

MEMBUDAYAKAN PRINSIP 5S DI ARSYIFA BAKERY

Muqimuddin, Ahmad Jamil, Abdul Alimul Karim

Teknik Industri, Institut Teknologi Kalimantan,
Muqimuddin@lecturer.itk.ac.id, Ahmad.jamil@lecturer.itk.ac.id, Alim@lecturer.itk.ac.id

Abstract

Despite their potential small scale, business owners, including MSMEs, should be concerned about the physical work environment. Employee productivity will be impacted by a tidy, comfortable, and clean workplace. Space constraints require the proper solution in order to prevent a less organized, cleaner, and more uncomfortable working environment. The 5S culture (Seiri, Seito, Seiso, Seiketsu, and Shitsuke) can be applied in the manufacturing environment as a possible answer. Although large enterprises have employed this strategy frequently, tiny SMEs like Arsyifa Bakery can also adopt it. With the problems faced by Arsyifa Bakery, including limited space, employee understanding of 5S culture and space cleanliness, it intends to implement 5S culture in the hope of increasing cleanliness, order and discipline in both goods and equipment and SMEs employees of Arsyifa Bakery. The activity's findings demonstrate that MSMEs can significantly benefit from the 5S approach. Employees learn which equipment and items need to be categorized as well as how to arrange them. This is demonstrated by the evaluation's findings, which showed that 10 of the 19 indicators had higher ratings than before. Given that these indicators were already in good shape prior to implementation, the other 9 indicators were not subject to a change in assessment from the previous one.

Keywords: 5S Culture, Physichal Evironment, SMEs.

Abstrak

Meski memiliki potensi skala kecil, pemilik usaha, termasuk UMKM, harus memperhatikan lingkungan fisik kerja. Produktivitas karyawan akan dipengaruhi oleh tempat kerja yang rapi, nyaman, dan bersih. Keterbatasan ruang membutuhkan solusi yang tepat untuk mencegah lingkungan kerja yang kurang tertata, bersih, dan tidak nyaman. Budaya 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke) dapat diterapkan di lingkungan produksi sebagai jawaban yang dapat dilakukan. Meskipun perusahaan besar telah sering menggunakan strategi ini, UMKM kecil seperti Arsyifa Bakery juga dapat mengadopsinya. Dengan permasalahan yang dihadapi Arsyifa Bakery antara lain keterbatasan ruang, pemahaman karyawan terhadap budaya 5S dan kebersihan ruang, maka bermaksud untuk menerapkan budaya 5S dengan harapan dapat meningkatkan kebersihan, ketertiban dan kedisiplinan baik barang maupun peralatan serta karyawan UMKM Arsyifa Bakery. Temuan kegiatan menunjukkan bahwa UMKM dapat memperoleh manfaat yang signifikan dari pendekatan 5S. Karyawan mempelajari peralatan dan item mana yang perlu dikategorikan serta bagaimana mengaturnya. Hal ini dibuktikan berdasarkan hasil evaluasi menggunakan 19 indikator yang mana 10 dari 19 indikator mengalami peningkatan penilaian. 9 indikator lainnya tidak memiliki perubahan penilaian dari sebelumnya mengingat indikaotr-indikator tersebut sudah baik pada kondisi sebelum penerapan.

Kata kunci: Budaya 5S, Lingkungan Kerja Fisik, UMKM.

PENDAHULUAN

Kondisi lingkungan kerja perlu menjadi perhatian bagi setiap pelaku usaha seperti memiliki lingkungan yang bersih, rapi, dan dan budaya kerja yang baik. Lingkungan kerja yang

nyaman dan bersih memiliki pengaruh terhadap produktivitas kerja karyawan (Syahputra & Dkk, 2022). Tidak hanya itu, pencegahan penyakit, kecelakaan kerja, bau tidak sedap, dan pencemaran dapat diatasi dengan baik (Atmoko,

2017). Karena itu sudah menjadi keseharusan bagi pelaku usaha untuk memperhatikan kondisi lingkungannya masing-masing.

Arsyifa Bakery merupakan Usaha Mikro, Kecil dan Menengah (UMKM) yang memproduksi beberapa jenis roti. Roti yang telah diedarkan dibanyak tempat di Kota Balikpapan seperti toko sembako, minimarket, dan lain sebagainya. tidak hanya itu, roti juga dijual langsung dari tempat produksi bagi masyarakat sekitar untuk keperluan sarapan pagi maupun acara besar.

Produksi roti dilakukan selama 10 jam oleh 3 orang karyawan. Lokasi produksi berada diperumahan, tepatnya sebuah rumah yang sudah diatur menjadi ruang produksi. Sejumlah peralatan produksi meliputi mixer, rak, oven dan banyak perkakas kecil lainnya yang digunakan dalam proses produksi berada di ruang yang sama kecuali oven. Ruangan yang terbatas membuat peralatan terlihat tidak teratur (lihat gambar 1). Kondisi ini menyebabkan beberapa hal yaitu pergerakan karyawan yang terhambat. Kebersihan ruangan belum tampak menjadi perhatian sebab tumpukan bahan dan peralatan di ruang produksi. Tidak hanya itu, kehilangan atau kelupaan penyimpanan peralatan menjadi diakui seringkali terjadi. Oleh karena itu, perlu sebuah pendekatan yang dapat mengakomodir masalah ini sehingga tempat usaha menjadi lebih bersih dan tertata rapi.



Gambar 1. Gambaran Kondisi Existing

Berdasarkan survei keadaan existing dapat diuraikan beberapa permasalahan sebagai berikut:

1. Area produksi roti Arsyifa Bakery memiliki area produksi yang terbatas menyebabkan area kurang bersih dan kurang tertata rapi sehingga dikawatirkan akan mempengaruhi mutu produk yang dihasilkan.
2. Kurangnya pemahaman tentang standarisasi pengolahan produk makanan yang baik atau *good manufacturing practice* (GMP) yang sesuai dengan Peraturan Menteri Perindustrian Republik Indonesia.

3. Kurangnya kesadaran karyawan tentang pengkondisian barang yang sudah tidak dipergunakan yang dapat mengganggu proses produksi

Berdasarkan masalah ini, penerapan pendekatan 5S dapat menjadi solusi. 5S adalah sebuah pendekatan yang terdiri dari 5 urutan yaitu *Seiri*, *Seiton*, *Seiso*, *Sheiketsu* dan *Shitsuke*. Pendekatan ini dapat dianggap sebagai budaya kerja karena dilakukan secara berkala dan berulang-ulang. Tujuannya yaitu untuk mengurangi kemungkinan adanya pemborosan pada proses manufaktur maupun jasa.

Beberapa peneliti telah menerapkan pendekatan 5S seperti yang dilakukan oleh Farihah & Krisdiyanto, (2018) untuk UMKM olahan makan dari buah salak. Hasil penerapannya menunjukkan banyak tindakan yang dilakukan dari aspek *Seiri*, *Seiso*, *Seiton*, *Sheiketsu* dan *Shitsuke*. Penerapan lainnya yaitu pada UMKM Pentol Pedes Arek Enom yang dilakukan oleh Lestari et al., (2021). Hasil penerapannya menunjukkan bahwa kinerja karyawan menjadi baik

dengan persentase 84%. Selain itu, dengan penerapan 5S juga dapat mengurangi waktu kerja pada proses pembuatan keripik tempe seperti yang telah dikaji oleh Ernita et al., (2021). Penelitiannya menemukan bahwa penerapan 5S dapat menurunkan 5,8% waktu kerja.

Dengan demikian, pengabdian bermaksud memberikan solusi yaitu menerapkan budaya 5S dengan memperhatikan *Good Manufacturing Practice* di UMKM Arsyifa Bakery.

METODE

Berdasarkan solusi permasalahan, maka dilaksanakan kegiatan pengabdian dengan beberapa tahapan dari mulai observasi sampai dengan evaluasi kegiatan ini. Secara rinci metode pelaksanaan kegiatan pengabdian masyarakat dapat dilihat pada gambar 2.

Tahapan pertama dalam kegiatan ini yaitu melakukan observasi dengan tujuan mengamati lingkungan kerja dan kondisi tempat kerja di Arsyifa Bakery dan menemukan permasalahan terkait lingkungan kerja.



Gambar 2. Alur kegiatan

Selain itu melakukan perizinan kegiatan dengan pihak mitra Arsyifa Bakery. Sebagai tahap selanjutnya sebelum melakukan penerapan dan pendampingan, dilakukan penyuluhan dengan tujuan memberikan pemahaman kepada karyawan dan pemilik usaha

Arsyifa Bakery mengenai perlunya menerapkan budaya 5S. Penyuluhan disertai dengan melaksanakan kerja bakti pembersihan ruang produksi.

Tahapan selanjutnya yaitu melakukan pendampingan kepada karyawan Arsyifa Bakery dalam menerapkan budaya 5S. pelaksanaan

pendampingan dilakukan selama 1 bulan. Dari hasil pendampingan selama 1 bulan kemudian dilakukan analisis dan evaluasi kegiatan untuk mengukur keberhasilan pencapaian tujuan. Evaluasi dilakukan dengan melakukan pengujian mutu produk di BPOM dan pengisian kuisioner oleh karyawan yang berkaitan dengan kondisi sebelum dan sesudah penerapan 5S.

HASIL DAN PEMBAHASAN

Hasil Penerapan 5S

Observasi di Arsyifa Bakery perama bertujuan untuk melihat ketersediaan peralatan produksi. Selain itu melakukan survei kepada karyawan dalam rangka pemilahan perlatan. Adapun hasil pemilahan pada metode *Seiri* dengan survey dan observasi dapat dilihat pada tabel 1.

Tabel 1. Hasil Pemilahan

No	Kategori	Jumlah
1	Diperlukan	33
2	Ragu-ragu	4
3	Tidak Perlu	9
Total		46

Dari tabel 1 menunjukkan bahwa dari 46 item peralatan yang tersedia di tempat produksi roti Arsyifa Bakery, terdapat 33 item yang perlu, 4 item yang diragukan dan 9 item yang sudah jelas tidak perlu tersedia di ruang produksi roti. Item yang diperlukan merupakan peralatan atau barang yang masih digunakan dalam proses produksi, dimana penggunaan alat yang ada selalu digunakan minimal 1 kali dalam sejam atau sehari. Selanjutnya peralatan yang dikategorikan dalam item yang ragu untuk digunakan, yaitu item yang penggunaannya sedikit lebih kurang atau tidak lebih banyak dari item yang dianggap perlu, umumnya peralatan yang tergolong dalam item ragu-ragu adalah peralatan yang digunakan paling sedikit 1 kali dalam

sehari, seminggu atau sebulan, dan item yang tidak digunakan biasa digunakan hanya 1 kali dalam 1 bulan atau dalam 1 setahun.

Setelah mengetahui kategori item peralatan yang perlu, belum perlu dan ragu, kemudian dilakukan beberapa tindakan meliputi menyediakan tempat penyimpanan sementara, membuang item ke tempat pembuangan akhir atau dijual melalui marketplace secara online. Penampakan hasil penerapan metode *Seiri* dapat dilihat pada gambar berikut:



Gambar 2. Hasil Penerapan *Seiri*

Metode selanjutnya yang perlu diterapkan yaitu *Seiton*. Peralatan dan barang yang tersisa dan dianggap perlu dan item yang selalu digunakan setiap waktu akan dilanjutkan pada proses pengelompokan. Hal tersebut guna membantu pada pekerja dalam menemukan peralatan dan juga mengurangi waktu dalam mencari peralatan yang ingin digunakan. Pengelompokan disertai dengan penyusunan letak item dan pemberian label. Ada 4 tempat penyimpanan yang telah ditentukan meliputi tempat terbuka, tempat tertutup, ruang kerja, lemari dan gudang. Dari hasil penerapan *Seiton*, dapat dilihat jumlah item yang

disusun dari 5 tempat yang telah ditentukan (lihat tabel 2)

Tabel 2. Jumlah item yang disusun berdasarkan *Seiton*

No	Tempat	Jumlah
1	Terbuka	32
2	Tertutup	14
3	Ruang Kerja	17
4	Lemari	7
5	Gudang	22

Adapun Gambar hasil penerapan *Siton* dapat dilihat pada gambar



Gambar 4. Penerapan sebelum dan sesudah *Seiton*

Ruang produksi yang sempit ditambah dengan jumlah item peralatan yang banyak menyebabkan kurangnya perhatian terhadap kebersihan lingkungan kerja. Dengan demikian, metode lainnya yang digunakan yaitu *Seiso* yaitu melakukan pemersihan lingkungan kerja. Hasil penerapan *Seiso* dapat dilihat pada gambar 3. Dari hasil penerapan, sudut-sudut ruang menjadi lebih bersih dan diharapkan mutu produk terjamin tanpa dicemari oleh bakteri tidak baik.



Gambar 3. Penerapan Sebelum dan Sesudah *Seiso*

Metode akhir dalam menuju budaya 5S yaitu menerapkan *shitsuke*, tujuan dari penerapan *shitsuke* pada 5S adalah mengembangkan kebiasaan dalam proses kerja maupun lingkungan kerja dalam memenuhi aturan dan mematuhi aturan ditempat kerja. Pelaksanaan *shitsuke* juga dimaksudkan agar penerapan budaya kerja dapat dilaksanakan secara terus menerus dan membentuk budaya baru yang baik. Selain label, disediakan stand banner yang didisplay untuk mengkampanyekan budaya 5S. hasil penerapan *shitsuke* dapat dilihat pada gambar.



Gambar 4. Hasil Penerapan *Shitsuke*



Analisis dan Evaluasi Penerapan 5S

Analisis dan evaluasi bertujuan untuk meninjau bagaimana keberhasilan penerapan budaya 5S oleh karyawan arsyifa bakery. Untuk mengamati keberhasilan ini, disebarakan kuisisioner kepada 3 karyawan dengan skala 1 – 5 yang berisi tentang 19 pernyataan kebiasannya dalam menerapkan 5S. Hasil kuisisioner dapat dilihat pada tabel 3.

Tabel 3. Evaluasi Hasil Penerapan 5S

Item	% Total Nilai Sebelum	% Total Nilai Setelah	% Perbedaan
1	67	92	25
2	50	67	17
3	83	83	0
4	75	92	17
5	92	92	0
6	75	83	8
7	83	92	9
8	50	67	17
9	92	92	0
10	75	83	8
11	92	92	0
12	92	92	0
13	92	92	0
14	92	92	0
15	75	75	0
16	50	67	17
17	83	92	9
18	58	75	17
19	83	83	0

Tabel 3 menunjukkan persentase peningkatan kinerja karyawan mengenai

penerapan 5S. Item pertanyaan 1 yaitu pengakuan karyawan mengenai kemudahan mengenali barang dan peralatan dengan cepat adalah item yang memiliki persentase peningkatan yang yang besar. Ini menunjukkan bahwa ketiga karyawan telah merasakan efek penerapan 5S pada indicator ini sudah lebih baik.

Ada 9 item pertanyaan yang memiliki hasil penilaian yang menunjukkan tidak ada perubahan meliputi keraguan karyawan dalam memilah barang atau peralatan, penataan barang dan peralatan, ruang yang bersih dari sampah, dan lainnya. Ini disebabkan karena pada mkondisi sebelumnya karyawan sudah berusaha menerapkan item tersebut dengan baik.

Namun demikian, ada 3 indikator yang masih tergolong memiliki persentase yang rendah pada kondisi setelah penerapan yaitu pemilahan barang/peralatan yang perlu dan tidak perlu secara rutin (item 2), Penempatan peralatan yang kecil seperti spatula, plastic, dll secara disiplin (item 8), dan kesadaran karyawan mengenai peraturan di ruang produksi (item 16). Ketiga item ini masih perlu diperhatikan oleh karyawan. Dengan demikian, keteraturan, kebersihan, kerapian, dan kedisiplinan dapat dicapai.

Mengenai mutu produk, roti diuji di BPOM untuk mengetahui kadar bakteri E.Coli yang menjadi kontaminan pada produk roti. Adapun hasil pengujian menunjukkan bahwa tidak ada kontaminan bakteri E. coli pada roti dengan kadar 0 Apm/g. Kadar ini sudah baik karena toleransi kadar e.coli yaitu < 3Apm/g. Oleh karena itu, dari hasil ini menyimpulkan bahwa produk Arsyifa Bakery tidak mengandung bakteri yang tidak baik untuk Kesehatan, sehingga aman dikonsumsi. Kemudian dalam upaya

menjaga mutu produk ini, perlu penerapan 5S secara berkelanjutan.

SIMPULAN

Hasil pengabdian ini dapat disimpulkan bahwa penerapan 5S cocok digunakan bagi UMKM dalam melakukan pengaturan, penataan, dan peningkatan kedisiplinan baik barang, peralatan maupun karyawan. Penerapan 5S diawali dengan *Seiri* yaitu penyortiran barang dan peralatan berdasarkan kategori perlu, diragukan dan tidak perlu. Selanjutnya *seiton* yaitu penempatan barang dan peralatan di 5 tempat yang sudah ditentukan berdasarkan jenisnya seperti toples dan kaleng bekas disimpan di lemari. Seiring penempatan ulang barang dan peralatan, dilaksanakan pembersihan sudut-sudut ruang. Pelaksanaan ini dilaksanakan sesuai dengan metode *Seiso*. Terakhir, penerapan *Seiketsu* dan *Shitsuke* yaitu pengamatan secara berkala mengenai kedisiplinan dalam penerapan 5S secara terus menerus.

Dari Hasil pengabdian ini, masih terdapat beberapa temuan yang perlu menjadi perhatian bagi UMKM Arsyifa Bakery yaitu ada 3 indikator yang masih tergolong memiliki persentase yang rendah pada kondisi setelah penerapan yaitu pemilahan barang/peralatan yang perlu dan tidak perlu secara rutin (item 2), Penempatan peralatan yang kecil seperti spatula, plastic, dll secara disiplin (item 8), dan kesadaran karyawan mengenai peraturan di ruang produksi (item 16). Ketiga indicator ini kemudian hari masih perlu terus ditingkatkan agar pengaturan, penataan, dan kedisiplinan barang maupun karyawan lebih baik lagi.

UCAPAN TERIMA KASIH

Ucapan terimakasih banyak kepada pihak-pihak yang telah bersedia bekerjasama dalam menyelesaikan kegiatan ini meliputi Lembaga Penelitian dan Pengabdian Masyarakat Institut Teknologi Kalimantan yang telah memberikan pendanaan untuk kegiatan ini. Kedua, kepada Mitra kegiatan ini yaitu Arsyifa Bakery yang bersedia memberikan kesempatan dan dukungan dalam kelancaran kegiatan ini. Ketiga, kepada seluruh sivitas akademika Institut Teknologi Kalimantan yang telah ikut berpartisipasi dalam kegiatan ini.

Syahputra, R., & Dkk. (2022). *Pengaruh Lingkungan Kerja Terhadap Produktivitas Kerja Pegawai Di Dinas Perumahan Rakyat Dan Kawasan Permukiman Kota Gorontalo*. 4(3), 1–6.

DAFTAR PUSTAKA

- Atmoko, T. P. H. (2017). Peningkatan Higiene Sanitasi sebagai Upaya Menjaga Kualitas Makanan dan Kepuasan Pelanggan di Rumah Makan Dhamar Palembang. *Jurnal Khasanah Ilmu*, 8(1), 1–9.
- Ernita, T., Ervil, R., & Oktaviani, M. F. (2021). *waktu kerja di UKM keripik tempe*. 21, 238–252.
- Farihah, T., & Krisdiyanto, D. (2018). Penerapan 5S (Seiri, Seiso, Seiton, Sheiketsu, Shitsuke) pada UKM Olahan Makanan di Dusun Sempu, Desa Wonokerto. *Jurnal Bakti Saintek: Jurnal Pengabdian Masyarakat Bidang Sains Dan Teknologi*, 2(2), 43. <https://doi.org/10.14421/jbs.1260>
- Lestari, Y. A., Handoko, F., & Soemanto. (2021). Upaya peningkatan kinerja dengan metode 5s dan klasifikasi persediaan abc pada persediaan produk di umkm pentol pedes arek enom. *Jurnal Valtech (Jurnal Mahasiswa Teknik Industri)*, 4(2), 1–13.