

## Usulan Perbaikan Kondisi Lingkungan Kerja dengan Penerapan Konsep 5S di CV. Suggest Semesta

Taufik Hidayat \*, Nur Rahman As'ad, Anis Septiani

Prodi Teknik Industri, Fakultas Teknik, Universitas Islam Bandung, Indonesia.

Inimahtaufik@gmail.com, nur\_asad@yahoo.co.id, septiani\_27@yahoo.co.id

**Abstract.** A clean and well-organized work environment is an essential factor in supporting smooth production processes and fostering a disciplined work culture. The work environment at CV Suggest Semesta has not yet applied the 5S concept, as seen from improperly placed machines, scattered waste, poor cleanliness, lack of proper storage facilities, and difficulties in moving and identifying items. This study aims to analyze the condition of the work environment and propose improvements through the implementation of the 5S concept (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, and Shitsuke) at CV. Suggest Semesta, a garment manufacturing company facing issues related to organization and work efficiency. This research employs a descriptive quantitative method with a direct observation approach and the use of a 5S checklist to evaluate existing conditions. The evaluation results show that the implementation of 5S in the company is still low, with an achievement level of only 20%. Based on these findings, improvement proposals were developed, including item sorting using red tags, workspace reorganization with storage racks and trolleys, routine cleaning programs, visual standardization, and habit-forming practices through evaluations and rewards. The application of the 5S concept is expected to enhance overall efficiency, comfort, and employee productivity.

**Keywords:** 5S, work environment, work efficiency.

**Abstrak.** Lingkungan kerja yang tertib dan bersih merupakan faktor penting dalam mendukung kelancaran proses produksi serta menciptakan budaya kerja yang disiplin. Kondisi lingkungan kerja di CV Suggest Semesta belum menerapkan konsep 5S, terlihat dari penempatan mesin sembarangan, limbah berserakan, kebersihan kurang terjaga, tidak adanya fasilitas penyimpanan yang memadai, serta perpindahan dan identifikasi barang yang sulit. Penelitian ini bertujuan untuk menganalisis kondisi lingkungan kerja dan mengusulkan perbaikan melalui penerapan konsep 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke) di CV. Suggest Semesta, sebuah perusahaan konveksi yang mengalami permasalahan dalam hal keteraturan dan efisiensi kerja. Penelitian ini menggunakan metode deskriptif kuantitatif dengan pendekatan observasi langsung dan pengisian checklist 5S untuk mengevaluasi kondisi eksisting. Hasil evaluasi menunjukkan bahwa implementasi 5S di perusahaan masih rendah, dengan pencapaian hanya sebesar 20%. Berdasarkan hasil tersebut, disusun usulan perbaikan berupa pemilahan barang menggunakan red tag, penataan ulang dengan rak penyimpanan dan rak dorong, program pembersihan rutin, standarisasi visual, serta pembiasaan budaya kerja melalui evaluasi dan penghargaan. Penerapan konsep 5S ini diharapkan dapat meningkatkan efisiensi, kenyamanan, dan produktivitas kerja karyawan secara menyeluruh.

**Kata Kunci:** 5S, lingkungan kerja, efisiensi kerja, budaya kerja.

## A. Pendahuluan

Lingkungan kerja memiliki peranan penting dalam mendukung kelancaran aktivitas operasional sebuah perusahaan. Suasana kerja yang nyaman dan tertata tidak hanya dapat meningkatkan produktivitas, tetapi juga memperkuat semangat dan fokus karyawan dalam menjalankan tugasnya. Namun pada kenyataannya, masih banyak perusahaan yang belum memberikan perhatian optimal terhadap kondisi lingkungan kerja yang berdampak pada penurunan efisiensi operasional (Adhitama & Saraswati, 2023).

Selain itu, budaya kerja juga menjadi faktor penting yang berpengaruh terhadap sikap dan perilaku individu dalam organisasi. Budaya kerja mencerminkan nilai dan komitmen perusahaan dalam menciptakan lingkungan kerja yang tertib dan produktif. Salah satu pendekatan yang digunakan untuk membentuk budaya kerja yang baik adalah konsep 5S, yang terdiri dari *Seiri* (pemilahan), *Seiton* (penataan), *Seiso* (pembersihan), *Seiketsu* (pemantapan), dan *Shitsuke* (pembiasaan). Konsep ini telah terbukti mampu menciptakan lingkungan kerja yang bersih, aman, dan nyaman jika diterapkan secara disiplin dan menyeluruh (Herman dkk., 2023).

CV. Svggest Semesta, sebuah perusahaan konveksi yang bergerak di bidang produksi tas sejak tahun 2013, menghadapi berbagai permasalahan dalam hal keteraturan dan kebersihan lingkungan kerja. Beberapa temuan di lapangan menunjukkan adanya mesin yang diletakkan sembarangan, limbah yang berserakan, dan kurangnya fasilitas penyimpanan, yang secara langsung mengganggu mobilitas kerja dan mempersulit identifikasi barang.

Kondisi tersebut berdampak pada tidak tercapainya target produksi bulanan perusahaan. Dalam periode enam bulan terakhir, data menunjukkan adanya ketidaktercapaian produksi yang signifikan dengan jumlah jam kerja yang tetap, yang mengindikasikan adanya inefisiensi dalam proses kerja.

Penerapan metode 5S diyakini dapat menjadi solusi efektif untuk meningkatkan efisiensi kerja di CV. Svggest Semesta. Melalui pemilahan barang yang diperlukan, penataan alat kerja, pembersihan area kerja secara berkala, pemantapan prosedur, serta pembiasaan budaya kerja disiplin, perusahaan dapat menciptakan lingkungan kerja yang lebih fungsional dan efisien. Hal ini diperkuat oleh temuan sebelumnya, seperti yang dilakukan oleh Sagala. (2019), yang menunjukkan bahwa implementasi metode 5S mampu meminimalkan waste motion dan meningkatkan efisiensi proses produksi.

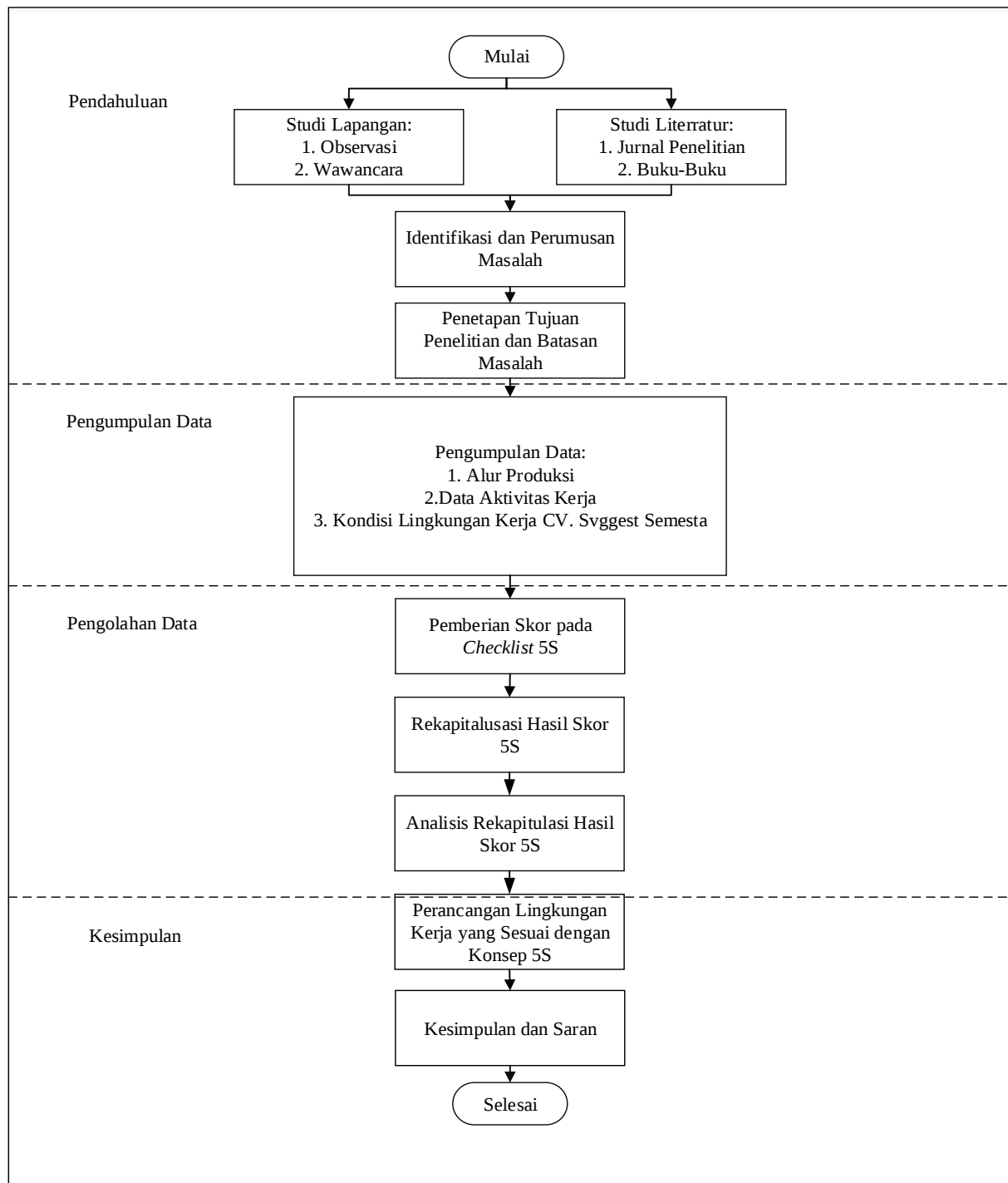
Berdasarkan kondisi tersebut, maka penelitian ini dilakukan untuk merancang usulan perbaikan lingkungan kerja di CV. Svggest Semesta melalui penerapan konsep 5S sebagai strategi peningkatan kualitas lingkungan dan budaya kerja. Harapannya, pendekatan ini dapat memberikan dampak positif terhadap efisiensi produksi dan kepuasan kerja karyawan.

## B. Metode

Penelitian ini menggunakan pendekatan kuantitatif dengan metode deskriptif yang bertujuan untuk mengevaluasi dan mengusulkan perbaikan kondisi lingkungan kerja melalui penerapan konsep 5S. Pendekatan ini dipilih untuk memperoleh gambaran faktual dan sistematis dari kondisi lingkungan kerja yang ada, serta menyusun rekomendasi berbasis data yang relevan (Sugiyono, 2019).

Langkah pertama dalam penelitian ini adalah melakukan observasi awal untuk mengidentifikasi permasalahan pada area kerja, khususnya pada aspek keteraturan, kebersihan, dan penataan alat. Setelah itu, dilakukan pengumpulan data menggunakan instrumen berupa checklist 5S yang mengacu pada lima prinsip utama yaitu *Seiri* (pemilahan), *Seiton* (penataan), *Seiso* (pembersihan), *Seiketsu* (pemantapan), dan *Shitsuke* (pembiasaan) (Osada, 1995). Setiap elemen checklist diberi skor untuk menilai penerapan 5S, lalu dianalisis untuk mengetahui area yang perlu diperbaiki dan pemborosan waktu akibat ketidakteraturan (Rinawati dkk., 2016).

Setelah evaluasi, dilakukan analisis skor dan penyusunan usulan perbaikan berdasarkan standar 5S, seperti red tag (*Seiri*), rak penyimpanan (*Seiton*), pembersihan rutin (*Seiso*), SOP dan visualisasi (*Seiketsu*), serta reward dan evaluasi berkala (*Shitsuke*) (Suwondo, 2012; Maitimue & Ralahalu, 2018). Terakhir, dilakukan penarikan kesimpulan untuk merumuskan hasil temuan dan memberikan saran terhadap penerapan konsep 5S sebagai strategi dalam menciptakan lingkungan kerja yang lebih tertib, aman, dan produktif (Aryanny, 2024). Tahapan penelitian dapat dilihat pada Gambar 1.



**Gambar 1.** Tahapan Penelitian

Pada Gambar 1. Menjelaskan tentang penelitian ini yang menggunakan metode deskriptif dengan pendekatan studi lapangan dan studi literatur. Data dikumpulkan melalui observasi, dokumentasi, dan analisis kondisi kerja. Penilaian dilakukan menggunakan checklist 5S, kemudian hasilnya dianalisis untuk menyusun usulan perbaikan lingkungan kerja berdasarkan konsep 5S.

### C. Hasil Penelitian dan Pembahasan

#### Evaluasi Kondisi Lingkungan Kerja Saat Ini

Langkah awal Untuk mengetahui efektivitas penerapan konsep 5S yang dilakukan adalah mengevaluasi kondisi lingkungan kerja saat ini. Evaluasi ini bertujuan untuk mengidentifikasi masalah yang berkaitan dengan aspek kebersihan, keteraturan, dan efisiensi kerja. Berikut merupakan Tabel 1 yang menyajikan hasil Skor program 5S Pada Lingkungan Kerja.

**Tabel 1.** Hasil Skor program 5S Pada Lingkungan Kerja

| Kategori | Kriteria                                                                                                                                         | Audit Period |   |   |   |   |
|----------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------|---|---|---|---|
| SEIRI    | Memisahkan barang-barang yang diperlukan dan yang tidak perlu                                                                                    | 0            | 1 | 2 | 3 | 4 |
|          | Terdapat aturan yang mengatur pembuangan barang yang tidak digunakan.                                                                            | √            |   |   |   |   |
|          | Terdapat peralatan yang tidak diperlukan di area kerja.                                                                                          |              | √ |   |   |   |
|          | Mesin dan peralatan digunakan secara teratur.                                                                                                    |              | √ |   |   |   |
|          | Terdapat peralatan yang tidak diperlukan terpasang di dinding atau di area kerja.                                                                |              | √ |   |   |   |
| SEITON   | Tidak ada sisa limbah hasil produksi terlihat.                                                                                                   | √            |   |   |   |   |
|          | Terdapat tempat khusus untuk menyimpan barang-barang dan di tempatkan di lokasi yang sesuai                                                      | 0            | 1 | 2 | 3 | 4 |
|          | Alat dan bahan disimpan di tempat yang sesuai dengan klasifikasinya.                                                                             | √            |   |   |   |   |
|          | Penataan penyimpanan sudah jelas dan mudah dimengerti, sehingga tidak akan terjadi kebingungan atau kekeliruan.                                  | √            |   |   |   |   |
|          | Terdapat label untuk bahan dan alat kerja di tempat penyimpanan.                                                                                 | √            |   |   |   |   |
| SEISO    | Seluruh karyawan mematuhi peraturan yang telah ditetapkan mengenai penyimpanan alat dan bahan.                                                   |              | √ |   |   |   |
|          | Semua barang telah disimpan pada tempat yang telah ditentukan sehingga memudahkan karyawan untuk mengaksesnya tanpa perlu mencari atau bertanya. | √            |   |   |   |   |
|          | Disiplin rutin menjaga tempat kerja yang bersih dan terorganisir                                                                                 | 0            | 1 | 2 | 3 | 4 |
|          | Lantai lingkungan kerja bersih, tidak licin dan tidak ada sampah berserakan.                                                                     |              | √ |   |   |   |
|          | Menjaga peralatan tetap bersih sesuai standar.                                                                                                   | √            |   |   |   |   |
| SEIKETSU | Aktivitas dalam <i>checklist</i> digunakan sebagai panduan untuk membersihkan lingkungan kerja.                                                  | √            |   |   |   |   |
|          | Para karyawan terbiasa dengan lingkungan kerja yang rapi dan bersih.                                                                             |              | √ |   |   |   |
|          | Terdapat jadwal khusus untuk membersihkan lingkungan kerja.                                                                                      | √            |   |   |   |   |
|          | Melakukan perawatan terhadap praktek kegiatan dari 3S ( <i>Seiri, Seiton, dan Seiso</i> )                                                        | 0            | 1 | 2 | 3 | 4 |
|          | Standar 5S secara jelas di terapkan di lingkungan kerja.                                                                                         | √            |   |   |   |   |
| SHITSUKE | Sirkulasi udara di lingkungan kerja baik.                                                                                                        |              | √ |   |   |   |
|          | Para karyawan menggunakan pakaian seragam yang rapi dan bersih.                                                                                  | √            |   |   |   |   |
|          | Terdapat peraturan tentang 5S di lingkungan kerja.                                                                                               | √            |   |   |   |   |
|          | Para karyawan disiplin terhadap peraturan yang telah dibuat.                                                                                     | √            |   |   |   |   |
|          | Dokumentasi 5S dan tugas-tugas yang sedang dikerjakan saat ini.                                                                                  | 0            | 1 | 2 | 3 | 4 |
|          | pemeriksaan 5S dilaksanakan secara rutin.                                                                                                        | √            |   |   |   |   |
|          | Para karyawan mengikuti dan menyampaikan prosedur tertulis.                                                                                      | √            |   |   |   |   |
|          | Para karyawan diikut sertakan dalam rapat agar bisa mencapai tujuan bersama.                                                                     | √            |   |   |   |   |
|          | Adanya SOP tentang 5S yang mudah di mengerti oleh para karyawan.                                                                                 | √            |   |   |   |   |
|          | Aturan dan langkah-langkah 5S diterima dan dijalankan oleh setiap pekerja.                                                                       |              | √ |   |   |   |
| Nilai    |                                                                                                                                                  | 0            | 8 | 0 | 0 | 0 |

**Tabel 2.** Hasil Identifikasi program 5S di Lantai Produksi Saat Ini

| Pemberian skor untuk setiap pernyataan berdasarkan aplikasi: 0-20% = skor 1,<br>21%-40% = skor 2, 41%-60%<br>= skor 3, 61%-80% = skor 4, 81%-100% = skor 5 |                                                                                                                                                                                       | Skor |   |   |   |              |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------|---|---|---|--------------|
| No                                                                                                                                                         | Pernyataan                                                                                                                                                                            | 1    | 2 | 3 | 4 | 5            |
| 1                                                                                                                                                          | Setiap pekerja memiliki peran dalam menjalankan prosedur <i>red tagging</i> untuk membuang barang-barang yang sudah tidak diperlukan.                                                 | √    |   |   |   |              |
| 2                                                                                                                                                          | Setiap pekerja telah menjalankan aturan penerapan prinsip 3S                                                                                                                          | √    |   |   |   |              |
| 3                                                                                                                                                          | Semua alat dan barang telah ditempatkan sesuai dengan posisinya, dan operator yang bertanggung jawab atas pemeliharaan alat serta barang di lingkungan kerja telah ditentukan.        | √    |   |   |   |              |
| 4                                                                                                                                                          | Alat, barang, dan lingkungan kerja tampak bersih dan terjaga dengan baik.                                                                                                             | √    |   |   |   |              |
| 5                                                                                                                                                          | Terdapat papan gambar 5S, plakat, serta berbagai ilustrasi lainnya yang membantu memastikan setiap pekerja di lingkungan kerja memahami konsep 5S.                                    | √    |   |   |   |              |
| 6                                                                                                                                                          | Terdapat aturan dan prosedur mengenai 5S yang diperbarui secara berkala.                                                                                                              | √    |   |   |   |              |
| 7                                                                                                                                                          | Pelatihan formal tentang 5S diadakan untuk memastikan karyawan dan manajemen memahami prinsip-prinsip dasar 5S.                                                                       | √    |   |   |   |              |
| 8                                                                                                                                                          | Pemberian penghargaan kepada pekerja dilakukan sebagai bentuk dukungan terhadap penerapan 5S.                                                                                         | √    |   |   |   |              |
| 9                                                                                                                                                          | Terdapat tim inspeksi yang secara formal yang bertanggung jawab untuk melaksanakan pemeriksaan 5S secara rutin dan menyampaikan hasil audit secara visual melalui papan informasi 5S. | √    |   |   |   |              |
| Skor Total                                                                                                                                                 |                                                                                                                                                                                       |      |   |   |   | 9            |
| Maksimum Skor Total = 45                                                                                                                                   |                                                                                                                                                                                       |      |   |   |   |              |
| Skor Program 5S (%) = $(N/45) \times 100$                                                                                                                  |                                                                                                                                                                                       |      |   |   |   | 20%          |
| Kriteria Evaluasi Program 5S (Skor 5S): 0-20% = Sangat Buruk, 21%-40% = Buruk, 41%-60% = Cukup, 61%-80% = Baik, 81%-100% = Sangat Baik                     |                                                                                                                                                                                       |      |   |   |   | Sangat Buruk |

Berdasarkan Tabel 1. Hasil Skor program 5S Pada Lingkungan Kerja dan Tabel 2. Hasil Identifikasi program 5S di Lantai Produksi Saat Ini, diketahui bahwa kondisi lingkungan kerja di CV. Suggest Semesta masih belum memenuhi standar prinsip 5S secara optimal. Hal ini terlihat dari penempatan mesin dan alat yang tidak tertata, limbah kain yang berserakan, serta minimnya fasilitas penyimpanan di area produksi. Hasil skor total evaluasi 5S menunjukkan nilai sebesar 8 poin dari total maksimum yang seharusnya mencerminkan kondisi ideal, serta pencapaian program 5S baru mencapai 20%, yang berarti perlu dilakukan perbaikan secara menyeluruh (Aryanny, 2024).

Masalah yang ditemukan di lapangan antara lain:

1. Barang yang tidak terpakai bercampur dengan barang yang masih digunakan.
2. Area kerja sempit dan tidak efisien karena kurangnya penataan.
3. Tidak adanya standar penempatan alat dan bahan.
4. Kurangnya kebiasaan untuk membersihkan dan menjaga kerapian lingkungan kerja.

### Perancangan Usulan Perbaikan Berdasarkan Konsep 5S

Untuk mengatasi permasalahan tersebut, dilakukan perancangan usulan perbaikan berdasarkan lima tahapan konsep 5S, yaitu:

1. **Seiri (Pemilahan)**

Barang-barang yang tidak digunakan diidentifikasi menggunakan metode *red tagging*. Barang yang tidak terpakai dipisahkan dan diberi label khusus agar mudah dikenali dan disingkirkan dari area kerja. Langkah ini bertujuan untuk mengurangi beban visual dan mempermudah pencarian alat yang dibutuhkan (Sagala et al., 2019).

2. **Seiton (Penataan)**

Diusulkan rancangan rak penyimpanan untuk alat kerja dan bahan baku agar setiap item memiliki tempat khusus sesuai jenisnya. Selain itu, ditambahkan rak dorong untuk memudahkan perpindahan barang antar stasiun kerja. Penandaan (label) juga dibuat untuk setiap rak guna mempermudah identifikasi (Putra & Momon, 2023).

3. **Seiso (Pembersihan)**

Program pembersihan menyeluruh dirancang secara berkala dan terjadwal. Karyawan didorong untuk membersihkan area kerja masing-masing di akhir setiap shift. Disediakan juga tempat sampah terpisah untuk limbah produksi dan limbah umum (Diniaty & Hidayat, 2017).

4. **Seiketsu (Pemantapan)**

Dibuat poster visual dan instruksi kerja standar mengenai 5S untuk ditempatkan di tiap stasiun kerja. Standarisasi ini bertujuan untuk menjaga kondisi kerja yang sudah tertata dan bersih agar dapat dipertahankan secara berkelanjutan (Hidayat & Sarvia, 2018).

5. **Shitsuke (Pembiasaan)**

Program evaluasi dan reward bagi karyawan yang konsisten menjaga prinsip 5S dilakukan setiap bulan. Hal ini untuk menumbuhkan kesadaran, kedisiplinan, dan kebiasaan positif dalam menjaga lingkungan kerja (Maitimue & Ralahalu, 2018).

### Dampak Potensial dari Penerapan 5S

Penerapan konsep 5S diperkirakan akan memberikan beberapa dampak positif terhadap lingkungan kerja di CV. Svggest Semesta, seperti:

1. Meningkatkan efisiensi waktu karena alat dan bahan lebih mudah ditemukan.
2. Mengurangi risiko kecelakaan kerja karena area kerja lebih rapi dan bersih.
3. Meningkatkan kenyamanan dan semangat kerja karyawan.
4. Meningkatkan kualitas produk karena proses kerja menjadi lebih terstandarisasi.

### Visualisasi Usulan Perbaikan

Untuk mendukung implementasi perbaikan berbasis 5S secara lebih konkret, maka disusun beberapa rancangan visual yang dapat digunakan sebagai media bantu di lapangan. Visualisasi ini dirancang untuk memperjelas penempatan alat, mempermudah penyortiran barang, serta meningkatkan kesadaran karyawan terhadap pentingnya kebersihan dan keteraturan tempat kerja. Visualisasi juga berfungsi sebagai bentuk komunikasi visual yang dapat dipahami dengan cepat oleh seluruh karyawan, tanpa harus mengandalkan instruksi verbal secara terus-menerus.

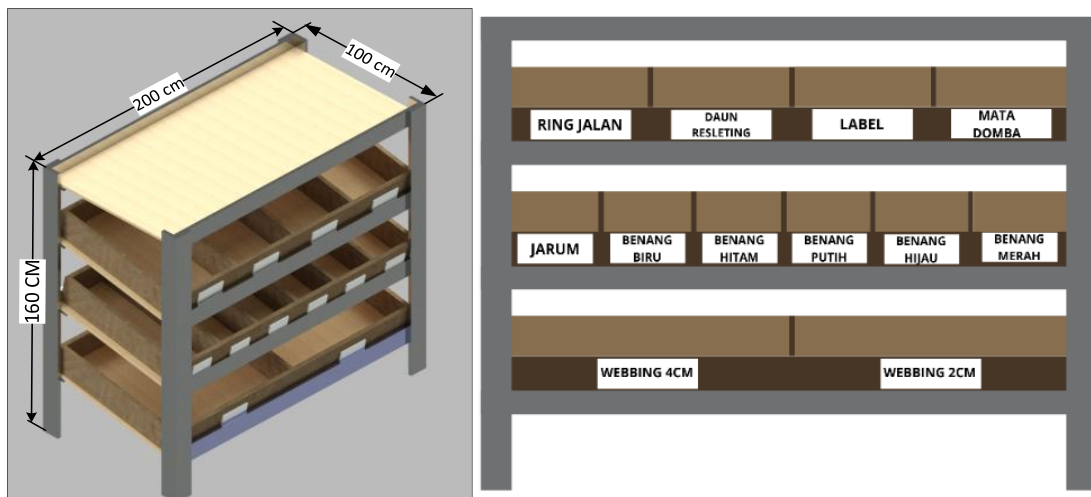
Visualisasi ini dirancang agar mudah dipasang di area kerja strategis seperti stasiun pemotongan, stasiun jahit, maupun area perakitan dan quality control. Rancangan disesuaikan dengan kondisi aktual di CV. Svggest Semesta, baik dari segi ukuran ruang, kebiasaan kerja karyawan, maupun keterbatasan fasilitas yang dimiliki.

Berikut merupakan hasil rancangan visual untuk mendukung penerapan 5S di lingkungan kerja:

|                             |                    |                            |                 |                          |
|-----------------------------|--------------------|----------------------------|-----------------|--------------------------|
| Red Tag Cv. Svggest Semesta |                    |                            |                 |                          |
| Stasiun Kerja :             |                    |                            |                 |                          |
| Penanggung Jawab :          |                    |                            |                 |                          |
| Nama Item :                 |                    |                            |                 |                          |
| Jumlah :                    |                    |                            |                 |                          |
| Klassifikasi                | 1. Bahan Baku      | <input type="checkbox"/>   | 4. Produk       | <input type="checkbox"/> |
|                             | 2. Mesin           | <input type="checkbox"/>   | 5. Lain-lain    | <input type="checkbox"/> |
|                             | 3. Alat            | <input type="checkbox"/>   |                 |                          |
| Lain – lain :               |                    |                            |                 |                          |
| Alasan                      | 1. Tidak digunakan | <input type="checkbox"/>   | 4. Rusak        | <input type="checkbox"/> |
|                             | 2. Cacat           | <input type="checkbox"/>   | 5. Lain - lain  | <input type="checkbox"/> |
|                             | 3. Bahan Sisa      | <input type="checkbox"/>   |                 |                          |
| Lain – lain :               |                    |                            |                 |                          |
| Tindakan                    | 1. Dibuang         | <input type="checkbox"/>   | 4. Dikembalikan | <input type="checkbox"/> |
|                             | 2. Diperbaiki      | <input type="checkbox"/>   | 5. Dijual       | <input type="checkbox"/> |
|                             | 3. Disimpan        | <input type="checkbox"/>   | 6. Lain-lain    | <input type="checkbox"/> |
| Lain – lain :               |                    |                            |                 |                          |
| Tanggal Label Ditempelkan   |                    | Tanggal Tindakan Dilakukan |                 |                          |

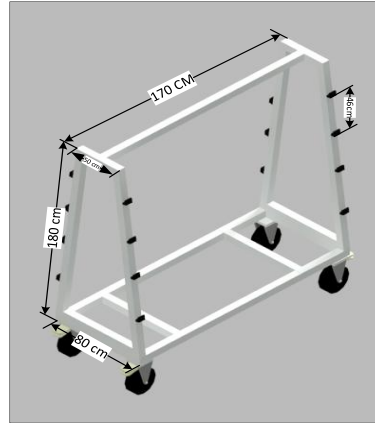
**Gambar 2.** Rancangan Red Tag

Red tag seperti pada Gambar 2. merupakan label atau tanda khusus yang digunakan untuk menandai barang-barang yang sudah tidak digunakan, jarang dipakai, atau tidak sesuai dengan kebutuhan kerja. Dalam tahap Seiri (pemilahan), red tag berfungsi untuk membantu karyawan mengidentifikasi dan memisahkan barang yang harus disingkirkan dari area kerja. Label ini biasanya mencantumkan informasi seperti nama barang, tanggal penandaan, alasan tidak digunakan, dan rencana tindakan selanjutnya (disimpan, dibuang, atau dipindahkan). Manfaatnya adalah mengurangi kepadatan area kerja dan mempercepat proses pencarian alat.



**Gambar 3.** Desain Rak Penyimpanan Alat dan Bahan

Rak penyimpanan yang dapat dilihat pada Gambar 3. dirancang untuk mendukung prinsip *Seiton* (penataan), di mana setiap barang memiliki tempat yang jelas, tetap, dan terklasifikasi. Rak ini dibagi menjadi beberapa kompartemen berdasarkan jenis alat dan bahan, misalnya: rak khusus untuk kain, alat pemotong, perlengkapan jahit, serta aksesoris seperti resleting dan label. Setiap bagian diberi label visual agar memudahkan proses pengambilan dan pengembalian barang. Tujuannya adalah mengurangi waktu pencarian barang, menjaga keteraturan, serta mencegah barang tercecer.



**Gambar 4.** Rancangan Rak Dorong (Trolley)

Rak dorong pada Gambar 4. digunakan pada stasiun pemolaan dan pemotongan untuk memudahkan mobilitas barang setengah jadi menuju ke proses selanjutnya. Rancangan ini mendukung prinsip *Seiton* dan juga efisiensi waktu kerja. Rak dorong dilengkapi roda dan susunan bertingkat agar barang bisa disusun rapi dan tidak bertumpuk sembarangan. Fungsinya adalah memperlancar alur kerja, meminimalkan aktivitas angkat berat secara manual, serta mengurangi potensi kesalahan dalam alur distribusi barang.



**Gambar 5.** Poster Konsep 5S

Poster pada Gambar 5. merupakan media visual edukatif yang menjelaskan prinsip dan langkah-langkah 5S: *Seiri*, *Seiton*, *Seiso*, *Seiketsu*, dan *Shitsuke*. Setiap bagian dijelaskan dengan ilustrasi dan kata kunci singkat agar mudah dipahami oleh seluruh karyawan. Poster ditempatkan di area strategis seperti pintu masuk produksi, dekat mesin, atau ruang kontrol kualitas. Tujuannya adalah untuk membentuk budaya kerja yang disiplin, serta menjadi pengingat visual dalam menjaga keteraturan dan kebersihan lingkungan kerja.



**Gambar 6.** Desain Tempat Sampah Terpisah

Desain tempat sampah pada Gambar 6. dibuat dengan kategorisasi jenis limbah: limbah kain, limbah plastik, dan limbah umum. Setiap tempat sampah memiliki warna berbeda dan label yang jelas agar karyawan bisa membuang sampah sesuai jenisnya. Penerapan ini mendukung prinsip Seiso (pembersihan) dan Seiketsu (pemantapan). Manfaatnya adalah menjaga kebersihan area kerja, mendukung proses daur ulang limbah, dan mengurangi risiko bahaya akibat tumpukan sampah.

## Analisis dan Pembahasan

### Analisis Kondisi Lingkungan Kerja Sebelum Penerapan 5S

Berdasarkan hasil observasi dan pengisian checklist 5S, kondisi lingkungan kerja di CV. Svggest Semesta dapat dikategorikan sebagai belum optimal. Hal ini ditunjukkan oleh banyaknya barang yang tidak tertata, peralatan kerja yang berserakan, dan minimnya fasilitas penyimpanan. Masalah tersebut menyebabkan waktu kerja menjadi tidak efisien, karena karyawan harus menghabiskan waktu lebih lama untuk mencari alat dan bahan yang dibutuhkan, serta meningkatkan risiko kecelakaan kerja karena area kerja yang sempit dan berantakan (Rinawati et al., 2016).

Dalam konsep 5S, langkah pertama yaitu Seiri (pemilahan) menjadi fondasi penting dalam pengurangan pemborosan, baik dari segi ruang maupun waktu kerja. Barang-barang yang tidak relevan dengan aktivitas kerja harus segera dipisahkan atau dikeluarkan dari area kerja (Osada, 1995). Di CV. Svggest Semesta, ketiadaan sistem pemilahan tersebut menyebabkan terjadinya akumulasi barang tidak terpakai yang justru mempersempit ruang kerja.

Selain itu, penerapan Seiton (penataan) belum dilakukan secara sistematis. Barang-barang seperti kain, alat potong, dan aksesoris tas sering kali ditempatkan di tempat yang tidak tetap, tanpa klasifikasi atau penandaan yang jelas. Hal ini bertentangan dengan prinsip Seiton, yang menekankan bahwa setiap barang harus memiliki tempat khusus dan mudah dijangkau sesuai dengan frekuensi penggunaannya (Agustin & Purnomo, 2013).

Kondisi kerja yang kotor juga menunjukkan belum diterapkannya prinsip Seiso (pembersihan) secara rutin. Padahal, lingkungan kerja yang bersih terbukti dapat meningkatkan kenyamanan psikologis karyawan dan menurunkan tingkat stres kerja (Diniaty & Hidayat, 2017). Kurangnya kebiasaan membersihkan area kerja setiap hari juga menyebabkan penumpukan limbah produksi di bawah meja kerja atau area lantai, yang berpotensi menjadi sumber bahaya.

Secara umum, skor evaluasi checklist 5S menunjukkan nilai rendah yaitu 20%, yang mengindikasikan bahwa budaya kerja berbasis 5S belum terbentuk secara menyeluruh dan masih membutuhkan intervensi (Aryanny, 2024).

### **Evaluasi Rancangan Perbaikan Berdasarkan 5S**

Setelah dilakukan identifikasi permasalahan, peneliti menyusun rancangan perbaikan berbasis prinsip 5S. Penggunaan red tag pada barang yang tidak digunakan merupakan implementasi dari Seiri, yang bertujuan untuk memilah barang berdasarkan fungsi dan kebutuhannya. Hal ini terbukti efektif dalam mengurangi beban visual dan meningkatkan efisiensi area kerja (Sagala et al., 2019).

Penataan ulang area kerja melalui pembuatan rak penyimpanan dan rak dorong mendukung prinsip Seiton. Dengan adanya tempat penyimpanan yang terklasifikasi, barang lebih mudah ditemukan dan disimpan kembali pada tempatnya, sehingga waktu pencarian alat menjadi lebih singkat dan risiko kehilangan alat berkurang (Putra & Momon, 2023).

Untuk Seiso, disusun sistem pembersihan rutin dengan penyediaan tempat sampah terpisah dan peralatan kebersihan yang memadai. Penerapan prinsip ini penting karena kebersihan tidak hanya berpengaruh pada estetika ruang kerja, tetapi juga menjadi faktor penentu dalam kesehatan dan keselamatan kerja (Athaillah & Puspitasari, 2023).

Tahapan Seiketsu kemudian dilakukan dengan membuat standar visual, seperti poster panduan kerja dan label warna untuk memudahkan karyawan memahami dan mengingat tata letak serta tanggung jawab kebersihan mereka. Standarisasi ini penting untuk menjaga hasil dari tahapan 3S sebelumnya (Hidayat & Sarvia, 2018).

Adapun tahap terakhir yaitu Shitsuke berfokus pada pembentukan budaya disiplin dengan cara memberikan penghargaan kepada karyawan yang konsisten menjalankan prinsip 5S. Strategi ini diharapkan dapat memperkuat kebiasaan positif dalam jangka panjang dan membangun budaya kerja yang berkelanjutan (Maitimue & Ralalahu, 2018).

### **Keterkaitan Penerapan 5S dengan Efisiensi Produksi**

Implementasi 5S diyakini mampu memberikan dampak langsung terhadap efisiensi kerja. Berdasarkan penelitian serupa di bidang konveksi, penerapan 5S terbukti dapat menurunkan waktu non-value added seperti waktu pencarian alat, serta meminimalkan potensi kecelakaan kerja yang disebabkan oleh lingkungan kerja yang tidak tertata (Adhitama & Saraswati, 2023). Dengan meningkatnya keteraturan dan kebersihan, waktu proses kerja menjadi lebih cepat, kesalahan kerja berkurang, serta kualitas produk dapat lebih terjaga.

Dalam konteks CV. Svggest Semesta, perbaikan lingkungan kerja melalui 5S diharapkan dapat menurunkan ketidaktercapaian target produksi bulanan yang sebelumnya terjadi. Dengan penerapan sistematis dan partisipasi seluruh karyawan, perbaikan ini akan berdampak pada meningkatnya produktivitas dan kepuasan kerja karyawan.

### **D. Kesimpulan**

Berdasarkan hasil penelitian dan analisis yang telah dilakukan, dapat disimpulkan bahwa kondisi lingkungan kerja di CV. Svggest Semesta sebelum penerapan konsep 5S masih belum memenuhi standar kerja yang tertib, bersih, dan efisien. Hal ini ditunjukkan oleh tata letak barang yang tidak terorganisir, kurangnya fasilitas penyimpanan, serta minimnya kesadaran akan pentingnya kebersihan dan kerapian area kerja. Kondisi tersebut turut memengaruhi ketidaktercapaian target produksi perusahaan dalam beberapa bulan terakhir.

Penerapan konsep 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke) memberikan solusi sistematis dalam upaya perbaikan lingkungan kerja. Melalui pemilahan barang, penataan alat, pembersihan rutin, standarisasi visual, dan pembentukan budaya disiplin, lingkungan kerja dapat diubah menjadi lebih fungsional, aman, dan nyaman. Usulan perbaikan seperti red tag, rak penyimpanan, rak dorong, poster edukatif, dan tempat sampah terklasifikasi dirancang untuk menunjang implementasi 5S secara menyeluruh.

Dengan diterapkannya konsep 5S, perusahaan tidak hanya akan meningkatkan efisiensi dan produktivitas kerja, tetapi juga mampu membentuk budaya kerja yang lebih disiplin dan profesional. Penerapan 5S secara konsisten diharapkan dapat mendukung keberlanjutan operasional perusahaan serta meningkatkan kepuasan kerja karyawan.

### Ucapan Terimakasih

Penulis mengucapkan terima kasih kepada Bapak Nur Rahman As'ad, S.T.,M.T.,IPM dan Ibu Anis Septiani, S.T., M.T. selaku dosen pembimbing atas bimbingan dan arahannya. Terima kasih juga disampaikan kepada CV Suggest Semesta, khususnya Kang Muldhan, atas dukungan dan kerja samanya selama penelitian. Ucapan terima kasih juga ditujukan kepada teman-teman yang telah membantu dan memberikan semangat dalam penyusunan artikel ini.

### Daftar Pustaka

- Adhitama, M. Y., & Saraswati, T. (2023). Penerapan 5S untuk meningkatkan efisiensi kerja di industri garmen. *Jurnal Teknik Industri*, 21(1), 45–53.
- Agustin, N., & Purnomo, H. (2013). Implementasi konsep 5S untuk peningkatan produktivitas kerja. *Jurnal Optimasi Sistem Industri*, 12(2), 81–89.
- Athaillah, M. I., & Puspitasari, D. (2023). Pengaruh kebersihan lingkungan kerja terhadap kesehatan dan keselamatan kerja (K3). *Jurnal Keselamatan dan Lingkungan*, 9(1), 25–32.
- Aryanny, A. (2024). Evaluasi implementasi metode 5S dalam perbaikan lingkungan kerja. *Jurnal Manajemen Operasi*, 5(1), 14–22.
- Diniaty, A., & Hidayat, R. (2017). Hubungan lingkungan kerja dengan stres kerja pada pekerja konveksi. *Jurnal Kesehatan Kerja Indonesia*, 5(2), 93–101.
- Hidayat, R., & Sarvia, D. (2018). Strategi visualisasi 5S dalam peningkatan kedisiplinan kerja. *Jurnal Ergonomi dan Produktivitas*, 10(3), 112–118.
- Maitimue, J., & Ralalahu, E. (2018). Pembiasaan 5S sebagai budaya kerja untuk peningkatan efisiensi operasional. *Jurnal Sistem Produksi*, 6(1), 47–54.
- Osada, T. (1995). *The 5S: Five keys to a total quality environment*. Tokyo: Asian Productivity Organization.
- Putra, R. D., & Momon, M. (2023). Desain ulang rak penyimpanan sebagai penerapan konsep Seiton. *Jurnal Teknik dan Rekayasa Industri*, 8(2), 35–41.
- Rinawati, S., Sugiarto, R., & Amalia, R. (2016). Evaluasi sistem kerja menggunakan pendekatan 5S dalam meningkatkan efisiensi. *Jurnal Teknik Industri*, 17(2), 60–69.
- Sagala, D. M., Fauzan, F., & Hendrawan, R. (2019). Analisis metode 5S dalam pengurangan waste motion pada industri tekstil. *Jurnal Inovasi Teknik Industri*, 3(1), 55–63.
- Suwondo, R. (2012). Penerapan konsep 5S untuk menciptakan lingkungan kerja yang efektif. *Jurnal Manajemen dan Teknologi*, 11(2), 29–35.
- Muhammad Yudio Saralino, & Puti Renosori. (2024). Usulan Perbaikan Kualitas Produk Menggunakan Metode SQCdan TRIZ. *Jurnal Riset Teknik Industri*, 49–58. <https://doi.org/10.29313/jrti.v4i1.3841>

- Renaldi, R., & Mulyati, D. S. (2022). Usulan Perbaikan Kualitas Pelayanan Restoran Menggunakan Metode Servqual dan Kano. *Jurnal Riset Teknik Industri*, 109–116. <https://doi.org/10.29313/jrti.v2i2.1245>
- Rosdiana, H., Ashari, Y., & Fauzi Isniarno, N. (n.d.). Pengaruh Intensitas Curah Hujan terhadap Kegiatan Pemompaan pada Sump Berdasarkan Water Balance di PT XYZ. *Jurnal Sangkuriang Bandung*. <https://journal.sbpublisher.com/index.php/minetec>