyzed</i></p>

descriptively to measure changes in work efficiency and regularity. The results showed that the implementation of the 5S method was able to increase work efficiency and productivity. The 5S condition assessment score increased from 22.22% (poor category) to 60% (sufficient category) after implementation.

1. PENDAHULUAN

Dalam dunia industri modern, efisiensi proses produksi menjadi faktor kunci dalam meningkatkan daya saing perusahaan. Salah satu pendekatan yang banyak digunakan untuk mencapai efisiensi tersebut adalah metode 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke*) yaitu sistem manajemen tempat kerja yang menekankan pada keteraturan, kebersihan, dan disiplin. Penerapan 5S telah terbukti mampu meningkatkan produktivitas dan kualitas kerja di berbagai sektor industri (Dian Palupi Restuputri & Dika Wahyudin, 2019; Rahman & Nurhusna, 2019). Namun, dalam praktiknya masih banyak perusahaan skala kecil menengah yang menghadapi kendala dalam menjaga konsistensi penerapan metode ini, terutama pada aspek standarisasi dan pembiasaan (Rohma Bakti & Cahyadi, 2024).

Salah satu perusahaan yang menghadapi kondisi serupa adalah UD Abxyz, sebuah usaha manufaktur yang memproduksi cetakan roster sebagai material konstruksi dengan fungsi ventilasi udara, pencahayaan alami, dan estetika bangunan. Berdasarkan hasil observasi awal ditemukan bahwa area kerja produksi di UD Abxyz belum sepenuhnya menerapkan prinsip 5S. Hal ini terlihat dari penumpukan material tidak terpakai, area kerja yang berantakan, dan kurangnya system kebersihan serta standarisasi kerja. Kondisi tersebut berdampak pada menurunnya efisiensi produksi dan meningkatnya risiko kecelakaan kerja.

Beberapa penelitian sebelumnya telah menunjukkan bahwa penerapan metode 5S secara konsisten dapat meningkatkan efisiensi dan keselamatan kerja (Ersa Mayang Sari & Syifa Pramudita Faddila, 2023; Santoso & AL-Faritsy, 2022). Namun, setiap industri memiliki karakteristik dan tantangan berbeda, sehingga diperlukan penerapan yang disesuaikan dengan kondisi actual di lapangan. Oleh karena itu, penelitian ini difokuskan pada implementasi metode 5S sebagai upaya peningkatan efisiensi produksi cetakan roster di UD Abxyz.

Metode penelitian yang digunakan dalam studi ini meliputi observasi langsung, wawancara, analisis implementasi 5S, serta evaluasi hasil penerapan sebelum dan sesudah perbaikan. Pendekatan ini diharapkan mampu memberikan gambaran komprehensif mengenai efektivitas penerapan 5S di lingkungan produksi UMKM manufaktur.

2. METODE

Penelitian ini menggunakan pendekatan deskriptif kualitatif dengan tujuan untuk menggambarkan secara sistematis proses implementasi metode 5S pada kegiatan produksi cetakan roster di UD Abxyz. Data dikumpulkan melalui observasi langsung, wawancara, dan dokumentasi, serta dilakukan evaluasi sebelum dan sesudah penerapan metode 5S untuk menilai efektivitasnya terhadap efisiensi kerja.

1. Observasi dan Pengamatan Langsung

Kegiatan observasi dilakukan dengan mengamati alur produksi mulai dari penerimaan bahan baku, proses pembuatan cetakan roster, hingga *finishing* dan pengemasan. Tujuan observasi adalah untuk mengidentifikasi kondisi aktual lingkungan kerja, pola aktivitas operator, serta permasalahan yang muncul terkait penerapan 5S.

2. Wawancara atau Interview

Wawancara dilakukan dengan pemilik perusahaan dan beberapa karyawan bagian produksi untuk memperoleh informasi mengenai kebiasaan kerja, pemahaman terhadap prinsip 5S serta kendala yang dihadapi dalam penerapannya.

3. Analisis Implementasi 5S

Analisis dilakukan dengan menilai kondisi penerapan lima elemen utama 5S, yaitu:

- *Seiri* (Ringkas): Pemilahan barang yang diperlukan dan tidak diperlukan.
- *Seiton* (Rapi): Penataan dan penempatan alat sesuai dengan fungsinya.
- *Seiso* (Resik): Pembersihan area kerja secara berkala.
- *Seiketsu* (Rawat): Standarisasi aktivitas kerja dan kebersihan.
- *Shitsuke* (Rajin): Pembiasaan perilaku disiplin di tempat kerja.

Penilaian dilakukan dengan *checklist audit sheet* yang disusun berdasarkan standar 5S, kemudian diberikan skor untuk setiap area kerja.

4. Pencatatan dan Dokumentasi

Selama kegiatan berlangsung, semua data dan temuan terkait dengan implementasi 5S serta pengamatan terhadap proses produksi dicatat dengan format laporan untuk dianalisis lebih lanjut.

5. Perancangan *checklist audit sheet*

Pada tahap ini, akan dibuat lembar checklist yang berisi pertanyaan yang disusun berdasarkan elemen yang harus diperhatikan dalam konsep 5S dan penyesuaian terhadap kondisi di area produksi. Hasil perancangan dapat dilihat pada Tabel 1.

Tabel 1 Daftar Periksa

5S	#	Deskripsi Analisis	Score			
Seiri		Memisahkan barang yang diperlukan dan tidak diperlukan	0	1	2	3
	1	Apakah area kerja bebas dari barang yang tidak digunakan?				
	2	Adakah penumpukan material atau alat yang tidak relevan dengan proses produksi cetakan roster?				
	3	Apakah ada sistem identifikasi untuk barang penting dan tidak penting?				
Seiton		Menyusun barang sesuai tempatnya agar mudah diakses	0	1	2	3
	1	Apakah alat dan bahan produksi ditempatkan di lokasi yang teratur dan mudah diakses?				
	2	Adakah visualisasi seperti label, tanda, atau warna untuk membantu identifikasi?				
	3	Apakah aliran material dan alat kerja mendukung efisiensi?				
Seiso		Membersihkan area kerja secara rutin untuk menjaga kebersihan dan mendeteksi masalah lebih awal	0	1	2	3
	1	Seberapa sering area produksi cetakan dibersihkan?				
	2	Apakah ada standar atau jadwal kebersihan yang diterapkan?				
	3	Apakah ada peralatan atau area produksi yang terlihat kotor dan tidak terawat?				
Seiketsu		Menstandarkan proses untuk menjaga konsistensi	0	1	2	3
	1	Apakah prosedur standar kerja (SOP) terkait 5S sudah diterapkan?				
	2	Adakah pelatihan rutin untuk pekerja mengenai penerapan 5S?				
	3	Apakah standar ini dipantau dan diperbarui secara berkala?				
Shitsuke		Mempertahankan kedisiplinan dalam penerapan 5S	0	1	2	3
	1	Apakah pekerja konsisten dalam menerapkan prinsip 5S di area kerja?				
	2	Adakah sistem penghargaan atau penalti terkait penerapan 5S?				
	3	Seberapa sering evaluasi atau audit 5S dilakukan?				
Nilai						
Skore Total						

6. Skoring pada kondisi sebelum perbaikan

Pada tahap ini dilakukan skoring menggunakan *checklist audit sheet* yang telah disusun. Skor total untuk kondisi sempurna adalah $4 \times 38 \text{ item} = 152$

7. Evaluasi sebelum perbaikan

Pada tahap ini dilakukan penilaian 5S menggunakan *Checklist evaluasi* yang telah disusun.

8. Penentuan Kebutuhan

Tahapan dalam perancangan konsep perbaikan adalah dengan memenuhi tuntutan yang terjadi dari catatan masalah yang muncul di area produksi, sehingga didapat hasil akhir adalah rancangan perbaikan sesuai dengan kebutuhan.

9. Usulan perbaikan

Usulan perbaikan diberikan berdasarkan tuntutan kebutuhan yang telah diidentifikasi sebelumnya.

10. Implementasi usulan perbaikan

Implementasi merupakan aktifitas pelaksanaan usulan yang telah dibuat berdasarkan kebutuhan pada setiap kriterianya. Pada tahap implementasi langkah pertama melakukan negosiasi dengan pihak perusahaan mengenai kebutuhan pada masing-masing kriteria untuk improvement area kerja, selanjutnya pihak perusahaan melaksanakan usulan perbaikan yang telah dirancang untuk menghasilkan hasil yang maksimal.

11. Evaluasi setelah perbaikan

Checklist evaluasi kembali digunakan untuk menilai hasil implementasi 5S di perusahaan.

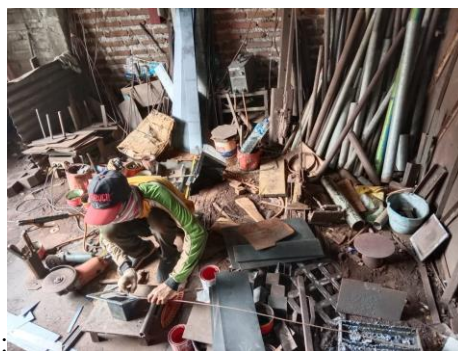
12. Identifikasi hambatan atau efisiensi dalam proses pembuatan cetakan yang dapat diatasi dengan menerapkan 5S

13. Kesimpulan dan saran

3. HASIL DAN PEMBAHASAN

3.1. Hasil Skoring pada Kondisi sebelum perbaikan

Data *checklist* pertanyaan diberikan kepada pihak perusahaan yang memahami tentang pertanyaan yang diajukan. Penyebaran *checklist* pertanyaan dibagikan pada area kerja, yaitu produksi. Gambar 1 menunjukkan kondisi area produksi sebelum penerapan 5S dan pada Tabel 2 dapat dilihat hasil skoring untuk area produksi.



Gambar 1 Kondisi Sebelum Penerapan 5S

Tabel 2 Data Hasil Skoring Area Produksi

5S	#	Deskripsi Analisis	Score			
Seiri		Memisahkan barang yang diperlukan dan tidak diperlukan	0	1	2	3
	1	Apakah area kerja bebas dari barang yang tidak digunakan?			√	
	2	Adakah penumpukan material atau alat yang tidak relevan dengan proses produksi cetakan roster?		√		
	3	Apakah ada sistem identifikasi untuk barang penting dan tidak penting?			√	
Seiton		Menyusun barang sesuai tempatnya agar mudah diakses	0	1	2	3
	1	Apakah alat dan bahan produksi ditempatkan di lokasi yang teratur dan mudah diakses?				√
	2	Adakah visualisasi seperti label, tanda, atau warna untuk membantu identifikasi?			√	
	3	Apakah aliran material dan alat kerja mendukung efisiensi?			√	
Seiso		Membersihkan area kerja secara rutin untuk menjaga kebersihan dan mendeteksi masalah lebih awal	0	1	2	3
	1	Seberapa sering area produksi cetakan dibersihkan?			√	
	2	Apakah ada standar atau jadwal kebersihan yang diterapkan?			√	
	3	Apakah ada peralatan atau area produksi yang terlihat kotor dan tidak terawat?		√		
Seiketsu		Menstandarkan proses untuk menjaga konsistensi	0	1	2	3
	1	Apakah prosedur standar kerja (SOP) terkait 5S sudah diterapkan?			√	
	2	Adakah pelatihan rutin untuk pekerja mengenai penerapan 5S?		√		
	3	Apakah standar ini dipantau dan diperbarui secara berkala?		√		
Shitsuke		Mempertahankan kedisiplinan dalam penerapan 5S	0	1	2	3
	1	Apakah pekerja konsisten dalam menerapkan prinsip 5S di area kerja?		√		
	2	Adakah sistem penghargaan atau penalti terkait penerapan 5S?			√	
	3	Seberapa sering evaluasi atau audit 5S dilakukan?			√	
Nilai			0	5	18	3
Total			0+5+18+3=26			

Untuk area kerja yang lain dilakukan skoring dengan cara yang sama dengan hasil sebagai berikut:

1. Area pengemasan = 29
2. Area Pengecatan = 32

Jika dilihat dari Gambar 1 menunjukkan menunjukkan kondisi area Kerja di divisi produksi UD Abxyz sebelum implementasi 5s. Terlihat bahwa area kerja dalam keadaan tidak terorganisir dan berantakan. Berbagai material, alat Kerja, dan limbah produksi tersebar di lantai tanpa tempat penyimpanan yang jelas. Peralatan seperti gerinda, pipa besi, dan plat logam bercampur dengan barang tidak terpakai lainnya, sehingga menyulitkan pekerja untuk mencari alat yang dibutuhkan. Kondisi ini tidak hanya memperlambat proses kerja tetapi juga meningkatkan potensi bahaya kecelakaan kerja akibat alat yang berserakan dan sulit dijangkau.

Kurangnya kebersihan (*Seiso*) dan keteraturan penempatan alat (*Seiton*) menjadi permasalahan utama. Tidak terlihat adanya manajemen visual atau system klasifikasi material (*Seiri*), dan belum ada tanda-tanda penerapan standarisasi (*Seiketsu*) maupun kebiasaan disiplin kerja (*Shitsuke*). Lingkungan kerja yang seperti ini dapat menurunkan efisiensi, kualitas hasil produksi, dan kenyamanan kerja bagi operator.

Berikut adalah beberapa temuan yang menyebabkan kondisi buruk antara lain yaitu:

1. Seiri (Pemilahan)
 - Masih terdapat banyak barang yang tidak diperlukan di area kerja.
 - Tidak ada sistem identifikasi barang penting dan tidak penting.

2. Seiton (Penataan)

- Alat dan bahan belum tertata dengan baik.
- Tidak ada visualisasi seperti label atau tanda untuk memudahkan pencarian barang.

3. Seiso (Pembersihan)

- Tidak ada standar atau jadwal kebersihan yang diterapkan.
- Masih terdapat area produksi yang kotor dan tidak terawat.

4. Seiketsu (Standarisasi)

- Tidak ada SOP terkait penerapan 5S
- Tidak ada pelatihan rutin untuk pekerja mengenai 5S

5. Shitsuke (Pembiasaan/Disiplin)

- Tidak ada sistem penghargaan atau sanksi terkait penerapan 5S
- Evaluasi atau audit 5S jarang dilakukan.

Dengan kondisi tersebut, perusahaan dinilai belum menerapkan prinsip 5S secara optimal sehingga masih banyak perbaikan yang perlu dilakukan.

3.2. Hasil Evaluasi Kondisi Lingkungan Kerja Sebelum Penerapan Metode 5S

Program 5S adalah program sederhana untuk improvisasi di tempat kerja yang bisa segera dilaksanakan kapan pun. Tabel 3 menunjukkan hasil penilaian evaluasi 5S di area produksi sebelum menerapkan konsep 5S.

Tabel 3 Hasil Penilaian Evaluasi 5S Sebelum Perbaikan

No	Pernyataan	Skor				
		1	2	3	4	5
1	Semua orang telah memberikan kontribusi terhadap proses <i>red tagging</i> untuk menyingkirkan item-item yang tidak diperlukan	√				
2	Semua orang telah mengikuti prosedur untuk melakukan proses 5S	√				
3	Semua mesin dan peralatan ditempatkan atau disimpan pada tempat yang telah ditentukan. Telah ada penunjukan personil secara formal dari manajemen untuk bertanggung jawab memelihara mesin, peralatan, dan tempat kerja		√			
4	Semua mesin, peralatan, dan tempat kerja tampak bersih dan terpelihara dengan sangat baik dan teratur	√				
5	Terdapat 5S visual Board, poster-poster, dan bentuk-bentuk visual lainnya yang memungkinkan semua orang mengetahui dan mengerti tentang 5S dalam organisasi	√				
6	Terdapat prosedur dan instruksi kerja tentang 5S yang diperbaharui secara berkala	√				
7	Semua karyawan dan manajemen telah memperoleh pelatihan secara formal tentang 5S agar memahami tentang prinsip-prinsip 5S	√				
8	Terdapat sistem penghargaan dan pengakuan yang berlaku secara formal sebagai alat motivasi dalam implementasi 5S	√				
9	Terdapat sistem audit 5S yang dilakukan secara berkala. Skor audit 5S yang dilakukan secara visual melalui 5S visual board. Terdapat personil atau bagian audit 5S yang bertanggung jawab secara formal dalam organisasi	√				
SKOR TOTAL		10				
Maksimum Skor Total 45						
SKOR Program 5S (Persen) = $(10/45) \times 100 = 22,22\%$		SKOR 5S				
Kriteria Evaluasi Program 5S (Skor 5S) : 0 - 20% = Sangat Buruk , 21% - 40% = Buruk , 41% - 60% = Cukup , 61% - 80% = Baik , 81% - 100% = Sangat Baik		22,22%				

Berdasarkan hasil penilaian kondisi 5S yang terjadi di area produksi di UD. Abadi pada tabel di atas diperoleh skor sebesar 22,22%. Menurut skor tersebut menunjukkan bahwa kondisi perusahaan sebelum perbaikan adalah buruk, yang berada dalam rentang 21% - 40% sesuai kriteria evaluasi. Oleh karena itu perusahaan memerlukan perbaikan.

3.3. Penentuan Kebutuhan

Berdasarkan pada masalah yang terjadi kemudian dirancang penentuan kebutuhan sesuai dengan hasil temuan. Kondisi perusahaan sesuai hasil temuan tersebut yang kemudian dijadikan dasar dalam merancang perbaikan. Berikut ini adalah tabel penentuan kebutuhan pada area produksi.

Tabel 4 Penentuan Kebutuhan

No	Temuan Masalah	Kebutuhan
1	Tidak terdapat prosedur tertulis untuk eliminasi	Prosedur tertulis
2	Belum ada pembersihan secara teratur	Jadwal pemebrsihan
3	Karyawan belum memahami 5S	Sosialisasi dan training mengenai 5S
4	Belum ada prosedur dan standar 5S	Prosedur tertulis dan standar 5S
5	Belum ada audit mengenai 5S	Audit
6	Belum terdapat manajemen visual, sistem, dan standar mengenai 5S	Poster 5S
7	Setiap orang tidak terlibat dalam kegiatan 5S	Motivasi dengan pemberian reward

- Kolom pertama (No): Nomor urut permasalahan.
- Kolom kedua (Temuan Masalah): Menjelaskan masalah yang terjadi di lingkungan kerja seperti tidak adanya prosedur tertulis atau belum adanya pembersihan yang teratur.
- Kolom ketiga (kebutuhan): Solusi yang harus dilakukan untuk mengatasi masalah tersebut, seperti pembuatan prosedur tertulis, penyusunan jadwal pembersihan, sosialisasi tentang 5S, atau audit berkala.

Tabel ini berfungsi sebagai acuan untuk menentukan langkah-langkah perbaikan yang harus diimplementasikan agar lingkungan kerja menjadi lebih efisien dan sesuai dengan standar 5S.

3.4. Usulan Perbaikan

Usulan perbaikan dirancang berdasarkan kebutuhan yang telah diidentifikasi. Implementasi 5S diperlukan pada masing-masing area kerja sesuai dengan kebutuhan-kebutuhan yang telah ditentukan. Usulan perbaikan yang telah dirancang adalah sebagai berikut:

1. Membuat prosedur tertulis mengenai eliminasi barang tidak terpakai.
2. Membuat jadwal pembersihan secara teratur bagi setiap karyawan di area produksinya masing-masing.
3. Memberikan sosialisasi dan pelatihan mengenai 5S kepada karyawan.
4. Membuat standar prosedur tertulis penerapan 5S dan standar tertulis mengenai 5S
5. Membuat sistem audit secara berkala.
6. Membuat poster dan alat manajemen visual lainnya tentang 5S.
7. Memberikan penghargaan kepada karyawan yang menerapkan 5S.

3.5. Implementasi Usulan Perbaikan

1. Pembuatan Poster

**Gambar 2 Pembuatan Poster**

Gambar 2 merupakan poster yang menjelaskan mengenai kegiatan 5S. Poster berguna untuk memberikan informasi agar penerapan 5S berjalan dengan lebih baik. Pembuatan poster diharapkan dapat memotivasi karyawan untuk senantiasa menerapkan budaya kerja 5s dalam kesehariannya.

2. Perancangan Prosedur Tertulis Penerapan 5S

Kegiatan *seiri* yang dirancang bertujuan untuk menghilangkan barang-barang yang tidak diperlukan sehingga area kerja menjadi lebih ringkas.

Tabel 5 Prosedur Tertulis *Seiri*

SEIRI	
No	Langkah yang Dilakukan
1	Cek semua barang yang ada di setiap area kerja
2	Bedakan kategori barang menjadi barang diperlukan dan barang tidak diperlukan
3	Tandai barang tidak diperlukan dengan label warna merah (<i>Red tag</i>) kemudian pindahkan ke tempat pembuangan sementara (tps)
4	Untuk barang yang tidak diperlukan namun tidak dapat dipindahkan tandai dengan label warna kuning (<i>Yellow tag</i>)
5	Siapkan suatu tempat pembuangan untuk menyimpan/membuang/memusnahkan barang-barang yang tidak diperlukan
6	Pindahkan semua barang yang diberi tanda label merah ke tempat pembuangan

Dari tabel diatas menguraikan langkah-langkah dalam memilah barang yang diperlukan dan tidak diperlukan. Dan menggu nakan sistem Red Tag (barang tidak diperlukan) dan Yellow Tag (barang perlu dievaluasi).

RED TAG	YELLOW TAG
<p>Item TIDAK Diperlukan</p> <p>Tanggal : 3 Januari 2025 Nama item : Sisa hasil pemotongan Ditandai oleh : Tidak Digunakan Lokasi item : Produksi UD. Abadi</p> <p>LANGKAH YANG DIAMBIL:</p> <p><input checked="" type="checkbox"/> Dibuang/Dihancurkan <input type="checkbox"/> Diajukan Pemusnahan Terpusat <input type="checkbox"/> Simpan di TPS <input type="checkbox"/> Dikembalikan ke: <input type="checkbox"/> Diperbaiki <input type="checkbox"/> Lainnya:</p> <p>ALASAN:</p> <p><input type="checkbox"/> Rusak/Tidak bisa digunakan <input type="checkbox"/> Sisa <input checked="" type="checkbox"/> Tidak diperlukan lagi <input type="checkbox"/> Barang tua <input type="checkbox"/> Lainnya</p> <p>Tim Implementasi 5S UD. Abadi</p>	<p>Item SEMENTARA</p> <p>Tanggal : 3 Januari 2025 Nama item : Penjepit besi Ditandai oleh : Berserakan Lokasi item : Produksi UD. Abadi</p> <p>ALASAN:</p> <p><input checked="" type="checkbox"/> Diperlukan Insidentil <input type="checkbox"/> Belum ada tempat yang tetap <input type="checkbox"/> Menunggu perbaikan <input type="checkbox"/> Tidak berfungsi & belum ada TPSnya <input type="checkbox"/> Lainnya</p> <p>Tim Implementasi 5S UD. Abadi</p>

Gambar 3 Red Tag dan Yellow Tag untuk memilah barang

Gambar 3 merupakan kartu identifikasi untuk barang atau *item* yang akan disisihkan apakah masih diperlukan atau tidak. Kegiatan *Seiton* yang dirancang bertujuan untuk memastikan bahwa semua barang dan peralatan yang ada di area kerja diletakkan sesuai dengan posisi yang ditetapkan sehingga siap digunakan setiap saat ketika diperlukan.

Tabel 6 Prosedur Tertulis *Seiton*

SEITON	
No	Langkah yang Dilakukan
1	Rancang metode untuk menempatkan barang sehingga mudah ditemukan ketika diperlukan
2	Tempatkan semua barang yang diperlukan pada posisi yang telah ditentukan
3	Berikan label untuk memudahkan identifikasi barang sehingga barang dapat dengan mudah dikembalikan ke tempat semula setelah digunakan

- Menjelaskan langkah-langkah dalam menata barang agar mudah ditemukan.
- Menyediakan label dan tempat penyimpanan yang jelas.

Kegiatan *Seiso* yang dirancang bertujuan untuk memastikan kebersihan barang dan peralatan agar selalu dalam kondisi yang baik.

Tabel 7 Prosedur Tertulis *Seiso*

<i>Seiso</i>	
No	Langkah yang Dilakukan
1	Temukan sumber kotoran beserta penyebab timbulnya kotoran
2	Tetapkan tindakan-tindakan yang diperlukan untuk mencegah dan mengurangi timbulnya kotoran

Mengidentifikasi sumber kotoran dan cara pencegahan untuk menjaga kebersihan. Kegiatan *Seiketsu* yang dirancang yaitu dengan membuat kegiatan *seiri*, *seiton*, *seiso* menjadi kegiatan standar. Tujuannya agar pekerjaan 3s sebelumnya menjadi kegiatan yang selalu dilakukan secara teratur.

Tabel 8 Prosedur Tertulis *Seiketsu*

<i>SEIKETSU</i>	
No	Langkah yang Dilakukan
1	Tetapkan standar penataan barang yang diperlukan, penempatan posisi barang, serta kebersihannya
2	Sosialisasikan standar ke seluruh karyawan yang bekerja

Membahas cara menetapkan standar kebersihan dan penataan barang. Kegiatan *Shitsuke* yang dirancang bertujuan untuk membiasakan kegiatan 5s agar berjalan terus menerus secara berkesinambungan serta penyadaran diri kepada seluruh karyawan akan pentingnya penerapan 5s.

Tabel 9 Prosedur Tertulis *Shitsuke*

<i>SHITSUKE</i>	
	Langkah yang Dilakukan
1	Pastikan kondisi area kerja selalu sesuai dengan standar yang telah ditetapkan
2	Lakukan pengecekan di setiap area kerja setiap saat
3	Koreksi apabila terjadi pelanggaran
4	Lakukan peningkatan secara terus menerus

Mengatur cara menjaga konsistensi penerapan 5S melalui pengecekan dan koreksi rutin. Usulan-usulan ini diimplementasikan oleh perusahaan selama tiga bulan untuk kemudian dilakukan evaluasi kembali.

3.6. Hasil Evaluasi Penerapan Metode 5S

Setelah dilakukan implementasi usulan perbaikan dengan menerapkan metode 5S, langkah selanjutnya adalah mengevaluasi hasil penerapan metode 5S. Hasil penilaian metode 5S pada area produksi dapat dilihat pada Tabel 10.

Tabel 10 Evaluasi Penerapan Metode 5S

No	Pernyataan	Skor				
		1	2	3	4	5
1	Semua orang telah memberikan kontribusi terhadap proses <i>red tagging</i> untuk menyingkirkan item-item yang tidak diperlukan			√		
2	Semua orang telah mengikuti prosedur untuk melakukan proses 5S			√		
3	Semua mesin dan peralatan ditempatkan atau disimpan pada tempat yang telah ditentukan. Telah ada penunjukan personil secara formal dari manajemen untuk bertanggung jawab memelihara mesin, peralatan, dan tempat kerja				√	
4	Semua mesin, peralatan, dan tempat kerja tampak bersih dan terpelihara dengan sangat baik dan teratur			√		
5	Terdapat 5S visual Board, poster-poster, dan bentuk-bentuk visual lainnya yang memungkinkan semua orang mengetahui dan mengerti tentang 5S dalam organisasi			√		
6	Terdapat prosedur dan instruksi kerja tentang 5S yang diperbaharui secara berkala			√		
7	Semua karyawan dan manajemen telah memperoleh pelatihan secara formal tentang 5S agar memahami tentang prinsip-prinsip 5S		√			
8	Terdapat sistem penghargaan dan pengakuan yang berlaku secara formal sebagai alat motivasi dalam implementasi 5S			√		
9	Terdapat sistem audit 5S yang dilakukan secara berkala. Skor audit 5S yang dilakukan secara visual melalui 5S visual board. Terdapat personil atau bagian audit 5S yang bertanggung jawab secara formal dalam organisasi			√		
SKOR TOTAL		27				
Maksimum Skor Total 45						
SKOR Program 5S (Persen) = $(27/45) \times 100 = 60\%$		SKOR 5S				
Kriteria Evaluasi Program 5S (Skor 5S) : 0 - 20% = Sangat Buruk, 21% - 40% = Buruk, 41% - 60 = Cukup, 61% - 80% = Baik, 81% - 100% = Sangat Baik		60,00%				

Berdasarkan hasil penilaian kondisi 5S yang terjadi di area produksi di UD. Abadi pada tabel di atas diperoleh skor sebesar 60%. Menurut skor tersebut menunjukkan bahwa kondisi perusahaan setelah evaluasi perbaikan adalah Cukup, yang berada dalam rentang 40% - 60% sesuai kriteria evaluasi. Oleh karena itu perusahaan memerlukan perbaikan.

Setelah implementasi 5S, terjadi beberapa perubahan signifikan, antara lain:

- Waktu pencarian alat kerja berkurang rata-rata 10%, sehingga mempercepat proses produksi.
- Kualitas cetakan roster meningkat, ditunjukkan oleh penurunan cacat produksi sebesar 5%.
- Area kerja lebih bersih dan terorganisir, meningkatkan kenyamanan kerja bagi karyawan.

3.7. Mengidentifikasi Hambatan atau efisiensi dalam Proses Pembuatan Cetakan yang dapat diatasi dengan Menggunakan Metode 5S

Proses umum dalam pembuatan cetakan:

- Tahap Pemotongan Plat Baja
- Tahap Pembentukan Plat Baja
- Tahap Pengelasan dan Perakitan
- Finishing

Potensi hambatan yang dapat diatasi dengan 5S:

Tabel 11 Potensi Hambatan

Tahap Proses	Hambatan Umum	Prinsip 5S yang Relevan	Penjelasan Perbaikan
Tahap Pemotongan Plat Baja	Material tidak terorganisir	Seiri	Pisahkan dan simpan hanya material yang sesuai dengan spesifikasi cetakan
	Sisa potongan berserakan	Seiso	Rutin membersihkan sisa potongan dan area mesin untuk mencegah akumulasi kotoran
	Alat pemotong tumpul	Seiketsu	Standarisasi jadwal perawatan alat pemotong agar performanya tetap optimal
Tahap Pembentukan Plat Baja	Permukaan kerja kotor	Seiso	Bersihkan permukaan meja dan alat pembentuk secara berkala untuk menjaga kualitas hasil
Tahap pengelasan dan perakitan	Alat pengelasan tidak terawat	Seiri	Pilah alat las yang masih layak pakai dan buang alat yang sudah rusak
	Kabel dan alat berserakan	Seiso	Rutin membersihkan mesin las, kabel, dan area kerja untuk menjaga kelancaran
	Area kerja kotor	Shitsuke	Biasakan pekerja mengembalikan alat ke tempatnya setelah digunakan
Tahap Finishing	Debu dan sisa	Seiri	Hanya gunakan alat finishing yang sesuai

Tahap Proses	Hambatan Umum	Prinsip 5S yang Relevan	Penjelasan Perbaikan
	material pada cetakan Peralatan penghalus tidak tertata	Seiketsu	dan buang alat yang rusak Standarisasi prosedur pengecekan kualitas untuk memastikan hasil akhir sesuai spesifikasi
	Tidak ada prosedur pengecekan standar	Seiso	Bersihkan cetakan dari debu atau sisa material sebelum dan sesudah finishing.

Hasil implementasi metode 5S di UD Abxyz menunjukkan adanya peningkatan efisiensi dan keteraturan dalam kegiatan produksi. Berdasarkan hasil evaluasi menggunakan *checklist* audit, skor penerapan 5S meningkat dari 22,22% (kategori buruk) sebelum perbaikan menjadi 60% (kategori cukup) setelah dilakukan penerapan usulan perbaikan. Peningkatan ini menandakan bahwa kegiatan 5S telah mulai diintegrasikan dalam rutinitas kerja, meskipun belum sepenuhnya optimal.

Perbaikan paling signifikan terjadi pada elemen *Seiri* dan *Seiton*, yaitu pemilahan dan penataan barang. Setelah dilakukan pemilahan terhadap barang tidak terpakai serta penataan ulang area kerja, karyawan lebih mudah menemukan alat dan bahan yang dibutuhkan. Hal ini berpengaruh terhadap penurunan waktu pencarian alat kerja hingga 10%, yang berdampak langsung pada peningkatan efisiensi waktu produksi. Selain itu, lingkungan kerja menjadi bersih dan aman, sejalan dengan peningkatan skor pada aspek *Seiso* (kebersihan).

Hasil penelitian ini sejalan dengan temuan (Dian Palupi Restuputri & Dika Wahyudin, 2019) dan (Santoso & AL-Faritsy, 2022) yang menunjukkan bahwa penerapan 5S mampu meningkatkan efisiensi proses dan mengurangi potensi kecelakaan kerja melalui perbaikan tata letak serta manajemen visual. Namun, dalam kasus UD Abxyz, masih ditemukan kendala pada aspek *Seiketsu* (standarisasi) dan *Shitsuke* (pembiasaan), di mana belum semua karyawan menerapkan kebiasaan disiplin dan pemeliharaan area kerja secara mandiri.

Keterbatasan ini mengindikasikan perlunya sosialisasi dan pelatihan berkelanjutan agar prinsip 5S menjadi budaya kerja yang melekat dalam aktivitas sehari-hari. Penggunaan media visual seperti poster 5S dan label warna (*Red tag* dan *Yellow tag*) juga terbukti membantu proses identifikasi dan pengawasan kondisi area kerja. Dengan demikian, metode 5S tidak hanya memberikan dampak positif terhadap peningkatan efisiensi, tetapi juga terhadap peningkatan keselamatan kerja (K3) dan motivasi karyawan dalam menjaga lingkungan kerja yang lebih produktif dan nyaman.

4. KESIMPULAN

Berdasarkan hasil Praktik Kerja Lapangan (PKL) yang telah dilakukan di UD. Abadi, dapat disimpulkan bahwa metode 5S (*Seiri*, *Seiton*, *Seiso*, *Seiketsu*, dan *Shitsuke*) memberikan dampak positif terhadap efisiensi produksi cetakan roster. Sebelum memaksimalkan metode 5S, kondisi area kerja kurang terorganisir, banyak material yang tidak diperlukan masih berada di area produksi, dan kebersihan belum menjadi prioritas utama. Hal ini menyebabkan keterlambatan dalam proses produksi, meningkatnya potensi kecelakaan kerja, serta menurunnya kualitas hasil produksi.

Setelah memaksimalkan metode 5S, terdapat perbaikan yang signifikan pada beberapa kondisi, seperti pengurangan waktu pencarian alat kerja hingga 10%, penurunan cacat produksi sebesar 5%, serta lingkungan kerja yang lebih bersih dan nyaman. Selain itu, pembuatan SOP dan pelatihan rutin membantu meningkatkan kesadaran karyawan terhadap pentingnya disiplin dan keteraturan dalam bekerja. Meskipun demikian, jika metode 5S tidak dilakukan secara konsisten, maka akan muncul kendala seperti kurangnya pemahaman awal pekerja terhadap 5S dan inkonsistensi dalam penerapannya, terutama pada aspek standarisasi dan pembiasaan. Oleh karena itu, diperlukan usaha berkelanjutan untuk memastikan metode 5S dapat diterapkan secara optimal dan konsisten.

5. REFERENSI

- Dian Palupi Restuputri, & Dika Wahyudin. (2019). Penerapan 5S (*Seiri*, *Seiton*, *Seiso*, *Seiketsu*, *Shitsuke*) Sebagai Upaya Pengurangan Waste Pada Pt X. *Jurnal Sistem Teknik Industri*, 21(1). <https://doi.org/10.32734/jsti.v21i1.903>
- Ersa Mayang Sari, & Syifa Pramudita Faddila. (2023). Implementasi Budaya Kerja 5S (*Seiri*, *Seiton*, *Seiso*, *Seiketsu*, Dan *Shitsuke*) Di Pt. Xyz Otomotif Karawang. *CEMERLANG: Jurnal Manajemen Dan Ekonomi Bisnis*, 3(3), 194–

209. <https://doi.org/10.55606/cemerlang.v3i3.1362> mia lasmi wardiah. (2016). *No 1 Proses Produksi*. 244.
- 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. <https://doi.org/10.30587/justicb.v1i1.2032>
- RAFIQ KURNIA PANGARIBUAN. (2022). *Perancangan Budaya Kerja 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke) Di Pt. Andalas Citra Elektrindo*.
- Rahman, N. M., & Nurhusna, G. A. (2019). Implementasi Metodologi 5S sebagai Upaya Meningkatkan Produktivitas Karyawan Kantor Pelayanan Publik XYZ. *Seminar Dan Konferensi Nasional IDEC*, 1–11. <https://idec.ft.uns.ac.id/wp-content/uploads/2019/05/ID133.pdf>
- Rinandiyana, L. ., & Sumaryana, Y. (2017). *Pengaruh Konsep 5S Terhadap Produktivitas Karyawan*. 1(November), 22–28. <http://jurnal.unsil.ac.id/index.php/jem/article/view/304>
- Rohma Bekti, I., & Cahyadi, N. (2024). Penerapan Budaya 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke) terhadap Produktivitas Karyawan. *Value: Jurnal Manajemen Dan Akuntansi*, 19(1), 21–35. <https://doi.org/10.32534/jv.v19i1.4915>
- Santoso, A., & AL-Faritsy, A. Z. (2022). Analisis K3 Menggunakan 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu , Dan Shitsuke) Di Area Penggilingan Tebu PT. Madukismo. *JAMI: Jurnal Ahli Muda Indonesia*, 3(2), 89–99. <https://doi.org/10.46510/jami.v3i2.112>
- Setyadi, N., & Ernawati, D. (2024). Analisis Lingkungan Kerja Menggunakan Metode 5S dan Diagram Pie pada Gudang 03 Electrical Divisi Supply Chain PT . XYZ. *Konstruksi: Publikasi Ilmu Teknik, Perencanaan Tata Ruang, Dan Teknik Sipil*, 2(1), 16–29. <https://journal.aritekin.or.id/index.php/Konstruksi/article/view/41>
- Situmorang, P. R. (2018). *Aplikasi Metode 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke) Dalam Perencanaan Logistik Alat Kesehatan di Rumah Sakit*.
- Suwondo, C. (2012). Penerapan Budaya Kerja Unggulan 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke) di Indonesia. *Jurnal Magister Manajemen*, 1(1), 29–47.
- Togu, B., & Sumantika, A. (2022). PERBAIKAN LINE EFISIENSI PRODUKSI COFFEE MAKER PADA PT WIK. *Comasie*, 05(03), 97–106.