

Implementasi Budaya Kerja 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu dan Shitsuke*) di Emping Melinjo Ibu Sukati

Hasti Hasanati Marfuah¹, Yaning Tri Hapsari^{2*}, Kurniawanti³

^{1,2,3}Program Studi Teknik Industri, Fakultas Sains dan Teknologi, Universitas PGRI Yogyakarta,
Yogyakarta, Indonesia

**Corresponding Email:* yaning@upy.ac.id

ABSTRAK

Emping Melinjo Ibu Sukati merupakan salah satu UKM yang memproduksi emping di Tegalkenongo, Tirtonirmolo, Kasihan, Bantul. Proses produksi emping dilakukan di lantai produksi yang tidak rapi, peralatan produksi yang digunakan cenderung berserakan dimana-mana, tempat penjemuran tidak tertata rapi. Penataan peralatan kerja yang tidak tertata rapi menyebabkan para pekerja akan membutuhkan waktu lebih lama dalam mengambil peralatan produksi yang digunakan serta mempengaruhi tingkat produktivitas para pekerjanya. Tujuan dari pengabdian ini yaitu untuk memberikan pemahaman dan mendampingi dalam penerapan konsep 5S kepada mitra sehingga proses produksi lebih teratur dan rapi. Solusi untuk mengatasi masalah yang ada pada mitra adalah dengan menggunakan metode sosialisasi dan pendampingan penerapan budaya kerja 5S. Istilah 5S berasal dari bahasa Jepang yang dikenal sebagai singkatan dari: *Seiri* (Pemilahan), *Seiton* (Penataan), *Seiso* (Pembersihan), *Seiketsu* (Perawatan) dan *Shitsuke* (Pembiasaan). Rata-rata hasil evaluasi pelaksanaan pengabdian ini adalah 79,67% sehingga dapat dikatakan pengabdian ini cukup memberikan pemahaman bagi mitra dan mitra mampu menerapkan dalam pekerjaannya. Penerapan 5S membuat proses produksi berjalan lebih teratur dan rapi serta emping yang dihasilkan lebih terjaga kebersihannya.

Kata Kunci: emping melinjo, 5S, budaya kerja, sosialisasi, pendampingan.

ABSTRACT

*Emping Melinjo Ibu Sukati is one of the SMEs producing emping in Tegalkenongo, Tirtonirmolo, Kasihan, Bantul. The emping production process is carried out on an untidy production floor, the production equipment used tends to be scattered everywhere, the drying place is not neatly organized. The arrangement of work equipment that is not neatly organized causes workers to take longer to retrieve the production equipment used and affects the productivity level of the workers. The purpose of this service is to provide understanding and assistance in applying the 5S concept to partners so that the production process is more organized and neat. The solution to overcome the existing problems in partners is to use the method of socialization and assistance in implementing the 5S work culture. The term 5S comes from the Japanese language which is known as an abbreviation of: *Seiri* (Sorting), *Seiton* (Organizing), *Seiso* (Cleaning), *Seiketsu* (Systemize) and *Shitsuke* (Standardize). The average evaluation result of the implementation of this service is 79.67% so that it can be said that this service is enough to provide understanding for partners and partners are able to apply it in their work. The application of 5S makes the production process run more organized and tidy and the chips produced are more hygienic.*

Keywords: emping melinjo, 5S, work culture, socialization, mentoring.

PENDAHULUAN

Saat ini, perusahaan atau organisasi dihadapkan pada persaingan yang sangat luar biasa. Perusahaan atau organisasi yang unggul, harus memiliki, dan mengimplementasikan budaya kerja perusahaan atau organisasi yang unggul juga. (Herliany, 2008) mengemukakan bahwa “Budaya kerja adalah suatu falsafah yang didasari pandangan hidup sebagai nilai-nilai yang menjadi sifat, kebiasaan dan juga pendorong yang dibudayakan dalam suatu kelompok dan tercermin dalam sikap menjadi perilaku, cita-cita, pendapat, pandangan serta tindakan yang terwujud sebagai kerja.

Budaya kerja yang terbentuk secara positif akan bermanfaat karena setiap anggota dalam suatu organisasi membutuhkan sumbang saran, pendapat bahkan kritik yang bersifat membangun dari ruang lingkup pekerjaannya demi kemajuan di organisasi tersebut. Namun budaya kerja akan berakibat buruk jika karyawan dalam suatu organisasi mengeluarkan pendapat yang berbeda, dikarenakan adanya perbedaan setiap individu dalam mengeluarkan pendapat, tenaga dan pikirannya karena setiap individu mempunyai kemampuan dan keahliannya sesuai bidangnya masing-masing.

Emping Melinjo Ibu Sukati merupakan salah satu pengrajin yang bergerak di industri emping yang beralamat di Tegalkenongo, Tirtonirmolo, Kasihan, Bantul. Saat ini di Kampung Tegalkenongo terdapat 34 orang yang menjadi perajin emping melinjo dan Kampung Tegalkenongo dikenal sebagai sentra pembuatan emping Melinjo. Emping melinjo Ibu Sukati ini merupakan pengrajin emping pertama di daerah Tegalkenongo yang berdiri sejak tahun 1984. Bahan baku biji melinjo diambil dari daerah Gamping, Bantul dan Wonogiri. Dalam menjalankan proses produksi, UKM Emping Melinjo Ibu Sukati membagi kegiatan produksi sesuai dengan yang diproduksi.

Proses pembuatan emping ini diawali dengan biji melinjo digoreng sangan (sangrai), setelah setengah matang diangkat dan dikupas kulitnya. Kemudian langsung ditumbuk, lalu dijemur 2 hingga 3 jam jika cuaca panas. Proses produksi emping ini dilakukan di lantai produksi yang tidak rapi, peralatan produksi yang digunakan cenderung berserakan dimana-mana, tempat penjemuran tidak tertata rapi. Penataan peralatan kerja yang seperti ini menyebabkan para pekerja akan membutuhkan waktu sedikit lama dalam mengambil peralatan produksi yang digunakan serta mempengaruhi tingkat produktivitas para pekerjanya.

Solusi untuk mengatasi masalah yang ada adalah dengan melakukan sosialisasi dan pendampingan penerapan budaya kerja 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke*). Menurut (Omogbai & Salonotis, 2017), 5S merupakan alat yang digunakan untuk meningkatkan sistem kinerja. Penerapan 5S menciptakan lingkungan kerja yang ringkas, rapi dan bersih (Priyanto & Prakoso, 2021). Budaya Kerja 5S mudah dimengerti, tetapi adalah sangat sulit diterapkan (Pangestu & Negara, 2019) sehingga perlu pendampingan dalam penerapannya. Berdasarkan analisis masalah di mitra, tujuan dari pengabdian ini yaitu untuk memberikan pemahaman dan pendampingan dalam penerapan konsep 5S kepada mitra mitra sehingga proses produksi lebih teratur dan rapi. Manfaat pelaksanaan pengabdian ini bagi mitra adalah mewujudkan tempat kerja yang aman dan nyaman sehingga produksi berjalan dengan lancar.

METODE PELAKSANAAN

Penerapan 5S menggunakan dengan metode sosialisasi dan pendampingan kepada 3 orang pekerja. Penjelasan pelaksanaan kedua metode pengabdian tersebut adalah sebagai berikut.

1. Memberikan sosialisasi tentang pentingnya budaya kerja 5S. Sosialisasi disertai dengan beberapa contoh UKM yang telah sukses menerapkan 5S, sehingga diharapkan pelaku UKM sadar akan pentingnya penerapan 5S era sekarang ini.
2. Memberikan praktek langsung mengenai pemilahan, penyusunan, pembersihan, pemantapan dan pembiasaan.

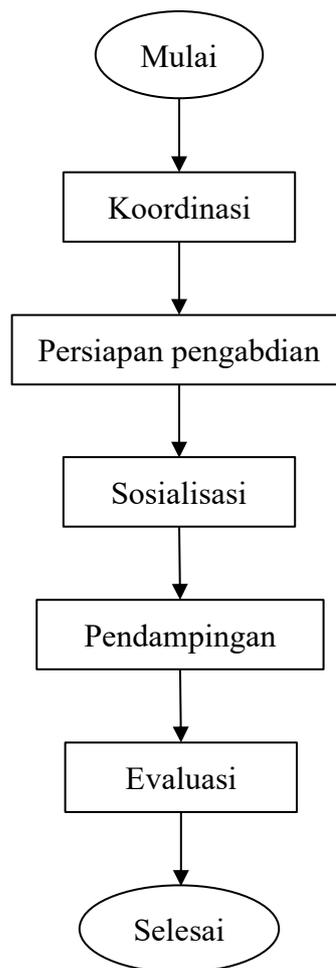
Langkah pelaksanaan kegiatan pengabdian antara lain sebagai berikut.

1. Koordinasi dengan mitra, terkait dengan penyusunan jadwal kegiatan, serta peserta kegiatan. Dalam koordinasi awal ini diharapkan dapat dipilih lokasi, hari, dan jam yang tepat sehingga pemberian materi pendampingan bisa maksimal dan tepat sasaran. Selain itu pihak UKM akan menunjuk siapa saja karyawan yang dianggap tepat untuk mengikuti pendampingan.
2. Persiapan pengabdian

Persiapan berupa materi yang akan ditampilkan dalam sesi ceramah, persiapan pembicara, materi print-out yang akan dibagikan kepada peserta, cek dan penataan lokasi kegiatan, serta persiapan peralatan dan persiapan pendukung seperti daftar hadir peserta, konsumsi, backdrop dan lain-lain.

3. Pelaksanaan Sosialisasi mengenai budaya kerja 5S akan diberikan oleh salah satu dari anggota tim pengabdian. Lama sesi ceramah kurang lebih 30 menit disusul dengan sesi tanya jawab.
4. Kemudian pelaksanaan pendampingan yaitu pemberian praktek secara langsung mengenai pemilahan, penyusunan, pembersihan, pemantapan dan pembiasaan. Lama sesi kurang lebih 60 menit. Materi praktek akan disampaikan oleh satu satu dari anggota pengusul.
5. Evaluasi dilakukan setelah penerapan 5S dilaksanakan. Evaluasi dilaksanakan dengan memberikan kuesioner ke mitra yang berisi tingkat pemahaman mitra terhadap sosialisasi dan pendampingan yang telah diberikan pengabdian.

Metode pelaksanaan pengabdian ini dapat dilihat pada Gambar 1.



Gambar 1. Metode Pelaksanaan Pengabdian

HASIL DAN PEMBAHASAN

Istilah 5S berasal dari bahasa Jepang yang dikenal sebagai singkatan dari *Seiri* (Pemilahan), *Seiton* (Penataan), *Seiso* (Pembersihan), *Seiketsu* (Pemantapan), *Shitsuke* (Pembiasaan). Konsep 5S menurut (Lixia & Bo, 2008) adalah sebagai berikut.

1. *Sort* (*Seiri*/Pemilahan), mencakup pemilihan konten dalam tempat kerja dan membuang item yang tidak perlu.
2. *Straighten* (*Seiton*/Penataan), mencakup menempatkan item yang dibutuhkan pada tempatnya dan menyediakan kemudahan akses

3. *Shine (Seiso/Pembersihan)*, mencakup membersihkan tempat kerja, menjaga kebersihan sehari-hari, dan menggunakan pembersih untuk mengecek tempat kerja dan peralatan yang bisa cacat
4. *Standardize (Seiketsu/Perawatan)*, mencakup membuat kontrol visual dan panduan untuk menjaga tempat kerja tetap tertata, teratur, dan bersih
5. *Sustain (Shitsuke/Pembiasaan)*, mencakup pelatihan dan disiplin untuk memastikan semua orang mengikuti standar 5S.

Secara historis 5S awalnya merupakan embrio dari karakter manajemen gaya Jepang yang dikenal sebagai bagian dari manajemen tempat kerja yang paling fundamental dan sangat efektif untuk mendisiplinkan karyawannya dalam mengelola tempat kerja dengan rapih, bersih, terorganisir, produktif dan berbudaya. Seiring dengan perkembangannya yang pesat dan banyak diadopsi oleh perusahaan utama di dunia saat ini, di Indonesia sistem ini dapat diterjemahkan dan dikenal dengan istilah 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin), namun pada dasarnya tidak ada perbedaan antara "5S" dan "5R".

Penerapan 5S telah diterapkan di berbagai lingkungan salah satunya di kampus sehingga mewujudkan tempat kerja yang aman dan nyaman (Marfuah, 2017). Selain itu, 5S juga digunakan di bidang industri dan jasa untuk meningkatkan efisiensi dan produktivitas serta mengurangi limbah dan waktu tunggu (Gupta, 2022). Penerapan 5S dapat menghasilkan standar kerja sehingga mengoptimalkan fungsi suatu departemen dalam perusahaan (Pramudian & Susanto, 2019). Penerapan 5S juga dapat membuat area kerja berjalan lebih terorganisir dan terpelihara sehingga dapat mengurangi peluang terjadinya kecelakaan kerja (S. Sugiharto, Tea, & Jamhari, 2019) Penerapan 5S juga telah dilakukan oleh (Restuputri & Wahyudin, 2019) memperbaiki penataan, kebersihan dan kedisiplinan di tempat kerja guna meningkatkan produktifitas dan efisiensi pekerja. Banyak manfaat dengan menerapkan 5S, selain itu 5S dapat diterapkan di berbagai industri salah satunya di industri kecil dan menengah, seperti Emping Melinjo Ibu Sukati Tegalkenongo Kasihan Bantul.

Pendampingan implementasi Budaya Kerja 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke*) di Emping Melinjo Ibu Sukati Tegalkenongo Kasihan Bantul adalah suatu langkah yang positif untuk meningkatkan efisiensi dan produktivitas dalam operasional perusahaan. Budaya Kerja 5S merupakan metodologi manajemen yang berasal dari Jepang dan telah banyak diterapkan di berbagai industri untuk mencapai lingkungan kerja yang teratur, efisien, dan terorganisir. Hal ini juga didukung oleh (Reza & Azwir, 2019) yang menyatakan penerapan 5S bertujuan untuk memastikan lingkungan kerja aman, bersih, nyaman dan mendukung. Konsep 5S harus menjadi budaya di perusahaan (Wardhani & Realita, 2022) sehingga tempat kerja menjadi lebih teratur, rapi dan bersih. Pelaksanaan kegiatan pengabdian kepada masyarakat di Emping Melinjo Ibu Sukati dilakukan sebanyak tiga kali.

Pada pertemuan yang pertama ini dilakukan sosialisasi kepada pemilik dan karyawan usaha Emping Melinjo Ibu Sukati mengenai konsep dan manfaat dari budaya kerja 5S. Selain itu pada pertemuan ini dibentuk sebuah tim khusus yang bertanggung jawab untuk mengawasi dan mengarahkan implementasi 5S. Tim tersebut dari karyawan yang berkomitmen dan memiliki pengetahuan tentang 5S. Setelah dibentuk tim khusus, kemudian dilakukan identifikasi area perbaikan dengan cara melakukan survey dan identifikasi area/proses yang memerlukan perbaikan. Berfokus pada aspek seperti penyusunan barang, peralatan, alat, dan bahan baku yang efisien dan aman. Dalam pertemuan yang pertama ini diharapkan pemilik dan karyawan usaha Emping Melinjo Ibu Sukati dapat memahami konsep dan implementasi budaya kerja 5S

Menindaklanjuti di pertemuan pertama yang dilakukan sosialisasi budaya kerja 5S, pada pertemuan kedua ini membahas mengenai Pemilahan (*Seiri*) dan Penyusunan (*Seiton*). Pada pertemuan ini, kegiatan yang harus dilakukan adalah memisahkan benda-benda yang diperlukan dan tidak diperlukan di area kerja. Pendampingan implementasi *Seiri* dapat dilakukan dengan membantu usaha Emping Melinjo Ibu Sukati untuk mengidentifikasi barang-barang yang tidak diperlukan di tempat kerja, memisahkan barang-barang tersebut, dan menentukan cara terbaik untuk menghapus atau menyimpan barang-barang tersebut. Pendampingan implementasi *Seiton* melibatkan penyusunan benda-benda yang diperlukan di area kerja secara terstruktur, sehingga memudahkan akses dan

penggunaannya. Pendampingan implementasi *Seiton* melibatkan pembantuannya dalam merancang sistem penyimpanan yang efisien dan memudahkan aksesibilitas barang-barang yang diperlukan di usaha Emping Melinjo Ibu Sukati.

Pada pertemuan ketiga ini, membahas mengenai Pembersihan (*Seiso*), Pemantapan (*Seiketsu*) dan Pembiasaan (*Shitsuke*). Pendampingan implementasi *Seiso* melibatkan langkah-langkah pembersihan dan pemeliharaan rutin di usaha Emping Melinjo Ibu Sukati. Pendampingan implementasi *Seiso* dapat dilakukan dengan membantu dalam merancang jadwal pembersihan rutin, memberikan pedoman mengenai teknik pembersihan yang efektif, dan memberikan pengetahuan mengenai pentingnya menjaga kebersihan di usaha Emping Melinjo Ibu Sukati. Pendampingan implementasi *Seiketsu* melibatkan penentuan standar kerja dan tata cara yang harus diikuti oleh semua anggota tim. Pendampingan implementasi *Seiketsu* melibatkan membantu usaha Emping Melinjo Ibu Sukati dalam mengembangkan panduan dan prosedur standar yang jelas untuk setiap aspek operasional, seperti penyimpanan barang, pembersihan, dan pemeliharaan. Sedangkan pendampingan implementasi *Shitsuke* melibatkan pembentukan kebiasaan dan budaya kerja yang disiplin dan konsisten dalam menjalankan langkah-langkah 5S secara berkelanjutan. Pendampingan implementasi *Shitsuke* dilakukan dengan memberikan pelatihan, pemantauan, dan umpan balik yang terus-menerus kepada usaha Emping Melinjo Ibu Sukati untuk memastikan kesadaran dan kepatuhan terhadap praktik-praktik 5S yang telah ditetapkan.

Pendampingan implementasi Budaya Kerja 5S di Emping Melinjo Ibu Sukati juga harus melibatkan komunikasi yang efektif antara pendamping dan pemilik usaha, pemantauan terus-menerus, serta pengukuran kinerja untuk mengidentifikasi area yang memerlukan perbaikan lebih lanjut. Dengan mengadopsi Budaya Kerja 5S, usaha Emping Melinjo Ibu Sukati dapat meningkatkan efisiensi operasional, meningkatkan kualitas produk, dan menciptakan lingkungan kerja yang lebih teratur dan produktif. Dokumentasi kegiatan pendampingan implementasi 5S dapat dilihat pada Gambar 2, 3, 4 dan 5.



Gambar 2. Proses Menyangrai dan Pemipihan Mlinjo



Gambar 3. Pemberian Rasa dan Penjemuran



Gambar 4. Proses Penggorengan Emping Melinjo



Gambar 5. Pengemasan Emping Melinjo

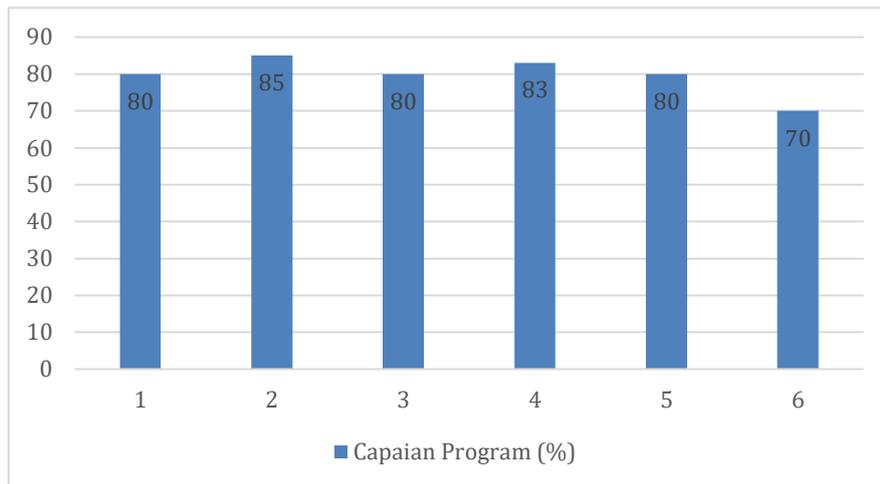
Evaluasi pengabdian masyarakat merupakan langkah penting dalam menilai efektivitas dan dampak dari program atau proyek pengabdian yang dilakukan oleh suatu organisasi atau individu terhadap masyarakat. Salah satu metode yang umum digunakan dalam evaluasi pengabdian adalah dengan menyebarkan kuesioner kepada berbagai pihak yang terlibat atau terpengaruh oleh kegiatan pengabdian tersebut. Pada kegiatan pengabdian ini untuk mengevaluasinya dilakukan dengan menyebarkan kuesioner kepada 3 orang pekerja di Emping Melinjo Ibu Sukati. Kuisisioner 5S adalah alat yang digunakan untuk mengevaluasi penerapan prinsip-prinsip 5S di lingkungan kerja. Kuesioner tersebut berisi seberapa paham pekerja dalam menerapkan prinsip-prinsip 5S di Emping Melinjo Ibu Sukati. Pekerja menjawab pertanyaan kuesioner yang berkaitan dengan indikator capaian program dalam bentuk persentase (Tabel 1). Jawaban pekerja dalam bentuk persentase ini merupakan cara penilaian hasil capaian program pengabdian.

Tabel 1. Evaluasi Hasil Pengabdian

No.	Solusi Program	Indikator Capaian Program	Indikator Kinerja	Hasil Capaian Program (%)
1	Sosialisasi mengenai budaya kerja 5S	Para pengrajin emping melinjo mempunyai pemahaman tentang budaya kerja 5S	Wawasan budaya kerja 5S	80
2	Pendampingan pemilahan peralatan produksi yang masih	Peralatan produksi dipilah atau disortir dengan berdasarkan peralatan	<i>Seiri</i> (Pemilahan)	85

No.	Solusi Program	Indikator Capaian Program	Indikator Kinerja	Hasil Capaian Program (%)
	digunakan dan yang tidak	produksi tersebut masih digunakan atau tidak, peralatan produksi masih layak guna atau tidak		
3	Pendampingan penyusunan dengan rapi peralatan produksi dan produk emping yang sudah dipacking	Peralatan produksi ditata rapi sehingga para pekerja dengan mudah menemukannya jika ingin menggunakannya kembali. Kemudian produk emping yang sudah dipacking disusun semenarik mungkin di etalase	<i>Seiton</i> (Penyusunan)	80
4	Pendampingan pembersihan peralatan produksi sehingga lantai produksi menjadi lebih bersih dan tertata rapi	Membersihkan segala sesuatu dan mencari cara untuk menemukan penyebab keseluruhan yang berkaitan dengan keseluruhan gambaran.	<i>Seiso</i> (Pembersihan)	83
5	Pendampingan pemeliharaan keadaan area kerja yang bersih dan rapi dengan meningkatkan budaya kerja 3S yang sudah ada sebelumnya	Memelihara dan menjaga area produksi yang bersih dan rapi dengan meningkatkan disiplin kerja mengikuti disiplin 3S yang telah ada sebelumnya	<i>Seiketsu</i> (Perawatan)	80
6	Pendampingan pembiasaan para pekerja untuk rutin dan kontinyu dengan penuh disiplin melakukan prosedur dan semua aktivitas yang telah ditetapkan dengan benar	Kebiasaan para pekerja yang harus dibina agar dapat menjaga dan meningkatkan apa yang sudah baik	<i>Shitsuke</i> (Pembiasaan)	70
Rata-rata				79,67

Berdasarkan Tabel 1, solusi 2 (pendampingan pemilahan) memiliki tingkat pemahaman dan penerapan yang paling tinggi. Mitra memahami konsep dari Seiri (pemilahan) sehingga mitra mudah menerapkannya dalam pekerjaannya. Sedangkan solusi 6 (Pendampingan pembiasaan) memiliki tingkat pemahaman dan praktek yang paling rendah karena mitra baru mempraktekkan selama 1 bulan. Jika penerapannya lebih lama, kemungkinan hasilnya akan lebih tinggi. Rata-rata evaluasi pelaksanaan pengabdian ini adalah 79,67% sehingga dapat dikatakan pengabdian ini cukup memberikan pemahaman bagi mitra dan mitra mampu menerapkan dalam pekerjaannya. Hasil evaluasi setiap solusi dalam bentuk grafik dapat dilihat pada Gambar 6.



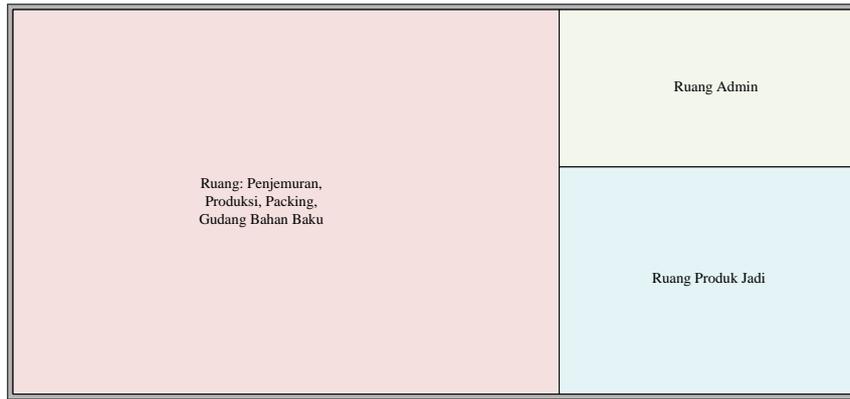
Gambar 6. Capaian Program Pengabdian

Penerapan 5S dapat berkontribusi pada peningkatan produksi melalui berbagai cara, tergantung pada kondisi dan konteks spesifik di tempat kerja, seperti yang ada di Emping Melinjo Ibu Sukati. Berikut adalah faktor yang dapat menyebabkan peningkatan produksi setelah penerapan 5S di Emping Melinjo Ibu Sukati:

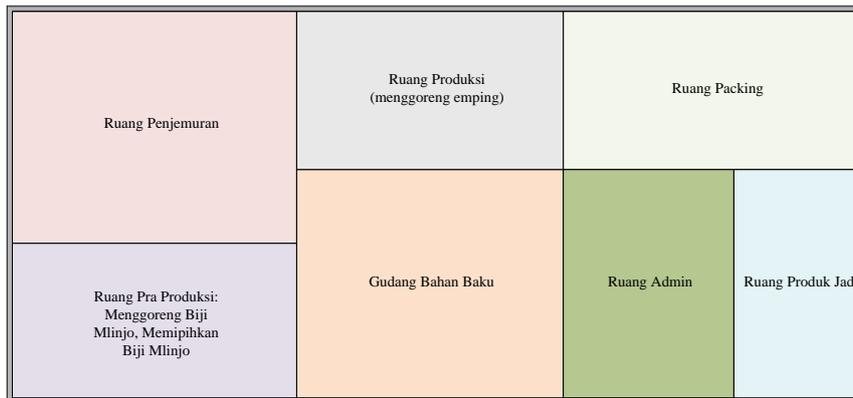
1. Efisiensi Operasional: Dengan mengurangi pemborosan dan mengoptimalkan proses kerja, penerapan 5S di Emping Melinjo Ibu Sukati dapat mengurangi waktu siklus produksi,
2. Peningkatan Ketersediaan Alat dan Bahan: Dengan menyusun dan mengatur barang-barang dengan baik, penerapan 5S dapat mengurangi waktu yang dihabiskan untuk mencari alat atau bahan yang dibutuhkan dan memungkinkan produksi berjalan lebih lancar dan cepat.
3. Peningkatan Kualitas Produk: Prinsip-prinsip 5S, seperti kebersihan dan standarisasi proses, dapat berkontribusi pada peningkatan kualitas produk.
4. Peningkatan Kinerja Karyawan: Lingkungan kerja yang bersih, terorganisir, dan aman yang dihasilkan oleh penerapan 5S dapat meningkatkan kenyamanan di tempat kerja dan cenderung bekerja lebih efisien dan produktif.

Meskipun penerapan 5S bukanlah jaminan langsung untuk peningkatan produksi, namun prinsip-prinsip dan praktik yang terkandung dalam metodologi ini dapat memberikan fondasi yang kuat untuk meningkatkan efisiensi, kualitas, dan kinerja secara keseluruhan di tempat kerja, yang pada gilirannya dapat berdampak positif pada produksi.

Layout produksi di UKM masih sangat sederhana, pengabdian hanya memberikan usulan perubahan layout. Hal ini mempertimbangkan beberapa layout produksi di UKM (dapur untuk menggoreng) yang sudah permanen sehingga jika diubah memerlukan biaya. Perubahan layout produksi dengan sebelum dan sesudah menerapkan Prinsip-prinsip 5S dapat dilihat pada Gambar 7 dan 8. Sebelum penerapan 5S, layout produksi emping masih sederhana dan belum tertata rapi. Penjemuran emping, produksi, pengemasan, dan gudang bahan baku dijadikan satu ruangan. Hal ini menyebabkan pekerja bekerja tidak teratur karena jarak antara lokasi penjemuran, produksi, pengemasan dan gudang terlalu berdekatan. Sehingga pengabdian mengusulkan perubahan tata letak untuk mempermudah dan memberi ruang gerak pekerja seperti pada Gambar 8. Gambar 8 menjelaskan adanya pemisahan ruang produksi, sehingga pekerja dapat bekerja mengikuti alur produksi. Pemisahan ruang bahan baku, dapur untuk menggoreng dan produk jadi dapat lebih menjaga ke higienisan bahan baku dan produk jadi.



Gambar 7. Layout Sebelum Penerapan 5S



Gambar 8. Layout Setelah Penerapan 5S

SIMPULAN

Pelaksanaan pengabdian dengan sosialisasi dan pendampingan tentang budaya kerja 5S berjalan dengan lancar. Mitra memahami materi sosialisasi yang diberikan oleh pengabdian selama tiga kali pertemuan. Selain itu, pengabdian memberikan pendampingan penerapan 5S sehingga mitra mampu menerapkan dalam pekerjaannya. Rata-rata evaluasi pelaksanaan pengabdian ini adalah 79,67% sehingga dapat dikatakan pengabdian ini cukup memberikan pemahaman bagi mitra dan mitra mampu menerapkan dalam pekerjaannya. Proses produksi berjalan lebih teratur dan rapi serta emping yang dihasilkan lebih terjaga kebersihannya. Kesadaran karyawan yang lebih menerapkan kebersihan dan kerapian di area produksi secara tidak langsung meningkatkan jumlah produksi emping namun hanya sedikit (kurang lebih 1 kg). Hal ini disebabkan penerapan 5S baru dilaksanakan selama 1 bulan. Diharapkan konsep 5S ini menjadi budaya kerja di Emping Melinjo Bu Sukati. Pengabdian selanjutnya yaitu dengan menerapkan konsep K3 (Keselamatan dan Kesehatan Kerja) untuk lebih mendukung budaya kerja 5S. Konsep 5S dan K3 merupakan konsep yang saling berkaitan dan dapat mencegah kecelakaan kerja.

UCAPAN TERIMA KASIH

Terima kasih kepada UKM Emping Melinjo Ibu Sukati yang telah bersedia menjadi mitra dalam pengabdian ini, sehingga pengabdian ini berjalan dengan baik.

DAFTAR PUSTAKA

- Gupta, K. (2022). A Review on Implementation of 5S for Workplace Management. *Journal of Applied Research on Industrial Engineering*, 9(3), 323–330.
- Herliany. (2008). *Manajemen Sumber Daya Manusia Perusahaan*. Bandung: PT Remaja Rosdakarya.

- Lixia, C., & Bo, M. (2008). How to Make 5S as a Culture in Chines Enterprise. *International Conference on Information Management, Innovation Management and Industrial Engineering*, 221–224.
- Marfuah, H. H. (2017). Implementasi Budaya Kerja 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu dan Shitsuke) di Universitas PGRI Yogyakarta. *Proceeding International Conference on Education Science (ICONS)*, 793–796.
- Omogbai, O., & Salonotis, K. (2017). The implementation of 5S lean tool using system dynamics approach. *Procedia CIRP* 60, 380–385.
- Pangestu, A. A., & Negara, A. A. P. (2019). Implementasi Metode 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke) Pada Unit Reaching Di PT. XYZ Tekstil Majalengka. *10th Industrial Research Workshop and National Seminar (IRWNS)*, 10(1), 490–494.
- Pramudian, K. N., & Susanto, N. (2019). Analisis Penerapan Metode 5S pada Warehouse Fast Moving PT. Indonesia Power UBP Mrica Kabupaten Banjarnegara. *Indonesia Power UBP Mrica Kabupaten Banjarnegara. Performa: Media Ilmiah Teknik Industri*, 18(1), 28–33.
- Priyanto, D., & Prakoso, I. (2021). Usulan Perbaikan Area Kerja Menggunakan Metode 5s Guna Tahap Awal Penerapan Lean Manufacturing (Studi Kasus PT. XYZ). *XYZ. Jurnal Rekayasa Sistem Industri*, 6(2), 64–71.
- Restuputri, D. P., & Wahyudin, D. (2019). Penerapan 5s (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke) Sebagai Upaya Pengurangan Waste Pada Pt X. *Jurnal Sistem Teknik Industri (JSTI)*, 21(1), 51–63.
- Reza, M., & Azwir, H. H. (2019). Penerapan 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke) Pada Area Kerja Sebagai Upaya Peningkatan Produktivitas Kerja (Studi Kasus Di CV Widjaya Presisi). *Journal of Industrial Engineering*, 4(2), 72–81.
- Sugiharto, S., Tea, R., & Jamhari, S. (2019). Evaluasi Penerapan Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Dan Shitsuke (5s) Pada Departemen Transportasi Pt. Prasadha Pamunah Limbah Indrustri Bogor. *Prasadha Pamunah Limbah Indrustri Bogor. Jurnal Keselamatan Transportasi Jalan*, 6(2), 88–109.
- Wardhani, M. I. A., & Realita, T. N. (2022). 5S As a Form of Lean Manufacturing Implementation in the Perspective of Human Resources: A Case Study in Food SMEs. *Jurnal Ilmu Sosial Dan Humaniora (SOSMANIORA)*, 1(4), 599–605.