



Penerapan Metode 5s Terhadap Lingkungan Kerja Pada Proses Pembuatan Bubuk Kopi (Studi Kasus: UD Fauzi Ibrahim B Meulaboh)

Rita Hartati^{1*}, Yusi Hidjrawan², Marlinda³

^{1,3}Jurusan Teknik Infrastruktur dan Lingkungan, Fakultas Teknik, Universitas Teuku Umar,

²Jurusan BioSains Hewan, Fakultas Pertanian, Universitas Teuku Umar,
Jl. Alue Peunyareng, Aceh Barat 23615, Indonesia.

*Corresponding author: ritahartati@utu.ac.id

ARTICLE INFO

Received: 26-04-2026
Revision: 18-06-2026
Accepted: 20-06-2026

Keywords:

Coffee Powder
Operational Efficiency
Work Environment
5S Method

ABSTRACT

The rapid development of the industrial world demands business owners to increase their competitiveness through operational efficiency and labor productivity, where the work environment stands as a crucial determining factor. This study aims to analyze the implementation of the 5S method (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, and Shitsuke) and assess its effectiveness in improving the work environment conditions during the coffee powder production process at UD. Fauzi Ibrahim B, Meulaboh. The research employs a descriptive design with a mixed-methods approach, utilizing direct observations, semi-structured interviews, Likert-scale questionnaires, and documentation for data collection. Using a total sampling technique (census), 4 respondents consisting of the business owner and production workers were selected. The results indicate that three 5S elements—Seiri (Sorting), Seiso (Shining), and Seiketsu (Standardizing)—achieved maximum effectiveness at 100% (Effective category). However, the other two elements, Seiton (Setting in Order) and Shitsuke (Sustaining), reached only 50% (Moderately Effective category) due to unoptimized tool grouping and an unstructured culture of workplace discipline. In conclusion, while the technical aspects of 5S are functioning well, the managerial aspects remain weak and require improvement through standard operating procedures (SOPs), routine cleaning schedules, tool labeling, and enhanced continuous supervision.

1. PENDAHULUAN

Bisnis di Indonesia saat ini terus berkembang seiring dengan kemajuan zaman dan teknologi. Jumlah usaha yang semakin meningkat, mulai dari skala mikro hingga perusahaan besar, menyebabkan tingkat persaingan bisnis menjadi semakin kompleks. Kondisi tersebut menuntut setiap pelaku usaha untuk meningkatkan daya saing melalui efisiensi operasional dan produktivitas kerja guna mempertahankan keberlangsungan usahanya [1].

Perkembangan dunia industri yang semakin pesat menuntut setiap pelaku usaha untuk meningkatkan daya saing melalui efisiensi dan produktivitas kerja. Salah satu faktor penting yang mempengaruhi produktivitas adalah lingkungan kerja. Lingkungan kerja yang tidak tertata dengan baik dapat menyebabkan ketidakefisienan, menurunkan kinerja pekerja, serta meningkatkan potensi kesalahan kerja. Lingkungan kerja adalah lingkungan dimana pegawai melakukan pekerjaannya sehari-hari [2]. Lingkungan kerja yang kondusif memberikan rasa nyaman dan memungkinkan para pegawai untuk bekerja secara optimal [3]. Lingkungan kerja dapat mempengaruhi emosi pegawai. Jika pegawai menyenangi lingkungan kerja dimana dia bekerja, maka pegawai tersebut akan betah di tempat kerjanya untuk melakukan aktivitas sehingga waktu kerja dipergunakan secara efektif dan optimis prestasi kerja pegawai juga tinggi [4].

Pada proses pembuatan bubuk kopi, setiap tahapan produksi memerlukan pengaturan area kerja, peralatan, dan bahan baku yang baik agar proses berlangsung secara efektif dan menghasilkan produk yang berkualitas [5]. Namun, berdasarkan hasil observasi di UD. Fauzi Ibrahim B, masih ditemukan beberapa permasalahan terkait penataan area kerja dan pembiasaan pekerja dalam menjaga kerapian serta kebersihan lingkungan kerja. Kondisi tersebut

menunjukkan bahwa penerapan prinsip 5S belum berjalan secara optimal, khususnya pada aspek Seiton (penataan) dan Shitsuke (pembiasaan/disiplin). Akibatnya, efisiensi kerja dan kedisiplinan pekerja belum mencapai hasil yang maksimal. Oleh karena itu, diperlukan penerapan metode 5S untuk menciptakan lingkungan kerja yang bersih, rapi, aman, dan efisien [6].

Penelitian terdahulu yang dilakukan pada proses pembuatan tahu di UD. Ari Berkah menunjukkan bahwa penerapan metode 5S mampu meningkatkan kondisi lingkungan kerja melalui kegiatan penataan peralatan, pembersihan area kerja, pengelolaan limbah, serta penyediaan media informasi 5S [7]. Penerapan metode tersebut juga berdampak pada penurunan waktu kerja dari 13 jam 50 menit menjadi 12 jam, sehingga menunjukkan adanya peningkatan efisiensi proses produksi [8].

Berdasarkan uraian tersebut, rumusan masalah dalam penelitian ini adalah bagaimana penerapan metode 5S terhadap lingkungan kerja pada proses pembuatan bubuk kopi di UD. Fauzi Ibrahim B, Meulaboh, serta sejauh mana tingkat efektivitas penerapan setiap elemen 5S. Adapun tujuan penelitian ini adalah menganalisis penerapan metode 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke) serta menilai tingkat efektivitasnya dalam meningkatkan kondisi lingkungan kerja pada proses pembuatan bubuk kopi di UD. Fauzi Ibrahim B, Meulaboh.

2. METODE PENELITIAN

Penelitian ini menggunakan metode deskriptif dengan pendekatan campuran (*mixed methods*), yaitu kombinasi pendekatan kualitatif dan kuantitatif. Pendekatan kualitatif digunakan untuk mendeskripsikan kondisi aktual penerapan metode 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke) pada lingkungan kerja proses produksi bubuk kopi, sedangkan pendekatan kuantitatif digunakan untuk mengukur tingkat penerapan 5S melalui penilaian menggunakan checklist dan skala Likert. Penelitian dilaksanakan di UD. Fauzi Ibrahim B yang berlokasi di Meulaboh, Kabupaten Aceh Barat. Pengumpulan data dilakukan pada bulan September 2025.

Populasi dalam penelitian ini adalah seluruh pekerja yang terlibat dalam proses produksi bubuk kopi di UD. Fauzi Ibrahim B. Karena jumlah populasi relatif kecil, teknik pengambilan sampel yang digunakan adalah *sampling jenuh* (*sensus*), sehingga seluruh anggota populasi dijadikan responden penelitian sebanyak 4 orang yang terdiri atas pemilik usaha dan pekerja bagian produksi.

2.1 Pengumpulan dan Pengolahan Data

Pengumpulan data dilakukan melalui beberapa teknik berikut:

1. **Observasi Langsung**
Observasi dilakukan secara langsung pada area produksi bubuk kopi untuk mengidentifikasi kondisi lingkungan kerja berdasarkan prinsip 5S yang meliputi Seiri (Ringkas), Seiton (Rapi), Seiso (Resik), Seiketsu (Rawat), dan Shitsuke (Rajin). Pengamatan dilakukan menggunakan lembar checklist yang telah disusun berdasarkan indikator masing-masing elemen 5S.
2. **Wawancara**
Wawancara dilakukan secara semi-terstruktur kepada pemilik usaha dan pekerja untuk memperoleh informasi mengenai kebiasaan kerja, penataan peralatan, kebersihan area produksi, serta penerapan budaya kerja yang berkaitan dengan metode 5S.
3. **Kuesioner**
Kuesioner digunakan untuk mengukur tingkat penerapan 5S berdasarkan persepsi responden. Instrumen disusun menggunakan skala Likert lima tingkat.
4. **Dokumentasi**
Dokumentasi dilakukan dengan mengambil foto kondisi lingkungan kerja, tata letak peralatan, serta aktivitas produksi sebagai data pendukung penelitian.

2.2 Jenis dan Sumber Data

Data yang digunakan dalam penelitian ini terdiri atas:

1. **Data primer**, yaitu data yang diperoleh secara langsung melalui observasi, wawancara, dan kuesioner.
2. **Data sekunder**, yaitu data yang diperoleh dari dokumen perusahaan, literatur, jurnal, dan referensi lain yang relevan dengan penerapan metode 5S.

2.3 Instrumen Penelitian (Skala Likert)

Instrumen penelitian menggunakan skala Likert 5 tingkat untuk mengukur persepsi dan tingkat penerapan 5S di lingkungan kerja. Setiap indikator dinilai dengan skor dapat dilihat pada Tabel 1 berikut ini:

Tabel 1. Indikator Nilai Skala Likert 5 Tingkat

Skor	Kategori
5	Sangat Baik
4	Baik
3	Cukup

2	Kurang
1	Sangat Kurang

Indikator penilaian mencakup: Ketersediaan tempat penyimpanan, Kerapian penataan alat dan bahan, Kebersihan area kerja, Standarisasi prosedur kerja.

2.4 Variabel Penelitian

Variabel penelitian ini adalah Tingkat penerapan metode 5S yang terdiri atas:

1. Seiri (Ringkas) : kegiatan memilah barang yang diperlukan dan tidak diperlukan
2. Seiton (Rapi) : pengaturan dan penempatan alat kerja secara sistematis
3. Seiso (Resik) : kegiatan menjaga kebersihan area kerja dan peralatan
4. Seiketsu (Rawat) : standarisasi kondisi kerja yang telah baik
5. Shitsuke (Rajin) : pembentukan disiplin dan budaya kerja berkelanjutan

2.5 Analisis Data

Analisis data dilakukan secara deskriptif dengan langkah-langkah sebagai berikut:

1. Mengelompokkan data hasil observasi dan wawancara berdasarkan variabel 5S
 2. Menghitung tingkat ketercapaian masing-masing indikator menggunakan persentase
 3. Menginterpretasikan hasil dalam bentuk kategori efektivitas
- Perhitungan persentase dilakukan menggunakan rumus:

$$\text{Persentase Ketercapaian} = \frac{\text{Jumlah Kriteria Terlaksana}}{\text{Jumlah Total Kriteria}} \times 100\%$$

Hasil persentase kemudian diklasifikasikan ke dalam kategori sebagai berikut:

- a. 100% : Efektif
- b. 50% : Cukup Efektif
- c. < 50% : Kurang Efektif

Hasil analisis kemudian digunakan untuk mengidentifikasi aspek 5S yang telah diterapkan dengan baik maupun aspek yang masih memerlukan perbaikan pada lingkungan kerja UD. Fauzi Ibrahim B.

3. HASIL DAN PEMBAHASAN

Penerapan metode 5S yang biasa dikenal dengan langkah pemilahan. Langkah pemilahan ini dilaksanakan di UD. H. Fauzi Ibrahim. B dengan menggunakan dua indikator ketercapaiannya yakni pemilahan barang yang diperlukan serta kegiatan menyingkirkan barang yang sudah tidak diperlukan. Berdasarkan hasil observasi, wawancara, serta penilaian menggunakan *checklist* dan pendekatan kuantitatif, diperoleh tingkat penerapan metode 5S pada lingkungan kerja UD. Fauzi Ibrahim B dapat dilihat pada Tabel 2 berikut ini:

Tabel 2. tingkat penerapan metode 5S pada lingkungan kerja UD. Fauzi Ibrahim B

Variabel 5S	Persen Ketercapaian	Kategori
<i>Seiri</i> (Pemilahan)	100%	Efektif
<i>Seiton</i> (Penataan)	50%	Cukup Efektif
<i>Seiso</i> (Pembersihan)	100%	Efektif
<i>Seiketsu</i> Pemantapan)	100%	Efektif
<i>Shitsuke</i> (Pembiasaan)	50%	Cukup Efektif

Berdasarkan tabel dan gambar analisis di atas, dapat dilihat pada Tabel 2 diatas bahwa pencapaian penerapan 5S pada variabel *seiri* menunjukkan target pencapaian sebesar 100% dengan hasil yang efektif. Berikutnya, variabel *seiton* memiliki persentase sebesar 50% dengan hasil yang cukup efektif. Selanjutnya, *seiso* juga menunjukkan pencapaian 100% dan hasil yang efektif. Untuk variabel *seiketsu*, mencatat persentase 100% dengan hasil yang efektif, dan terakhir, variabel *shitsuke* mencapai 50% dengan hasil yang cukup efektif.

Secara keseluruhan, penerapan 5S masih belum sepenuhnya efektif. Dari lima subvariabel, tiga di antaranya dinyatakan efektif (*Seiri*, *Seiso*, dan *Seiketsu*), sedangkan dua yang lainnya (*Seiton* dan *Shitsuke*) masih dalam kategori cukup efektif. Hal ini mengindikasikan bahwa diperlukan perbaikan khusus dalam bidang penataan dan pembiasaan agar pelaksanaan 5S bisa mencapai tingkat efektivitas yang maksimal.

3.1 Penerapan Seiri (Pemilahan)

Hasil penelitian menunjukkan bahwa penerapan Seiri telah mencapai 100% atau kategori sangat efektif. Hal ini terlihat dari tidak adanya penumpukan barang yang tidak diperlukan di area kerja serta tersedianya tempat sampah di sekitar mesin produksi. Selain itu, pekerja telah melakukan pemilahan barang secara rutin [9]. Kondisi ini memberikan dampak positif berupa ruang kerja yang lebih luas, jalur kerja yang lebih lancar, serta meminimalkan potensi gangguan dalam proses produksi. Dengan demikian, penerapan Seiri mampu meningkatkan efisiensi kerja secara signifikan dan dapat dilihat pada Gambar 1. berikut:



Gambar 1. Presentase Penerapan Seiri

3.2 Penerapan Seiton (Penataan)

Penerapan Seiton hanya mencapai 50% atau kategori cukup efektif. Hal ini disebabkan oleh belum optimalnya penataan alat dan bahan kerja. Beberapa peralatan belum dikelompokkan secara sistematis dan belum dilakukan pengontrolan secara rutin. Kondisi ini berdampak pada waktu pencarian alat yang lebih lama serta berpotensi mengganggu alur kerja. Selain itu, belum adanya standar penataan yang baku menyebabkan setiap pekerja memiliki cara penataan yang berbeda[10]. Oleh karena itu, diperlukan perbaikan berupa:

1. Pengelompokan alat berdasarkan jenis dan frekuensi penggunaan
2. Pemberian label atau kode pada setiap alat
3. Penyusunan sistem penyimpanan yang terstandar

Berikut visualisasi presentase penerapan *seiton* menggunakan diagram *pie* pada Gambar 3.2 berikut:



Gambar 2. Presentase Penerapan *Seiton*

3.3 Penerapan Seiso (Pembersihan)

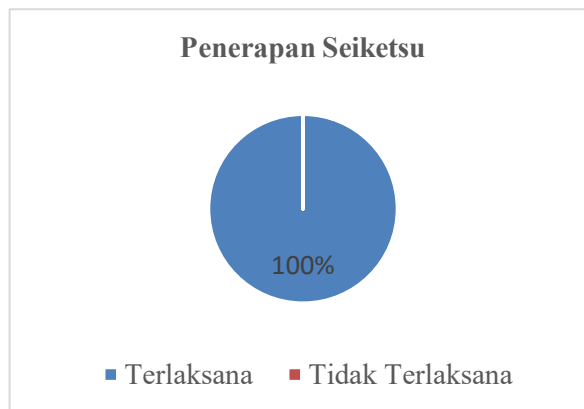
Penerapan Seiso menunjukkan hasil yang sangat baik dengan persentase 100%. Area kerja selalu dibersihkan secara rutin oleh pekerja, dan peralatan yang digunakan juga dijaga kebersihannya. Lingkungan kerja yang bersih memberikan kenyamanan bagi pekerja serta mengurangi risiko kerusakan alat dan kecelakaan kerja. Selain itu, kebersihan area kerja juga mendukung kualitas produk yang dihasilkan[11]. Hal ini menunjukkan bahwa kesadaran pekerja terhadap pentingnya kebersihan sudah cukup tinggi. Berikut visualisasi presentase penerapan *seiso* menggunakan diagram *pie*.



Gambar 3. Presentase Penerapan *Seiso*

3.4 Penerapan *Seiketsu* (Pemantapan)

Penerapan *Seiketsu* juga mencapai 100% atau sangat efektif. Standarisasi kebersihan dan kerapian telah dilakukan dengan baik, seperti kebiasaan membersihkan alat setelah digunakan dan menjaga kondisi area kerja tetap rapi. Keberhasilan pada tahap ini menunjukkan bahwa hasil dari *Seiri*, *Seiton*, dan *Seiso* sudah mulai dipertahankan secara konsisten[12]. Namun demikian, keberlanjutan standar ini tetap memerlukan pengawasan agar tidak mengalami penurunan. Berikut visualisasi presentase penerapan *seiketsu* menggunakan diagram *pie* berikut.

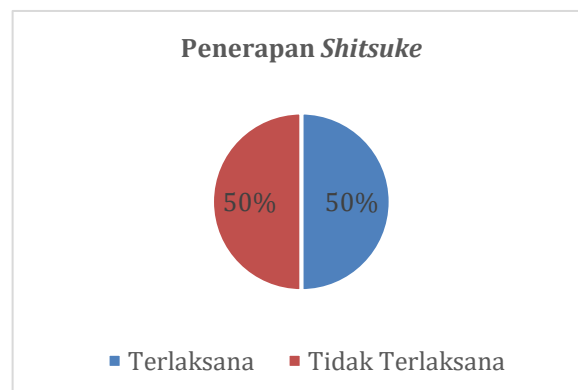


Gambar 4. Presentase Penerapan *Seiketsu*

3.5 Penerapan *Shitsuke* (Pembiasaan)

Penerapan *Shitsuke* masih berada pada kategori cukup efektif dengan persentase 50%. Hal ini menunjukkan bahwa budaya disiplin dalam menerapkan 5S belum sepenuhnya terbentuk. Belum adanya jadwal kebersihan yang tertulis serta kurangnya pengawasan menyebabkan penerapan 5S belum menjadi kebiasaan yang konsisten. Pekerja masih menjalankan kegiatan 5S berdasarkan kebiasaan individu, bukan sebagai budaya kerja yang terstruktur[13]. Untuk meningkatkan aspek ini, diperlukan:

(a) Penyusunan SOP penerapan 5S, Pembuatan jadwal rutin kebersihan, (b) Peningkatan pengawasan dan evaluasi (c) Pemberian motivasi atau reward kepada pekerja [14]. Berikut visualisasi presentase penerapan *sitsuke* menggunakan diagram *pie* dapat dilihat pada Gambar 5. berikut:



Gambar 5. Presentase Penerapan *Shitsuke*

3.6 Analisis Keseluruhan

Secara keseluruhan, penerapan metode 5S di UD. Fauzi Ibrahim B belum sepenuhnya optimal. Dari lima variabel, tiga di antaranya telah mencapai kategori sangat efektif, sedangkan dua variabel lainnya masih cukup efektif. Kondisi ini menunjukkan bahwa:

- a. Aspek teknis seperti pemilahan dan pembersihan sudah berjalan baik.
- b. Namun aspek manajerial seperti penataan dan pembiasaan masih lemah [15].

Ketidakeimbangan ini dapat mempengaruhi efektivitas penerapan 5S secara keseluruhan. Oleh karena itu, perlu adanya perbaikan yang berfokus pada peningkatan disiplin kerja dan sistem penataan yang lebih terstruktur. Dengan perbaikan tersebut, diharapkan penerapan 5S dapat berjalan secara menyeluruh dan berkelanjutan sehingga mampu meningkatkan produktivitas dan kualitas kerja di UD. Fauzi Ibrahim B.

4. KESIMPULAN

Penerapan metode 5S dalam proses pembuatan bubuk kopi di UD. Fauzi Ibrahim B memberikan kontribusi positif terhadap suasana kerja, khususnya dalam meningkatkan kebersihan, kerapian, dan efisiensi. Hasil analisis menunjukkan bahwa tiga elemen, yaitu *Seiri* (pengelompokan), *Seiso* (pembersihan), dan *Seiketsu* (penegakan), telah mencapai efektivitas maksimum sebesar 100% dan dinyatakan efektif. Di sisi lain, dua elemen lainnya, yaitu *Seiton* (pengaturan) dan *Shitsuke* (pembiasaan), masih berada di tingkat 50%, sehingga dianggap cukup efektif.

Secara umum, pelaksanaan 5S masih belum sepenuhnya maksimal sebab terdapat kelemahan dalam aspek pengaturan dan pembiasaan. Oleh karena itu, diperlukan perbaikan melalui pengaturan yang lebih terstruktur, penerapan prosedur standar (SOP), pelabelan atau identifikasi alat, serta peningkatan disiplin dan kesadaran pekerja agar budaya 5S dapat diterapkan dengan konsisten dan berkelanjutan.

REFERENCES

- [1] D. Sagita, F. F, Gus. R. N, Sari and N. Heni, "Pengaruh Pengembangan Sektor Industri Terhadap Pertumbuhan Ekonomi di Indonesia", J. Rumpun Magement dan Ekonomi, vol. 2 no. 1, pp. 204-215, 2025, doi: 10.61722/jrme.v2i1.3432.
- [2] Amalia. "Indonesia Andalkan Industri untuk Capai Pertumbuhan Ekonomi: Bappenas, 10 Juni 2022. URL: <https://www.bappenas.go.id/id/berita/bappenas-indonesia-andalkan-industri-untuk-capai-pertumbuhan-ekonomi-bmPfm>.
- [3] S. Al Farisi, I, Fasa, M. "Peran UMKM (Usaha Mikro Kecil Menengah) dalam Meningkatkan Kesejahteraan Masyarakat. Jurnal Dinamika Ekonomi Syariah," J. Dinamika Ekonomi Syariah vol. 9 no. 1, pp: 73-84, 2022, doi: 10.53429/jdes.v9ino.1.307
- [4] Sofyan and K. Diana, Perencanaan & Pengendalian Produksi, Yogyakarta: Graha Ilmu, 2013
- [5] A. Nugraha, S, A. Desrianty, and L, Irianti, "Usulan perbaikan berdasarkan metode 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke) untuk area kerja lantai produksi di PT. X. Reka integra," J. Online Institut Teknologi Nasional, vol. 3, no.4, pp: 219-229, doi: <http://dx.doi.org/10.26760/>.
- [6] R. dian, P. W, Dika, "Penerapan 5s (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke) Sebagai Upaya Pengurangan Waste Pada Pt X," J. Sistem Teknik Industri, vol. 21, no.1, pp. 51-63, 2019, doi: 10.32734.
- [7] H. Kurniawan, "Studi Deskriptif Manajemen Kualitas dengan Metode 5S di Gudang Hypermarket X Surabaya," CALYPTRA, vol. 2, no. 2, pp. 1-20, 2013.
- [8] M. Jiménez, L. Romero, M. Domínguez and del Mar, "5S Methodology Implementation in the Laboratories of An Industrial Engineering University School," Safety science, vol. 78, pp. 163-172, 2015.
- [9] C. Veres, L. Marian, S. Moica and K. Al- Akel, "Case Study Concerning 5S Method Impact in An Automotive Company," Procedia Manufacturing, vol. 22, pp. 900- 905, 2018.
- [10] B. Purwanggono, R. Ruminta and S. Irawati, "Analisis Faktor-faktor yang Memengaruhi Motivasi Karyawan dalam Menerapkan Budaya Kerja 5s (Studi Kasus pada Karyawanpt. Pln (Persero) P3jb App Semarang)," Prosiding SNATIF, pp. 57-68, 2014.
- [11] G. Pakki, R. Soenoko and P. B. Santoso, "Usulan Penerapan Metode Six Sigma Untuk Meningkatkan Kualitas Klongsong (Studi Kasus Industri Senjata)," Journal of Engineering and Management in Industrial System, vol. 2, no. 1. 2014, doi: 10.21776/ub.jemis.2014.002.01.2
- [12] A. Reza, O. S, Yusep and O, Hannisa, "Penerapan Konsep 5S pada Proses Pembuatan Minuman di Kedai XYZ," vol. 14, no.1, 2025, doi: <https://doi.org/10.35968/jtin.v14i2.1664>.
- [13] Y. Margareta, "Penerapan 5S pada UMKM Kerajinan Gerabah di Daerah Istimewa Yogyakarta," UAJY, 2015
- [14] V. Gaspersz and A. Fortana, Lean Six Sigma for Manufacturing and Service Industries, Jakarta: PT. Gramedia Pustaka Utama, 2007.
- [15] A. Ultavia, J. Putri, M. Fildza, Qathrunnanda and Shaleh, "Memahami Karakteristik Penelitian Sebagai Metodologi," J. Pendidikan Dasar, vol. 11, no. 2, pp: 341-348, 2023, doi: <https://doi.org/10.26740/eds.v7n2>.