

Teknik Industri

Analisis Penerapan 6S pada Area Kerja di Industri Mebel UD Adi Furniture

Zildjiand Nur Rizki, Dina Rachmawaty, I Anna Tul Munikhah

Fakultas Rekayasa Industri dan Desain, Prodi Teknik Industri, Institut Teknologi Telkom Purwokerto, Banyumas, Indonesia

INFORMASI ARTIKEL

Diterima Redaksi: 04 Januari 2023
Revisi Akhir: 13 Januari 2023
Diterbitkan *Online*: 16 Januari 2023

KATA KUNCI

Audit *Checklist*, *Furniture*, 6S

KORESPONDENSI

Phone: +62 813 8325 5438
E-mail: 18106031@ittelkom-pwt.ac.id

A B S T R A K

UD Adi *Furniture* adalah industri yang bergerak dibidang pembuatan *Furniture* seperti pintu, kusen, daun jendela, kitchen set, pembuatan pagar besi, pintu aluminium dan interior perkantoran. Perusahaan ini memiliki strategi perencanaan produksi secara Make to Order (MTO) sehingga pembuatan produk didasarkan pada permintaan konsumen. Namun dalam proses pelaksanaan produksi, area kerja UD Adi *Furniture* kerap tidak tertata dengan rapi sehingga mengurangi efektivitas dari operasional perusahaan. Tujuan dari penelitian adalah untuk menganalisis penerapan 6S pada area kerja UD Adi *Furniture*. Berdasarkan hasil analisis penerapan metode 6S menggunakan Form Audit *Checklist* 6S dengan 30 butir pertanyaan yaitu rata-rata hasil audit *Checklist* 6S adalah 0.2 sehingga dapat dikatakan perusahaan belum mencapai Score Minimum Acceptable yaitu 3. Berdasarkan hasil analisis rekomendasi yang diberikan berupa memberikan arahan kepada pekerja agar memperbaiki kembali peralatan setelah digunakan, memaksimalkan ruang kosong sebagai tempat penyimpanan, membuat jadwal kebersihan serta memberikan arahan kepada pekerja mengenai 6S.

PENDAHULUAN

Kemajuan global berakibat pada ketatnya persaingan di dunia industri sehingga perusahaan-perusahaan dituntut agar selalu bisa membuat inovasi-inovasi yang lebih bermanfaat lagi, salah satunya industri mebel [1]. Hampir keseluruhan industri manufaktur dan jasa dihadapkan pada kompetisi yang sangat ketat, dimana hal ini tidak hanya terjadi pada perusahaan yang memproduksi barang atau jasa tetapi hampir secara keseluruhan mengalami persaingan, ini terjadi karena setiap perusahaan berusaha untuk dapat menguasai pangsa pasar dari produk yang mereka buat agar mencapai keuntungan yang sebesar-besarnya [2].

Namun disayangkan beberapa industri manufaktur dan perusahaan di bidang jasa masih banyak yang belum mengetahui tentang budaya dan disiplin kerja yaitu terhadap waktu, tempat kerja, disiplin, kerapian, ketelitian, target kerja, kualitas dan yang lainnya sehingga sering menjadi kendala dalam melakukan pekerjaan dengan baik dan benar. Area kerja yang berantakan dan tidak diatur dengan baik dapat menimbulkan kebingungan, frustrasi, dan kebingungan. Membangun lingkungan area kerja yang bersih, nyaman dan aman merupakan pendekatan dan konsep yang menyeluruh [3].

Salah satu perusahaan yang memiliki permasalahan pada area kerjanya yaitu UD Adi *Furniture*. UD Adi *Furniture* merupakan industri yang bergerak pada bidang pembuatan *Furniture* seperti pintu, kusen, daun jendela, kitchen set, pembuatan pagar besi, pintu aluminium bahkan sering kali mendapat pesanan untuk membuat interior pada perkantoran. Tidak hanya pembuatan menggunakan bahan dasar kayu atau *multiplex*. Berikut ini merupakan kondisi area kerja UD Adi *Furniture*.



Gambar 1. Kondisi Area Kerja UD Adi Furniture

Berdasarkan Gambar 1. terdapat beberapa permasalahan yang dialami oleh perusahaan ini antara lain yaitu alat-alat produksi yang berserakan dan tidak disimpan pada tempatnya setelah digunakan, kemudian bahan-bahan yang akan diproses hanya disusun begitu saja dan alat-alat kerja yang digunakan dalam proses produksi tidak diletakkan secara rapi. Alat-alat yang tidak tersusun tersebut dikarenakan dari pekerja yang sembarangan meletakkan alat - alat tersebut.

Salah satu penyebab adanya penurunan produktivitas pada sebuah perusahaan atau industri manufaktur disebabkan oleh adanya pemborosan aktivitas. Pemborosan aktivitas diantaranya seperti mencari peralatan kerja akibat tidak tertata dengan rapi. Pemborosan aktivitas dapat menyebabkan penurunan efisiensi produksi. Seperti penelitian yang dilakukan oleh Muhamad Gilang, Hendro Prasetyo dan Dwi Kurniawan [4] dalam penelitiannya yang berjudul “Rancangan Usulan Perbaikan pada Proses Produksi untuk Mengurangi Pemborosan dengan *Lean Manufacturing*”. Penelitian yang dilakukan untuk menganalisis adanya pemborosan kerja pada PT. Wahana Interfood Nusantara menggunakan metode VSM, 5S, 5 *why* dan 5W + 1H. Hasil yang didapatkan terdapat 5 jenis pemborosan yang terdapat pada rantai produksinya. Rancangan perbaikan dilakukan untuk mengurangi adanya pemborosan berupa alat bantu serta perbaikan prosedur dan metode kerja. Dengan adanya rancangan perbaikan berupa eliminasi *non value adding activities*, total waktu aktivitas dapat berkurang dari 126 menit menjadi 86.5 menit [4].

Rancangan perbaikan pada area kerja untuk meminimasi adanya *waste* juga pernah dilakukan oleh Yusha dkk, (2015) dalam penelitiannya yang berjudul “Rancangan Usulan Perbaikan untuk Minimasi Waste Motion pada Proses Produksi Gitar Akustik Jenis Bolt-On dengan Pendekatan *Lean Manufacturing* di PT. Genta Trikarya”. Proses minimasi *waste* dilakukan menggunakan pendekatan *Lean Manufacturing* dengan metode 5S dan metode 5 *Why* untuk mengidentifikasi akar masalahnya. Hasil penelitian menyatakan bahwa ditemukan waktu dari aktivitas *non value added* akibat adanya *waste motion* sebesar 1864.18 detik. Kemudian setelah diidentifikasi akar masalah menggunakan metode 5 *Why* dan perbaikan menggunakan 5S aktivitas gerakan operator yang tidak diperlukan dapat dihilangkan. Sehingga *lead time* sebesar 1834.18 detik atau sebesar 30.6 menit. Pengurangan waktu tersebut diperoleh dari penghilangan aktivitas *waste motion* selama proses produksi [5].

Berdasarkan permasalahan yang dialami oleh UD Adi Furniture maka perlu dilakukan perbaikan budaya kerja dan area kerjanya. Perbaikan budaya kerja dapat dilakukan dengan menggunakan metode 6S yang berasal dari Jepang. Menurut Takashi Osada (2017) 5S terdiri dari *Seiri* (pemilahan), *Seiton* (penataan), *Seiso* (pembersihan), *Seiketsu* (pemantapan), *Shitsuke* (Pembiasaan), dan *Safety* (Keselamatan). Dengan menerapkan metode 5S, banyak manfaat yang diperoleh yaitu dapat menghilangkan pemborosan, dan juga menciptakan area kerja yang bersih, nyaman, dan juga sehat [6].

TINJAUAN PUSTAKA

Kajian Terdahulu

Berdasarkan penelitian sebelumnya yang dilakukan oleh Soesilo, metode 5S diimplementasikan di dalam area produksi, dimana *seiri* dilakukan dengan memisahkan barang-barang yang digunakan dan tidak digunakan. Selanjutnya *seiton* dilakukan dengan membuat tempat penyimpanan barang yang tetap dan tepat. *Seiso* dilakukan dengan menyediakan alat kebersihan dan merancang jadwal aktivitas kebersihan yang harus dilakukan. *Seiketsu* dilakukan dengan cara membuat form inspeksi harian dan form 5S dan yang terakhir adalah *shitsuke* dilakukan dengan membiasakan prosedur kerja 5S bagi para pekerja [7].

Kemudian dalam penelitian berjudul “Analisis Metode 5S pada Stasiun Kerja Pembuatan Rumah Boneka” oleh Tiara, dkk yang memiliki tujuan untuk meningkatkan pemahaman para pekerja akan disiplin dalam bekerja dilantai produksi serta menjaga kualitas produk. Setelah dilakukan implementasi 5S terjadi perbaikan dimana para pekerja menjadi lebih disiplin, mengurangi pemborosan serta resiko kerja yang sedikit [8].

Penelitian yang berjudul Rancangan 5S pada Ruang *Service* dan Gudang Zcomp di Surabaya didapatkan hasil bahwa penerapan 5S pada objek penelitian tersebut dapat meningkatkan produktivitas kerja karyawan dengan cara menata peralatan yang biasa digunakan, menyiapkan tempat penyimpanan, pemberian tanda *visual* untuk memudahkan karyawan menemukan peralatan, menjaga kebersihan peralatan dan ruang kerja, dan yang paling penting adalah karyawan harus disiplin dalam menerapkan metode 5S ini [9].

Konsep 6S

Konsep 6S merupakan pengembangan dari metode 5S dengan penambahan komponen *safety*. Metode ini merupakan metode penyempurnaan tempat kerja yang dilakukan secara berkelanjutan agar tercapainya kondisi yang lebih baik dari kondisi sebelumnya, tujuan dari 6S adalah peningkatan produksi [10].

Proses 6S adalah tentang "tempat untuk segala sesuatu dan segala sesuatu di tempatnya". “*Seiri*” (Sortir) mengacu pada alat atau bagian terpisah yang dibutuhkan dan membuang bahan yang tidak dibutuhkan (sampah). “*Seiton*” (Menata) adalah menyusun alat dan bahan dengan rapi agar mudah digunakan. “*Seiso*” (Bersinar) artinya membersihkan. “*Seiketsu*” (Standarisasi) adalah mempertahankan 3S pertama. Kembangkan proses kerja standar 6S dengan harapan perbaikan sistem. “*Shitsuke*” (*Sustain*) mengacu pada menciptakan kebiasaan mematuhi aturan. “*Safety*” (Keselamatan). Alat ini mirip dengan sistem *housekeeping* 6S dari *lean manufacturing* [11].

Audit Checklist

Audit *Checklist* 6S merupakan sebuah indikator penilaian untuk menerapkan 6S menggunakan *Checklist* hasil pengembangan dari Todd MacAdam. *Checklist* ini berisi 30 pertanyaan dengan delapan pertanyaan untuk setiap konsep S. Pada audit *Checklist* 6S sendiri memiliki 5 indikator penilaian dengan keterangan yang berbeda satu sama lainnya, masing-masing kegiatan mendapatkan nilai yang sudah ditetapkan berdasarkan pedoman pemberian nilai yang sudah ada [12].

METODOLOGI

Data Penelitian

Data yang digunakan dalam penelitian ini adalah data primer dan data sekunder. Data primer didapatkan melalui pengamatan secara langsung dengan dua cara yaitu wawancara dengan tenaga kerja atau pimpinan di area kerja UD Adi *Furniture* untuk mendapatkan informasi terkait permasalahan yang terjadi pada UD Adi *Furniture*. Cara kedua yaitu observasi, yaitu melakukan pengambilan data dengan cara memberikan *form* audit yang akan diisi oleh pimpinan UD Adi *Furniture*. Sedangkan untuk data sekunder didapatkan dari hasil studi literatur yang telah dilakukan yang berkaitan dengan penelitian yang dilakukan.

Metode Analisis Data

Metode analisis data yang digunakan adalah *form* audit *Checklist* 6S untuk evaluasi area kerja produksi pada kondisi awal sebelum perbaikan menggunakan form audit yang telah dibuat sebelumnya sebagai pedoman dalam perbaikan area kerja produksi. Area kerja yang sudah dilakukan penerapan 6S kemudian dilakukan kembali evaluasi dengan menggunakan form audit pada kondisi usulan.

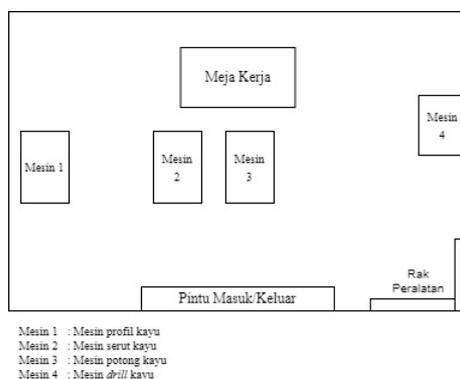
Form pengamatan yang digunakan merupakan perlengkapan audit *Checklist* 6S yang dikembangkan oleh Todd MacAdam. Pengolahan data yang telah didapat dari hasil *Checklist* ini dilakukan dengan *software excel* untuk mempermudah dalam mengolah data dan mendapatkan hasilnya secara otomatis. Form audit *Checklist* 6S terdiri dari 30 butir pertanyaan yang akan dijawab oleh pemilik atau tenaga kerja di UD Adi Furniture.

Penilaian yang diberikan memiliki kategori *score* sehingga dari setiap pertanyaan yang diberikan akan disesuaikan dengan keadaan pada area kerja tempat penelitian. Kemudian dilakukan analisis untuk menelusuri penyebab permasalahan sehingga dapat dilakukan rekomendasi perbaikan area kerja.

HASIL DAN PEMBAHASAN

Gambaran Umum Perusahaan

UD Adi Furniture merupakan usaha yang bergerak di bidang industri mebel dimana usaha ini menerima pembuatan berbagai macam produk yang terbuat dari kayu, triplek ataupun multiplex. Mulai dari pintu, jendela, lemari, kursi, *kitchen set* sampai interior perkantoran. UD Adi Furniture ini memiliki jumlah pekerja tetap sebanyak tiga (3) orang namun akan menambah pekerja ketika mendapat pesanan dalam jumlah besar seperti pengerjaan interior perkantoran. UD Adi Furniture menggunakan strategi bisnis *Make to Order* (MTO) dimana produk akan dibuat ketika ada pesanan dari pelanggan. Denah area kerja UD Adi Furniture dapat dilihat pada Gambar 2.



Gambar 2. Denah Area Kerja UD Adi Furniture

Gambar 2 menunjukkan terdapat lima (5) *workstation* pada area kerja UD Adi Furniture yang digunakan dalam kegiatan produksinya. Namun, UD Adi Furniture tidak menentukan pada *workstation* mana pekerja akan melakukan pekerjaannya. Hal ini dikarenakan hanya terdapat tiga orang pekerja yang terkadang dapat berpindah *workstation* sesuai kebutuhan. Kemudian peralatan kerja yang digunakan pada area kerja UD Adi Furniture meliputi mesin *drill*, gergaji, palu, kompresor, alat paku tembak (*nail gun*), meteran dan peralatan kerja lainnya.

Permasalahan Area Kerja

Berdasarkan hasil pengamatan dan wawancara terdapat beberapa permasalahan yang dapat mengganggu proses produksi pada UD Adi Furniture. Beberapa permasalahan ini didapat dari hasil pengamatan secara langsung dan wawancara dengan pekerja yang ada disana. Berikut merupakan kondisi area kerja yang ada di UD Adi Furniture dapat dilihat pada 1.

Tabel 1. Permasalahan pada Area Kerja UD Adi Furniture

No.	Workstation	Keterangan
1	Mesin 3	Peralatan kerja diletakkan diatas mesin sehingga terlihat berantakan, kondisi ini terdapat pada workstation mesin 3
2	Meja Kerja	Terlihat sampah seperti kantong plastik, botol plastik dan beberapa peralatan seperti gunting, gunting plat , satu kotak sekrup, dan koper mesin <i>drill</i> yang diletakkan di atas meja kerja. Kondisi ini terdapat pada workstation meja kerja.
3	Mesin 4	Produk setengah jadi diletakkan bersamaan dengan sisa-sisa bahan baku yang tidak terpakai. Kondisi ini terdapat di daerah workstation mesin 4
4	Mesin 3	Peralatan kebersihan seperti sapu diletakkan secara sembarangan dan juga terlihat peralatan kerja lainnya diletakkan diatas mesin. Kondisi ini terdapat pada workstation mesin 3.
5	Meja Kerja	Terlihat sampah serbuk kayu, sisa-sisa potongan bahan baku yang tidak terpakai berserakan dilantai area kerja serta alat kebersihan juga diletakkan secara sembarangan. Sampah sisa produksi ini terdapat dibawah meja kerja.
6	Mesin 3	Terlihat bahan baku yang sudah dirakit atau setengah jadi diletakkan di area kerja dikarenakan keterbatasan area kerja. Kondisi ini ada disamping workstation mesin 3 dimana produk setengah jadi diletakkan di lantai area kerja samping mesin 3
7	Diarea rak peralatan kerja	Produk setengah jadi sudah disusun cukup rapih namun kendala yang terjadi adalah keterbatasan area kerja. Kondisi ini terdapat pada lantai area kerja dibagian rak peralatan kerja.
8	Mesin 2	Terlihat peralatan kerja seperti pisau <i>cutter</i> , meteran, mata <i>drill</i> , sekrup, dan amplas diletakkan diatas mesin disertai sampah serbuk kayu. Kondisi ini terdapat pada workstation mesin 2 dimana peralatan serta sampah berada diatas mesin serut kayu.

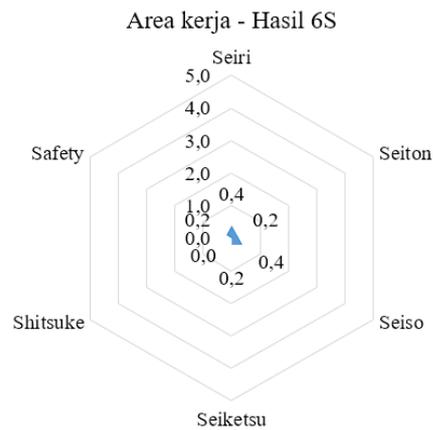
Hasil Rata – Rata Form Audit

Pengolahan data pada penelitian ini menggunakan *software* Microsoft excel guna untuk mengetahui rata-rata nilai pada setiap kategori S dengan cara total nilai didapatkan dari jumlah *score* dari masing-masing S. Kemudian #Pertanyaan didapatkan dari jumlah pertanyaan pada masing-masing S, sedangkan untuk rata-rata nilai didapatkan dari hasil pembagian antara total nilai dan #Pertanyaan pada masing-masing S. Untuk hasil pengolahan data audit 5S dan Safety dapat dilihat pada Tabel 2.

Tabel 2. Hasil Perhitungan Form Audit 6S

Area	: Area Kerja UD Adi Furniture						Tanggal	: 23 Agustus 2022 s/d 26 Agustus 2022
	<i>Seiri</i>	<i>Seiton</i>	<i>Seiso</i>	<i>Seiketsu</i>	<i>Shitsuke</i>	<i>Safety</i>	Total	
Total Nilai	2	1	2	1	0	1	7	
# Pertanyaan	5	5	5	5	5	5	30	
Rata-rata nilai	0.4	0.2	0.4	0.2	0.0	0.2	0.2	

Dari Tabel 2 dapat dilihat rata-rata dari hasil audit *Checklist* 5S adalah 0.2. Lima pilar utama dari 5S dan safety tersebut tidak memenuhi batas nilai yang dapat diterima (*Minimum Acceptable Level*) dimana batas nilai yang dapat diterima berada pada nilai 3. Kemudian akan dilakukan analisis pada setiap kategori S sehingga dapat diberikan saran perbaikan.



Gambar 3. Pentadiagram Hasil Perhitungan 6S

Analisa dan Pembahasan Hasil Audit Checklist 6S

Kegiatan *Seiri* memiliki nilai rata-rata 0.4 dari lima (5) pertanyaan yang ada, dimana nilai rata-rata tersebut belum memenuhi batas nilai yang dapat diterima (*Minimum Acceptable Level*) dimana batas nilai yang dapat diterima berada pada nilai tiga (3). Pentadiagram dengan total rata-rata sebesar 0.4 menunjukkan bahwa pada kegiatan *Seiri* belum dilakukan kegiatan 6S dengan baik. Area kerja UD Adi Furniture langkah ini belum terlaksana dengan baik dikarenakan bahan baku dan produk jadi masih diletakkan pada suatu area yang sama. Bahan baku sudah dipilah sesuai dengan kebutuhannya namun diletakkan pada area yang sama juga.

Kegiatan *Seiton* memiliki nilai rata-rata 0.2 dari lima (5) pertanyaan yang ada, dimana nilai rata-rata tersebut belum memenuhi batas nilai yang dapat diterima (*Minimum Acceptable Level*) dimana batas nilai yang dapat diterima berada pada nilai tiga (3). Pentadiagram dengan total rata-rata sebesar 0.2 menunjukkan bahwa pada kegiatan *Seiton* belum dilakukan kegiatan 6S dengan baik. Kegiatan ini belum terlaksana dengan baik dikarenakan peletakkan bahan baku dan produk jadi masih di area yang sama dan berdekatan. Pada area kerja ini sudah terdapat lemari penyimpanan alat-alat kerja namun tidak digunakan secara maksimal, akibatnya banyak peralatan kerja yang berserakan di area kerja.

Kegiatan *Seiso* memiliki nilai rata-rata 0.4 dari lima (5) pertanyaan yang ada, dimana nilai rata-rata tersebut belum memenuhi batas nilai yang dapat diterima (*Minimum Acceptable Level*) dimana batas nilai yang dapat diterima berada pada nilai tiga (3). Pentadiagram dengan total rata-rata sebesar 0.4 menunjukkan bahwa pada kegiatan *Seiso* belum dilakukan kegiatan 6S dengan baik. Kegiatan ini belum terlaksana dengan baik pada area kerja UD Adi Furniture dikarenakan sampah-sampah seperti serbuk kayu, potongan-potongan kayu yang tidak terpakai, dan sampah plastik masih terlihat berserakan di area kerja. Peralatan kebersihan sudah tersedia namun diletakkan secara sembarang sehingga memakan waktu saat akan membersihkan area kerja. Mesin dan alat kerja lainnya pun kotor dan jarang dibersihkan.

Kegiatan *Seiketsu* memiliki nilai rata-rata 0.2 dari lima (5) pertanyaan yang ada, dimana nilai rata-rata tersebut belum memenuhi batas nilai yang dapat diterima (*Minimum Acceptable Level*) dimana batas nilai yang dapat diterima berada pada nilai tiga (3). Pentadiagram dengan total rata-rata sebesar 0.2 menunjukkan bahwa pada kegiatan *Seiketsu* belum dilakukan kegiatan 6S dengan baik. Kegiatan ini belum terlaksana dengan baik dikarenakan jadwal piket yang belum jelas sehingga kebersihan pada area kerja tidak konsisten dan tidak ada slogan atau simbol 6S pada area kerja, belum adanya pemeriksaan penerapan 6S secara berkala sehingga membuat kurang peduli dan kurang motivasi terhadap pelaksanaan 6S.

Kegiatan *Shitsuke* dengan nilai rata-rata 0 dari lima (5) pertanyaan yang ada, dimana nilai rata-rata tersebut belum memenuhi batas nilai yang dapat diterima (*Minimum Acceptable Level*) dimana batas nilai yang dapat diterima berada pada nilai tiga (3). Pentadiagram dengan total rata-rata sebesar 0 menunjukkan bahwa pada kegiatan *Shitsuke* belum dilakukan kegiatan 6S dengan baik. Kegiatan ini belum terlaksana dengan baik dikarenakan kurangnya papan informasi mengenai 6S dan kebersihan area kerja juga belum konsisten dikarenakan belum adanya jadwal piket yang teratur.

Kegiatan *Safety* dengan nilai rata-rata 0.2 dari lima (5) pertanyaan yang ada, dimana nilai rata-rata tersebut belum memenuhi batas nilai yang dapat diterima (*Minimum Acceptable Level*) dimana batas nilai yang dapat diterima berada

pada nilai tiga (3). Pentadiagram dengan total rata-rata sebesar 0.2 menunjukkan bahwa pada kegiatan *Safety* belum dilakukan kegiatan 6S dengan baik. Kegiatan ini belum terlaksana dengan baik dikarenakan para pekerja yang ada tidak menggunakan alat pelindung diri (APD) saat bekerja, belum adanya simbol-simbol atau slogan tentang keselamatan kerja sehingga dapat menyebabkan potensi kecelakaan kerja yang lebih besar.

KESIMPULAN DAN SARAN

Penerapan 6S pada area kerja di UD Adi *Furniture* berdasarkan hasil evaluasi Audit *Checklist* 6S sebelum implementasi belum mencapai skor minimal *Score Minimum Acceptable Level* 3. *Seiri* memiliki skor 0.4 dari skor maksimum yaitu 5, *Seiton* memiliki skor 0,2 dari skor maksimum yaitu 5, *Seiso* memiliki skor 0.4 dari skor maksimum yaitu 5, *Seiketsu* memiliki skor 0.2 dari skor maksimum yaitu 5, *Shitsuke* memiliki skor 0.0 dari skor maksimum yaitu 5, dan *Safety* memiliki skor 0.2 dari skor maksimum yaitu 5. Dari hasil Audit *Checklist* 6S dapat disimpulkan bahwa penerapan 6S di area kerja UD Adi *Furniture* belum dilakukan dengan baik, karena dari 6S yang harus diterapkan belum ada bagian S yang diterapkan secara maksimal. Seperti masih banyak bahan baku dan produk jadi yang belum tertata dengan baik, sampah masih berserakan dimana-mana, selain itu juga belum adanya kepedulian akan keselamatan kerja pada para pekerja UD Adi *Furniture*, sehingga masih diperlukan beberapa perbaikan pada area kerja guna mencapai lingkungan kerja yang lebih baik lagi. Rekomendasi yang dapat diberikan dari hasil permasalahan yang terjadi pada area kerja UD Adi *Furniture* seperti 1) Memberikan himbauan kepada pekerja untuk meletakkan peralatan kerja di rak penyimpanan atau diletakkan di meja dengan rapih, 2) Membuat jadwal kebersihan yang tetap, 3) Memaksimalkan ruang kosong untuk penempatan bahan baku dan produk jadi, 4) Memberikan penyuluhan mengenai 6S kepada pekerja.

DAFTAR PUSTAKA

- [1] M. T. Widayanto, "Analisis Penerapan Manajemen Strategik Dan Pengaruhnya Terhadap Kinerja Usaha," *Jmk (Jurnal Manaj. Dan Kewirausahaan)*, Vol. 5, No. 3, P. 173, 2020, Doi: 10.32503/Jmk.V5i3.1090.
- [2] M. Yusuf, "Strategi Manajemen Perubahan Pola Pikir Sdm Guna Menghadapi Persaingan Era Industri 4 . 0 Pada Industri Manufaktur," *Semin. Nas. Dan 6th Call Syariah Pap. Univ. Muhammadiyah Surakarta*, Pp. 648–664, 2019.
- [3] S. Nailuvary, H. M. Ani, And S. Sukidin, "Strategi Pengembangan Produk Pada Handicraft Citra Mandiri Di Desa Tutul Kecamatan Balung Kabupaten Jember," *J. Pendidik. Ekon. J. Ilm. Ilmu Pendidikan, Ilmu Ekon. Dan Ilmu Sos.*, 2020, Doi: 10.19184/Jpe.V14i1.11872.
- [4] M. G. Saputra, H. Prasetyo, And D. Kurniawan, "Rancangan Usulan Perbaikan Pada Proses Produksi Untuk Mengurangi Pemborosan Dengan Lean Manufacturing," Vol. 03, No. 2, Pp. 161–172, 2015.
- [5] Y. Rahman, P. P. S, And I. Mufidah, "Rancangan Usulan Perbaikan Untuk Minimasi Waste Motion Pada Proses Produksi Gitar Akustik Jenis Bolt-On Dengan Pendekatan Lean Manufacturing Di Pt Genta Trikarya Improvement Plan To Minimize Motion Waste On Production Process Of Bolt-On Type Guitars Using," Vol. 2, No. 2, Pp. 4345–4352, 2015.
- [6] Lila Bismala, "Analisis Kondisi Lingkungan Fisik Kerja Dan Budaya Kerja 5s Dalam Meningkatkan Produktivitas Pada Ukm," 2017.
- [7] R. Soesilo, "Implementasi Kaizen Dan Konsep 5s Pada Pengeringan Produk Di Proses Plating Pabrik Busi," *J. Tek. Ind.*, Vol. 18, No. 2, P. 121, 2017, Doi: 10.22219/Jtiumm.Vol18.No2.121-126.
- [8] T. Tiara, S. Perdana, And A. Atikah, "Analisis Metode 5s Pada Stasiun Kerja Pembuatan Rumah Boneka," *Fakt. Exacta*, Vol. 13, No. 3, Pp. 185–190, 2020, Doi: 10.30998/Faktorexacta.V13i3.5912.
- [9] Charlys Simu, "Calyptra: Jurnal Ilmiah Mahasiswa Universitas Surabaya Vol.5 No.1 (2016)," *Calyptra J. Ilm. Mhs. Univ. Surabaya*, Vol. 6, No. 1, Pp. 1151–1158, 2017.
- [10] N. E. Maitimue And H. Y. P. Ralahalu, "Perancangan Penerapan Metode 5s Di Pabrik Sarinda Bakery," *Arika*, Vol. 12, No. 1, Pp. 1–10, 2018, Doi: 10.30598/Arika.2018.12.1.1.
- [11] O. A. Akanbi, O. Oyedolapo, And G. J. Steven, *Lean Principles In Construction*. Elsevier Inc., 2019.
- [12] N. Pratama, Yulian And H. Amaruddin, "Analisis Penerapan 5s Dan Safety (Keselamatan Kerja) Pada Area Warehouse Raw Material Di Pt. Gunanusa Eramandiri," *J. Manaj. Fak. Ekon. Bisnis Dan Ilmu Sos. Univ. Pelita Bangsa 1 Anal.*, Pp. 1–15, 2019.