

PENERAPAN METODE 5S (*SEIRI, SEITON, SEISO, SEIKETSU, SHITSUKE*) UNTUK PERBAIKAN LINGKUNGAN KERJA PADA PROSES PRODUKSI DI CV ABON KARWATI

¹Romi Maulana S, ²Ali Subhan

¹Teknik Industri, Universitas Suryakancana, Cianjur

²Teknik Industri, Universitas Suryakancana, Cianjur

E-mail: romimaulana085@gmail.com, alisubhan72@yahoo.com

ABSTRAK

Abstrak: Lingkungan kerja di CV Abon Karwati yang belum tertata dengan baik menimbulkan berbagai permasalahan dalam proses produksi, seperti penataan peralatan yang kurang terorganisir dan kebersihan area kerja yang belum terjaga secara konsisten. Kondisi ini menyebabkan pekerja mengalami kesulitan dalam menemukan peralatan yang dibutuhkan, sehingga alur produksi menjadi terhambat dan kenyamanan kerja menurun. Penelitian ini bertujuan untuk memperbaiki kondisi lingkungan kerja melalui penerapan metode 5S yang meliputi *Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu*, dan *Shitsuke*. Metode penelitian dilakukan melalui observasi langsung, wawancara, dan studi literatur. Hasil penelitian menunjukkan bahwa penerapan metode 5S mampu meningkatkan kerapian, kebersihan, dan keteraturan area produksi. Dengan penerapan 5S yang dilakukan secara konsisten, lingkungan kerja menjadi lebih efisien, aman, dan mendukung peningkatan produktivitas karyawan di CV Abon Karwati.

Kata kunci— Metode 5S, Lingkungan Kerja, *Waste*, Produktivitas

ABSTRACT

Abstract the work environment at CV Abon Karwati, which is not well-organized, causes various problems in the production process, such as poorly organized equipment and inconsistent cleanliness of the work area. This condition makes it difficult for workers to find the necessary tools, thereby disrupting the production flow and reducing work comfort. This study aims to improve the working environment by implementing the 5S method, which includes Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, and Shitsuke. The research was conducted through direct observation, interviews, and literature review. The results show that implementing the 5S method can improve the tidiness, cleanliness, and orderliness of the production area. With consistent application of 5S, the work environment becomes more efficient, safe, and supports increased employee productivity at CV Abon Karwati.

Keywords— *5S Method, Work Environment, Waste, Productivity.*

1. PENDAHULUAN

Industri pangan seperti produksi abon menuntut standar kebersihan dan efisiensi yang tinggi. CV Abon Karwati, sebagai produsen abon khas Cianjur, menghadapi tantangan dalam pengelolaan lingkungan kerja. Berdasarkan observasi awal, ditemukan kondisi tempat produksi yang kurang rapi, peralatan yang berceceran, dan pencampuran antara bahan baku, peralatan, serta barang pribadi karyawan. Ketidakteraturan ini menyebabkan pemborosan waktu (*waste of motion*) karena karyawan kesulitan mencari alat kerja, yang pada akhirnya menurunkan produktivitas dan kenyamanan kerja. [1].

Penyimpanan bahan baku yang tidak teratur juga berisiko menimbulkan kontaminasi silang (*cross contamination*), yang berbahaya bagi keamanan pangan. Selain itu, fasilitas penyimpanan yang tidak memadai mempersempit ruang gerak dan meningkatkan risiko kecelakaan kerja [2].

Untuk mengatasi permasalahan tersebut, diperlukan pendekatan sistematis guna menata ulang lingkungan kerja. Metode 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke*) merupakan konsep manajemen visual dari Jepang yang terbukti efektif dalam memelihara ketertiban, efisiensi, dan disiplin di lokasi kerja. Penelitian ini bertujuan menerapkan metode 5S untuk mengurangi pemborosan (*waste*) dan menciptakan lingkungan kerja yang lebih aman, bersih, dan produktif di CV Abon Karwati. [3].

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 di lokasi 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 menjadi latar belakang penulis menggunakan metode 5S yang dalam bahasa jepang singkatan dari seiri, seiton, seiso, seiketsu dan shisuke atau dalam bahasa

Indonesia dikenal dengan istilah yaitu ringkas, rapi, resik, rawat dan rajin.(Pasolon et al., 2024).Konsep 5S merupakan metode penyempurnaan tempat kerja yang dilakukan berkelanjutan untuk menjadi kondisi yang lebih baik dari kondisi sebelumnya, sasaran terakhir 5S adalah peningkatan produksi.

2. LANDASAN TEORI

2.1 Konsep Dasar Lingkungan Kerja

Lingkungan kerja merupakan segala kondisi fisik dan nonfisik di sekitar pekerja yang memengaruhi kenyamanan, keselamatan, dan kinerja dalam melaksanakan pekerjaan. Lingkungan kerja mencakup penataan ruang, fasilitas kerja, pencahayaan, ventilasi, kebersihan, hubungan sosial, budaya kerja, dan komunikasi di tempat kerja. Lingkungan kerja yang baik dapat meningkatkan efisiensi, efektivitas, dan produktivitas, sedangkan lingkungan kerja yang kurang baik dapat menyebabkan kelelahan, stres, penurunan kualitas kerja, dan risiko kecelakaan kerja. [4].

2.2 Metode 5S

Metode 5S merupakan suatu pendekatan sistematis untuk menata, merapikan, dan memelihara area kerja agar tercipta lingkungan yang lebih tertib, aman, dan efisien. Konsep ini berasal dari Jepang dan terdiri dari lima elemen utama, yaitu *Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu*, dan *Shitsuke*. Kelima unsur tersebut membentuk kerangka kerja yang berfungsi untuk meningkatkan kualitas aktivitas operasional dan mendukung pencapaian produktivitas yang optimal. [5].

2.3 Waste Dalam Lingkungan Kerja

Dalam konteks manajemen operasi, *waste* atau pemborosan didefinisikan sebagai seluruh aktivitas, proses, atau penggunaan sumber daya yang tidak memberikan nilai tambah terhadap produk maupun layanan yang dihasilkan. Pemborosan ini menyebabkan menurunnya efisiensi, meningkatnya biaya operasional, serta menghambat kelancaran proses produksi.

2.4 Tata Letak Area Produksi

Tata letak area produksi merupakan pengaturan posisi alat, bahan baku, dan alur kerja untuk menciptakan proses produksi yang lebih efisien dan terstruktur. Penataan yang baik dapat mengurangi waktu perpindahan, meminimalkan aktivitas yang tidak bernilai tambah, serta meningkatkan kenyamanan dan keselamatan kerja. Prinsip dasar tata letak meliputi penempatan alat sesuai urutan proses, meminimalkan jarak antar area kerja, kemudahan akses, efisiensi penggunaan ruang, dan fleksibilitas penataan. Pada CV Abon Karwati, tata letak produksi masih kurang optimal karena penempatan alat dan penyimpanan bahan belum terorganisir dengan baik sehingga menghambat kelancaran proses produksi. Oleh karena itu, perbaikan tata letak dan penerapan metode 5S diperlukan untuk menciptakan area kerja yang lebih rapi, teratur, dan produktif.

2.5 Penelitian Terdahulu

Penelitian yang dilakukan oleh Kusumah & Muhammad (2021) membahas penerapan metode 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke*) untuk mengurangi *non value added activity* (NVAA) pada sistem penyimpanan sparepart di PT X. Permasalahan utama perusahaan adalah tingginya waktu mengambil dan menunggu sparepart akibat tata kelola penyimpanan yang tidak teratur, seperti tidak adanya pemisahan sparepart baru dan lama, penataan yang tidak berdasarkan jenis, serta ketiadaan label dan manajemen visual. Kondisi tersebut menyebabkan terjadinya *waste of motion* dan *waste of waiting* yang berdampak pada meningkatnya *downtime*.

Cianjur, Jawa Barat. Pengambilan data dilakukan pada periode Oktober 2024 sampai dengan September 2025. Rentang waktu tersebut dipilih agar dapat merepresentasikan pola lingkungan area kerja yang menunjukkan berbagai permasalahan yang menghambat produktivitas.

3.3 Teknik Pengumpulan Data

Pengumpulan data dilakukan melalui beberapa teknik: (1) Observasi, yaitu mengamati proses peneliti melakukan observasi langsung ke area produksi CV Abon Karwati untuk melihat kondisi aktual lingkungan kerja. (2) Wawancara kepada kepala toko dan tim produksi untuk mendapatkan informasi tentang peneliti melakukan wawancara secara langsung kepada pemilik CV Abon Karwati sebagai pihak yang memahami proses manajemen dan kondisi perusahaan untuk memperoleh informasi terkait (a). Penyebab belum diterapkannya metode 5S. (b). Kendala yang sering muncul dalam proses produksi. (c). Kondisi lingkungan kerja terhadap kenyamanan dan produktivitas karyawan.

3.4 Variabel Penelitian

Jenis Variabel	Variabel
Variabel Bebas (X)	Penerapan Metode 5S (<i>Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke</i>)
Variabel Terikat (Y)	Perbaikan Lingkungan Kerja pada Proses Produksi

Indikator variabel Y meliputi kerapian, kebersihan, keteraturan alat, efisiensi kerja, dan pengurangan *waste*.

3. METODOLOGI

3.1 Jenis dan Pendekatan Penelitian

Penelitian ini menggunakan pendekatan kualitatif dengan dilakukan bertujuan untuk memperoleh informasi yang dibutuhkan terutama yang berkaitan dengan metode 5S. Pada penelitian ini peneliti menggunakan data primer.

3.2 Lokasi dan Waktu Penelitian

Penelitian dilakukan di CV Abon Karwati Cianjur yang berlokasi di Kabupaten

3.5 Metode Pengolahan Data

Tahapan pengolahan data mengacu pada kerangka kerja 5S:

- Seiri* (Sortir): Memilah barang yang diperlukan dan tidak diperlukan.
- Seiton* (Penataan): Merancang *layout* dan posisi penyimpanan alat.
- Seiso* (Pembersihan): Menyusun jadwal kebersihan.
- Seiketsu* (Standarisasi): Membuat SOP kerja dan kebersihan.

- e) *Shitsuke* (Disiplin): Menilai kepatuhan pekerja dan pemasangan rambu visual. 2. Penerapan metode 5S yang terdiri dari *Seiri* (pemilahan), *Seiton* (penataan), *Seiso* (pembersihan), *Seiketsu* (standarisasi), dan *Shitsuke* (kedisiplinan) terbukti efektif memperbaiki kondisi lingkungannya.

4. HASIL DAN PEMBAHASAN

4.1 *Seiri* (Sortir)

Pada tahap ini dilakukan pemilahan terhadap seluruh barang di area produksi. Barang yang rusak atau tidak digunakan dipisahkan dari area kerja. Hasilnya, ruang produksi menjadi lebih lapang dan peralatan yang diperlukan lebih mudah diidentifikasi.

4.2 *Seiton* (Penataan)

Setiap peralatan produksi ditentukan lokasi penyimpanannya. Alat yang sering digunakan ditempatkan di area yang mudah dijangkau. Penataan ulang layout produksi membuat alur kerja menjadi lebih terstruktur dan mengurangi waktu pencarian alat.

4.3 *Seiso* (Pembersihan)

Disusun jadwal kebersihan rutin dan pembagian tanggung jawab area kerja. Area produksi dibersihkan dari sisa bahan dan minyak setelah proses produksi selesai sehingga kebersihan lebih terjaga.

4.4 *Seiketsu* (Standarisasi)

Dibuat Standar Operasional Prosedur (SOP) kerja yang mengatur tata cara penyimpanan alat, kebersihan area, serta prosedur produksi. Standarisasi ini membantu pekerja memiliki acuan kerja yang jelas dan konsisten.

4.5 *Shitsuke* (Disiplin)

Dilakukan pemasangan tanda visual seperti tanda kepatuhan SOP, tanda penggunaan APD, dan pengingat prinsip 5S di area strategis. Tahap ini membentuk budaya kerja disiplin dan meningkatkan kesadaran pekerja terhadap pentingnya menjaga kerapian dan kebersihan.

5. KESIMPULAN

Berdasarkan hasil penelitian yang telah dilakukan di CV Karwati mengenai penerapan metode 5S untuk memperbaiki kondisi lingkungan kerja pada area produksi abon, dapat ditarik beberapa kesimpulan sebagai berikut:

1. Efisiensi Waktu: Terjadi penghematan waktu yang signifikan dalam pencarian alat dan persiapan kerja.

3. Implementasi metode 5S memberikan dampak nyata terhadap pengurangan pemborosan (*waste*) di area produksi. *Waste of motion* berkurang signifikan karena pekerja tidak lagi menghabiskan banyak waktu untuk mencari peralatan yang dibutuhkan. *Excess inventory* menurun akibat pemilahan dan penataan yang lebih teratur, sehingga ruang kerja menjadi lebih lapang dan pengelolaan persediaan lebih terkendali.

Disarankan agar perusahaan melakukan pelatihan rutin 5S dan evaluasi berkala (mingguan/bulanan) untuk menjaga keberlanjutan program ini.

6. UCAPAN TERIMA KASIH

Penulis mengucapkan terima kasih kepada pemilik CV Abon Karwati atas kesediaannya memberikan data dan informasi. Terima kasih juga kepada dosen pembimbing yang telah memberikan arahan serta masukan selama penyusunan penelitian ini.

DAFTAR PUSTAKA

- [1] Bulkaini, B., et al., "Diseminasi Teknologi Pembuatan Abon yang Berbasis Daging Ayam Petelur Afkir," *Jurnal Pengabdian Magister Pendidikan IPA*, vol. 3, no. 2, 2020.
- [2] Jean de Dieu, R., et al., "RELATIONSHIP BETWEEN PERCEPTION OF THE WORK ENVIRONMENT AND EMPLOYEE PERFORMANCE," *International Journal of Applied Science and Engineering Review*, vol. 3, no. 1, pp. 36–52, 2022.
- [3] Aliffiansya, "Analisis Lingkungan Kerja," 2024.
- [4] Zahratulfarhah, Z., et al., "Faktor-faktor yang Mempengaruhi Kinerja Karyawan," *Jurnal Ekonomi Manajemen Sistem Informasi*, vol. 4, no. 2, 2022.
- [5] Adhistry, "Manajemen Tata Letak Pabrik," 2023.
- [6] Lowe Makka, M., et al., "Pengaruh Lingkungan Kerja dan Disiplin Kerja terhadap Produktivitas Karyawan,"

- Jurnal Ilmiah Perkuliahan*, vol. 5, no. 3, pp. 579–589, 2025.
- [7] Mayang, V., Hartanti, L. P. S., & Mulyono, J., "Identifikasi Waste pada Proses Produksi Paku Menggunakan Metode Waste Assessment Model," *Buletin Profesi Insinyur*, vol. 5, no. 1, pp. 1–8, 2022.
- [8] Pasolon, M., Yuniar, N., & Saptaputra, S. K., "ANALISIS PENERAPAN KONSEP 5S DALAM UPAYA PENINGKATAN PRODUKTIVITAS BUDAYA KERJA DI PT.PLN (PERSERO) UPT KENDARI," *Journal of Health Science Leksia (JHSL)*, vol. 2, no. 5, 2024.
- [9] Sihombing, E. I. N. T., Manik, Y., & Siboro, B. A. H., "Perancangan Tata Letak Fasilitas Pada Rumah Produksi Taman Eden 100," *JISI: Jurnal Integrasi Sistem Industri*, vol. 8, no. 2, pp. 77–86, 2021.
- [10] Sundoro, M. R., & Achiraeniwati, E., "Usulan Penerapan 5S di Home Industry UN," *Bandung Conference Series: Industrial Engineering Science*, vol. 3, no. 1, 2023.
- [11] Kusumah, D. L. A., & Muhammad, C. R., "Penerapan 5s untuk Reduksi Non Value Added Activity di PT X," *Jurnal Riset Teknik Industri*, vol. 1, no. 2, pp. 143–153, 2022.

