



Tersedia secara online di <https://journal.iteba.ac.id/index.php/jmrib>

JMRIB

Jurnal Manajemen Rekayasa dan Inovasi Bisnis



PENERAPAN 5S SEBAGAI UPAYA MENINGKATKAN EFISIENSI TEMPAT KERJA DAN USAHA KECIL MENENGAH

Hilmas Zulfi Amanda^{*1}, Grace Fabian Valentino², Hery Irwan³
1221010050hilmas@gmail.com, [2gracemanurung0210@gmail.com](mailto:gracemanurung0210@gmail.com), [3hery04@gmail.com](mailto:hery04@gmail.com)

^{1,2,3}Program Studi Teknik Industri, Fakultas Teknik, Universitas Riau Kepulauan

Informasi Artikel

Riwayat Artikel :

Received : 15 – 07 – 2025
Revised : 05 – 08 – 2025
Accepted : 29 – 08 – 2025

Kata kunci :

5S
Efisiensi Kerja
Lean Manufacturing
Tempat Kerja
UKM

Abstract

In the modern industrial world, work efficiency is a key factor in maintaining a company's competitiveness. One method that has proven effective in increasing efficiency and productivity is the implementation of the 5S method. This method originates from Japan and consists of five stages: Seiri (Sort), Seiton (Arrange), Seiso (Sweep), Seiketsu (Standardization), and Shitsuke (Discipline). This article discusses the basic concept of 5S, the benefits of its application, and implementation steps in the industrial work environment, particularly in the context of small and medium enterprises (SMEs). In addition to improving workplace order, this method also has an impact on fostering a more disciplined and collaborative work culture.

Abstrak

Dalam dunia industri modern, efisiensi kerja menjadi salah satu faktor kunci dalam mempertahankan daya saing perusahaan. Salah satu metode yang telah terbukti efektif dalam meningkatkan efisiensi dan produktivitas adalah penerapan metode 5S. Metode ini berasal dari Jepang dan terdiri dari lima tahapan: Seiri (Sortir), Seiton (Susun), Seiso (Sapu), Seiketsu (Standarisasi), dan Shitsuke (Disiplin). Artikel ini membahas konsep dasar 5S, manfaat penerapannya, serta langkah-langkah implementasi dalam lingkungan kerja industri, khususnya dalam konteks usaha kecil dan menengah (UKM). Selain meningkatkan keteraturan tempat kerja, metode ini juga berdampak pada peningkatan budaya kerja yang lebih disiplin dan kolaboratif.

1. Pendahuluan

Persaingan industri yang semakin ketat, baik di tingkat lokal, nasional, maupun global, menuntut setiap perusahaan untuk terus meningkatkan efisiensi operasional dan produktivitas kerja. Perusahaan tidak hanya dituntut menghasilkan produk atau layanan berkualitas tinggi, tetapi juga melakukannya dengan sumber daya yang terbatas, waktu yang singkat, dan biaya yang efisien. Dalam kondisi seperti ini, organisasi yang gagal mengelola sumber daya secara optimal akan mengalami penurunan daya saing, kehilangan peluang pasar, dan bahkan menghadapi risiko keberlanjutan usaha.

Salah satu tantangan utama dalam proses produksi adalah ketidakteraturan lingkungan kerja. Lingkungan kerja yang tidak terorganisir sering kali menyebabkan pemborosan waktu, kesalahan kerja, keterlambatan proses produksi, serta potensi terjadinya kecelakaan kerja. Hal ini berdampak langsung terhadap kinerja organisasi, baik dari sisi operasional maupun finansial. Menurut prinsip lean manufacturing, kondisi tersebut dikategorikan sebagai bentuk *waste* (pemborosan) yang harus diminimalkan atau dihilangkan.

Untuk mengatasi permasalahan tersebut, berbagai pendekatan manajemen mutu telah dikembangkan dan diadopsi di berbagai sektor industri. Salah satu metode yang cukup populer dan terbukti efektif dalam meningkatkan efisiensi tempat kerja adalah metode 5S, yang berasal dari Jepang dan merupakan bagian integral dari filosofi lean. 5S merupakan singkatan dari lima prinsip dasar, yaitu:

- Seiri (Sortir): Memisahkan barang yang diperlukan dan tidak diperlukan di tempat kerja.
- Seiton (Susun): Menyusun dan menata barang-barang secara sistematis agar mudah diakses.
- Seiso (Sapu): Menjaga kebersihan tempat kerja dengan membersihkan secara rutin.
- Seiketsu (Standarisasi): Menstandarisasi proses kerja agar konsisten dan efisien.
- Shitsuke (Disiplin): Menumbuhkan budaya disiplin dan komitmen terhadap standar yang telah dibuat.

Penerapan metode 5S tidak hanya bertujuan untuk menciptakan lingkungan kerja yang bersih dan tertata, tetapi juga mendorong perubahan perilaku dan pola pikir karyawan. Lingkungan kerja yang rapi dan teratur dapat meningkatkan motivasi kerja, mempercepat proses kerja, serta meminimalisir risiko kesalahan dan kecelakaan kerja.

Berbagai penelitian telah mendukung efektivitas metode ini. Gapp et al. (2008) dalam penelitiannya menunjukkan bahwa penerapan 5S mampu mengurangi waktu siklus

produksi dan meningkatkan tingkat keselamatan kerja di lingkungan industri manufaktur Jepang. Penelitian serupa juga dilakukan oleh Wahab et al. (2014), yang menyatakan bahwa implementasi 5S berdampak positif terhadap kualitas produk, kepuasan kerja karyawan, dan efisiensi proses produksi.

Namun demikian, tantangan implementasi 5S tidak dapat diabaikan, khususnya pada sektor Usaha Kecil dan Menengah (UKM) di Indonesia. Keterbatasan sumber daya manusia, rendahnya kesadaran akan pentingnya standarisasi kerja, serta belum adanya budaya disiplin menjadi hambatan utama dalam menerapkan metode ini secara berkelanjutan. Oleh karena itu, penting untuk mengkaji bagaimana metode 5S dapat diadaptasi dalam konteks UKM yang memiliki karakteristik berbeda dibandingkan perusahaan besar.

Penelitian ini bertujuan untuk menggambarkan secara sistematis penerapan metode 5S sebagai strategi dalam meningkatkan efisiensi kerja di lingkungan UKM, dengan fokus pada studi kasus di salah satu UKM pengolahan makanan di Kota Batam. Pendekatan yang digunakan dalam penelitian ini adalah studi literatur, observasi lapangan, dan wawancara langsung dengan pemilik serta pekerja di UKM terkait. Hasil dari penelitian ini diharapkan dapat memberikan kontribusi praktis berupa model implementasi 5S yang sederhana namun efektif, yang dapat direplikasi oleh pelaku UKM lainnya. Selain itu, diharapkan juga dapat meningkatkan kesadaran akan pentingnya manajemen tempat kerja yang efisien, bersih, dan terstandar dalam mendukung pertumbuhan dan keberlanjutan bisnis UKM di Indonesia.

2. Metode Penelitian

Penelitian ini menggunakan pendekatan deskriptif kualitatif dengan metode studi kasus. Pendekatan ini dipilih karena memungkinkan peneliti untuk memahami secara mendalam dinamika yang terjadi di lapangan dan memberikan gambaran nyata mengenai penerapan metode 5S dalam konteks operasional UKM. Objek penelitian adalah salah satu Usaha Kecil Menengah (UKM) pengolahan makanan yang berlokasi di Kota Batam, Provinsi Kepulauan Riau. UKM tersebut menghadapi berbagai permasalahan, seperti ketidakteraturan tempat kerja, seringnya kehilangan alat produksi, serta tingginya waktu tunggu dan ketidakefisienan dalam proses kerja harian.

Permasalahan yang dihadapi UKM ini mencerminkan kondisi umum yang terjadi di banyak industri kecil di Indonesia, di mana penerapan sistem manajemen operasional yang

terstruktur masih terbatas. Oleh karena itu, penelitian ini penting sebagai referensi untuk implementasi sistem kerja yang sederhana namun berdampak signifikan.

2.1 Desain Penelitian

Desain penelitian dirancang untuk mengevaluasi efektivitas penerapan metode 5S dalam meningkatkan efisiensi kerja. Penelitian dilaksanakan selama kurun waktu tiga bulan, dimulai dari tahap observasi awal hingga evaluasi akhir. Berikut adalah tahapan pelaksanaan penelitian:

A. Identifikasi Masalah

Observasi awal dilakukan secara langsung untuk mengetahui kondisi tempat kerja, khususnya dalam hal alur proses produksi, penyimpanan alat, dan kebiasaan kerja karyawan. Pada tahap ini, peneliti mencatat berbagai permasalahan seperti area kerja yang sempit, barang-barang berserakan, dan tidak adanya standar kebersihan harian.

B. Perencanaan Implementasi 5S

Penyusunan rencana implementasi yang mencakup pelatihan kepada pekerja, penjadwalan tahapan 5S, dan penyusunan alat bantu visual (label, rak, warna penanda).

C. Penerapan 5S

Metode 5S diterapkan secara bertahap dalam kurun waktu tiga bulan, dimulai dari sortir barang, penataan alat kerja, pembersihan menyeluruh, standarisasi proses, hingga pembentukan budaya disiplin.

D. Evaluasi dan Pengukuran

Dilakukan audit internal sebelum dan sesudah implementasi untuk mengukur dampaknya terhadap efisiensi kerja.

Tabel 1. Prosedur Penelitian

1	Mulai
2	Lakukan observasi lapangan
3	Catat permasalahan utama di area kerja
4	Lakukan wawancara dengan karyawan terkait aktivitas kerja
5	Terapkan prinsip 5S sesuai urutan (Seiri → Seiton → Seiso → Seiketsu → Shitsuke)
6	Lakukan pengukuran waktu kerja dan pencatatan aktivitas sebelum dan sesudah 5S
7	Bandungkan data hasil pengukuran efisiensi

8	Evaluasi keberhasilan dan kendala implementasi
9	Selesai

2.2 Akuisisi dan Pengujian Data

Pengumpulan data dilakukan dengan memadukan teknik observasi, wawancara, dokumentasi visual, dan pengukuran waktu. Tujuannya adalah untuk memperoleh informasi yang akurat dan komprehensif mengenai perubahan yang terjadi setelah penerapan metode 5S.

Metode pengumpulan data meliputi:

- Observasi Langsung

Peneliti mengamati aktivitas kerja di area produksi secara langsung, sebelum dan sesudah penerapan 5S, untuk mengidentifikasi perubahan kebiasaan dan perilaku kerja.

- Wawancara Semi-terstruktur

Wawancara dilakukan dengan pekerja bagian produksi dan pemilik usaha untuk mendapatkan pandangan subjektif mengenai efektivitas program 5S, kesulitan yang dihadapi, serta respon terhadap perubahan lingkungan kerja.

- Time Study (Studi Waktu)

Pengukuran dilakukan terhadap aktivitas kunci seperti mencari alat kerja, menyiapkan bahan baku, dan membersihkan area kerja. Stopwatch digunakan untuk mencatat waktu sebelum dan sesudah penerapan metode.

- Audit Visual dan Checklist 5S

Checklist digunakan untuk mengevaluasi setiap elemen 5S. Penilaian dilakukan secara berkala untuk mengukur sejauh mana prinsip 5S telah diinternalisasi oleh pekerja.

Tabel 2. Contoh Pengukuran Waktu Sebelum dan Sesudah Implementasi 5S

Aktivitas Kerja	Waktu Sebelum 5S (menit)	Waktu Sesudah 5S (menit)
Mencari alat produksi	12	4
Membersihkan area kerja	8	5
Persiapan bahan	10	6

baku



Gambar 1. Alur Implementasi Metode 5S di Area Produksi UKM

3. Hasil dan Pembahasan

Setelah dilakukan penerapan metode 5S selama tiga bulan pada UKM pengolahan makanan di Batam, diperoleh sejumlah temuan yang menggambarkan peningkatan efisiensi dan efektivitas kerja secara signifikan. Pengumpulan data dilakukan sebelum dan sesudah implementasi, mencakup observasi langsung, wawancara karyawan, dan pengukuran waktu kerja.

3.1 Hasil Implementasi Setiap Tahapan 5S

Pelaksanaan setiap tahapan 5S menunjukkan hasil sebagai berikut:

a. Seiri (Sortir)

Kegiatan pemilahan barang dan alat dilakukan secara menyeluruh pada minggu pertama. Barang yang tidak lagi digunakan, rusak, atau tidak memiliki nilai fungsional disingkirkan dari area kerja. Hal ini berdampak langsung terhadap ruang gerak pekerja yang menjadi lebih luas dan aman. Proses sortir juga membantu identifikasi alat produksi yang perlu diganti atau diperbaiki.

b. Seiton (Susun)

Setelah proses sortir, penataan alat dilakukan dengan memperhatikan prinsip frekuensi penggunaan dan ergonomi kerja. Rak penyimpanan, kontainer, serta label warna digunakan untuk memudahkan identifikasi dan pengambilan alat. Efeknya, waktu pencarian alat menurun drastis dan mengurangi gangguan dalam alur kerja.

c. Seiso (Sapu)

Kegiatan bersih-bersih dijadwalkan secara rutin setiap akhir shift. Karyawan dilibatkan dalam menjaga kebersihan area kerja masing-masing. Perubahan perilaku

mulai terlihat ketika pekerja dengan sukarela membersihkan alat dan lingkungan kerja tanpa menunggu instruksi.

d. Seiketsu (Standarisasi)

Standarisasi dilakukan dalam bentuk prosedur kerja harian, penempatan alat, dan penggunaan checklist kebersihan. Panduan visual ditempelkan di area kerja sebagai pengingat. Langkah ini meminimalkan variasi cara kerja yang dapat menyebabkan inefisiensi.

e. Shitsuke (Disiplin)

Tahapan ini merupakan proses terpanjang dan paling menantang. Diperlukan pengawasan dan motivasi dari pemilik UKM agar budaya 5S tertanam secara konsisten. Namun, hasilnya cukup memuaskan karena pekerja mulai memahami manfaat 5S dalam memudahkan pekerjaan sehari-hari.



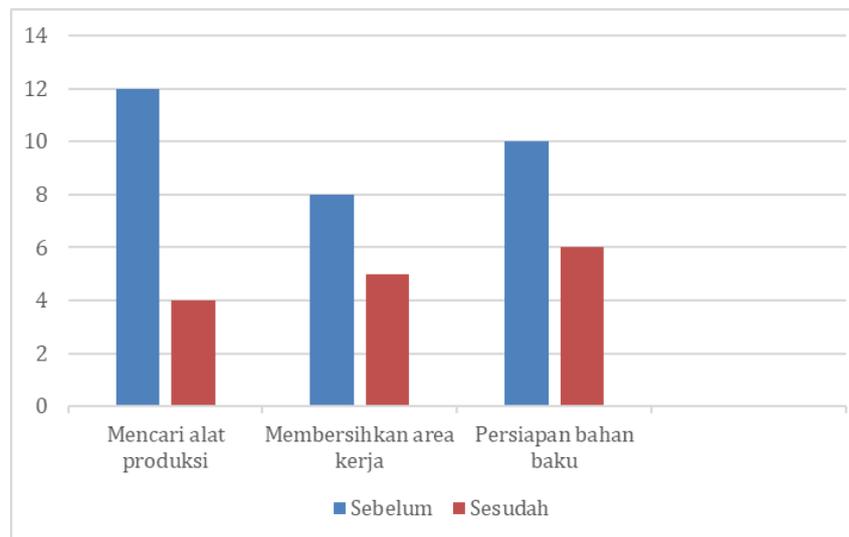
Gambar 2. Penerapan 5S pada lingkungan kerja
Sumber : KKN SIGAYAM, 2023

3.2 Analisis Waktu Pencarian dan Kegiatan Produksi

Berikut ini menunjukkan hasil pengukuran waktu sebelum dan sesudah penerapan metode 5S:

Tabel 3. Hasil pengukuran waktu sebelum dan sesudah penerapan

Aktivitas	Sebelum 5S (menit)	Sesudah 5S (menit)	Pengurangan (%)
Mencari alat produksi	12	4	66.7%
Membersihkan area kerja	8	5	37.5%
Persiapan bahan baku	10	6	40.0%



Gambar 3. Perbandingan Waktu Aktivitas Produksi Sebelum dan Sesudah 5S

3.3 Analisis Kualitatif

Dari hasil wawancara dan observasi, ditemukan bahwa terjadi perubahan perilaku yang cukup signifikan pada karyawan. Sebelum penerapan 5S, mereka cenderung bekerja secara acak, kurang peduli terhadap keteraturan dan kebersihan. Setelah program berjalan, pekerja mulai menunjukkan kepedulian terhadap kondisi tempat kerja.

Respons positif dari pekerja terlihat dalam bentuk:

- Kesiediaan membersihkan area kerja tanpa diperintah.
- Kedisiplinan meletakkan alat kembali ke tempat semula.
- Inisiatif memperbaiki kesalahan penataan.
- Kebanggaan terhadap tampilan area kerja yang lebih bersih dan profesional.

Menurut Shinde dan Mahadik (2013), keberhasilan implementasi 5S tidak hanya ditentukan oleh alat atau prosedur, tetapi juga oleh sejauh mana kebiasaan baru dapat

dibentuk dan dijaga. Hal ini terlihat dalam kasus UKM ini, di mana keberhasilan implementasi sangat bergantung pada keterlibatan aktif seluruh tim kerja.

3.4 Diskusi dan Implikasi

Penurunan waktu pencarian alat dan efisiensi persiapan menunjukkan bahwa penerapan 5S mampu mengurangi pemborosan waktu (*muda*) dalam alur kerja. Selain itu, dengan penataan visual dan standarisasi prosedur, pekerja lebih mudah menjalankan tugas tanpa perlu instruksi berulang.

Penerapan ini juga mendorong budaya kerja yang lebih disiplin dan sadar kebersihan, yang merupakan dasar penting untuk melangkah ke tahap manajemen mutu yang lebih tinggi seperti *Total Productive Maintenance* (TPM) atau *Kaizen*.

Temuan ini selaras dengan penelitian oleh Gapp et al. [2], yang menunjukkan bahwa 5S tidak hanya meningkatkan efisiensi fisik, tetapi juga budaya kerja dan keterlibatan karyawan secara keseluruhan. Temuan ini juga mendukung studi oleh Wahab et al. (2014), yang menekankan bahwa metode 5S mampu meningkatkan kualitas dan efisiensi operasional dengan biaya rendah, cocok untuk diterapkan pada skala usaha mikro dan kecil.

Gambar 4. Contoh referensi penerapan 5S pada masyarakat usaha UKM
Sumber : Galang L, 2022 dan KKN SIGAYAM, 2023

4. Kesimpulan

Penelitian ini bertujuan untuk menerapkan metode 5S sebagai upaya meningkatkan efisiensi tempat kerja, khususnya di lingkungan UKM pengolahan makanan. Berdasarkan hasil observasi dan implementasi, dapat disimpulkan bahwa penerapan metode 5S memberikan dampak positif yang signifikan terhadap efisiensi operasional.

Apa yang diharapkan dalam Bab Pendahuluan, yaitu peningkatan keteraturan tempat kerja, pengurangan waktu aktivitas yang tidak bernilai tambah, serta peningkatan

kedisiplinan kerja. terbukti tercapai dalam Bab Hasil dan Analisis. Pengurangan waktu pencarian alat sebesar 66,7% dan efisiensi proses kerja secara keseluruhan menunjukkan bahwa 5S merupakan pendekatan yang sederhana namun sangat efektif untuk diterapkan di sektor industri kecil.

Sebagai prospek pengembangan, metode 5S dapat dijadikan fondasi awal menuju penerapan sistem manajemen mutu yang lebih kompleks, seperti *Total Quality Management (TQM)*, *Lean Manufacturing*, atau *Kaizen*. Selain itu, penelitian selanjutnya dapat difokuskan pada analisis kuantitatif terhadap produktivitas dan biaya, atau integrasi penerapan 5S dengan teknologi digital seperti dashboard audit visual dan aplikasi pelaporan real-time.

Dengan demikian, penerapan 5S tidak hanya relevan untuk perusahaan besar, tetapi juga sangat aplikatif dan memberikan dampak nyata bagi UKM di Indonesia.

Daftar Pustaka

- [1] H. Hirano, *5 Pillars of the Visual Workplace: The Sourcebook for 5S Implementation*, New York: Productivity Press, 1995.
- [2] R. Gapp, R. Fisher, and K. Kobayashi, "Implementing 5S within a Japanese context: an integrated management system," *Management Decision*, vol. 46, no. 4, pp. 565–579, 2008.
- [3] T. Osada, *The 5S's: Five Keys to a Total Quality Environment*, Tokyo: Asian Productivity Organization, 1991.
- [4] M. D. Tapping and T. Luyster, *Lean Office: Streamline Your Office for Just-in-Time Delivery*, Productivity Press, 2002.
- [5] K. A. Zidel, *A Lean Guide to Transforming Healthcare: How to Implement Lean Principles in Hospitals, Medical Offices, Clinics, and Other Healthcare Organizations*, Quality Press, 2006.
- [6] A. Gupta and S. Jain, "A study of 5S implementation in Indian manufacturing industries," *International Journal of Research in Engineering and Technology*, vol. 3, no. 3, pp. 75–82, 2014.
- [7] M. A. Wahab, A. Mukhtar, and S. S. Baharom, "Improvement of productivity and quality through 5S implementation," *International Journal of Quality Research*, vol. 8, no. 3, pp. 399–410, 2014.
- [8] P. L. Shinde and A. B. Mahadik, "Impact of 5S on Productivity, Quality, and Workplace Improvement," *International Journal of Modern Engineering Research (IJMER)*, vol. 4, no. 3, pp. 44–49, 2013.
- [9] KKN SIGAYAM, "Tingkatkan Produktivitas di Lingkungan Kerja UMKM Susu Kedelai dengan Penerapan 5S," *Kompasiana*, 8 Agustus 2023. [Online]. Tersedia: <https://www.kompasiana.com/image/kknsigayam/64d26caf08a8b5538a5c9933/tingkatkan-produktivitas-di-lingkungan-kerja-umkm-susu-kedelai-dengan-penerapan-5s?page=1> [Diakses: 12 Juli 2025].
- [10] L. Galang, "Minimasi Human Error dan Searching Time, Mahasiswa KKN UNDIP Perkenalkan Konsep Budaya 5S pada UMKM," *Kompasiana*, 13 Agustus 2022. [Online]. Tersedia: https://www.kompasiana.com/laureniusgalang/62f71a023555e42f1d479c92/minimasi-human-error-dan-searching-time-mahasiswa-kkn-undip-perkenalkan-konsep-budaya-5s-pada-umkm?page=1&page_images=1 [Diakses: 12 Juli 2025].