

ABDIMAS UNIVERSAL

<http://abdimasuniversal.uniba-bpn.ac.id/index.php/abdimasuniversal>

DOI : <https://doi.org/10.36277/abdimasuniversal.v6i2.466>

Received: 02-05-2024

Accepted: 14-06-2024

Penerapan Sikap Kerja 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke*) di Balai Desa Suko Mulyo, Sepaku, Penajam Paser Utara (PPU)

Manaseh¹; Novia Febryantri Wahono^{2*}; Putri Amelia³; Wahyunita Putri Ardini³; Poetra Aizhul Haq Oktavian³; Rizki Prasetya⁴; Puspita Caroline⁴; Prastio Tri Utomo⁵; Riani Agustin⁶; Oky Dwi Mardani⁷; Syarif Annisa⁸

¹Program Studi Teknik Mesin, Fakultas Teknologi Industri, Universitas Balikpapan

²Program Studi Teknik Industri, Fakultas Teknologi Industri, Universitas Balikpapan

³Program Studi Manajemen, Fakultas Ekonomi, Universitas Balikpapan

⁴Program Studi Hukum, Fakultas Hukum, Universitas Balikpapan

⁵Program Studi Keselamatan dan Kesehatan Kerja, Fakultas Vokasi, Universitas Balikpapan

⁶Program Studi Akuntansi, Fakultas Ekonomi, Universitas Balikpapan

⁷Program Studi Teknik Sipil, Fakultas Teknik Sipil dan Perencanaan, Universitas Balikpapan

⁸Program Studi Pendidikan Matematika, Fakultas Keguruan dan Ilmu Pendidikan, Universitas Balikpapan

^{2*}Email : noviafebriyantriv@gmail.com

Abstrak

Kuliah Kerja Nyata (KKN) merupakan sebuah pengabdian kepada masyarakat dengan cara turun langsung ke lapangan yang dilakukan oleh dosen dan mahasiswa. Dalam melakukan pengabdian kepada masyarakat di Desa Suko Mulyo kelompok P2-B Universitas Balikpapan, maka dilakukannya sebuah penerapan 5S pada balai desa tersebut. 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke*) adalah serangkaian aktivitas di tempat kerja yang berupa aktivitas pemilihan, penataan, pembersihan, pemantapan, dan pembiasaan yang semuanya diperlukan untuk melaksanakan pekerjaan yang baik. Tujuan pengabdian ini adalah dapat mengetahui penerapan 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke*) di Balai Desa, mengetahui mengurangi pemborosan dengan melakukan penerapan 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke*) di Balai Desa, serta untuk mengetahui perbedaan sikap kerja 5S sebelum dan sesudah dilakukan serta meningkatkan produktivitas, keselamatan, kesehatan kerja, serta kepuasan konsumen pada balai desa. Pengabdian ini menggunakan pendekatan metode 5S. Hasil pengabdian diharapkan bahwa implementasi 5S dapat membawa persepsi positif yang berarti terjadi pergeseran budaya kerja ke arah yang lebih baik. Sehingga implementasi 5S ini perlu adanya kesinambungan agar dapat bertahan dan memberikan hasil yang lebih baik lagi.

Kata Kunci: penerapan 5S, *seiri, seiton, seiso, seiketsu, shitsuke*

Abstract

Real Work Lectures (KKN) is a community service by going directly into the field carried out by lecturers and students. In providing service to the Suko Mulyo Village community, the Balikpapan University P2-B group implemented 5S at the village hall. 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, and Shitsuke) is a series of workplace activities in the form of selecting, arranging, cleaning, stabilizing and habituating activities which are all needed to carry out good work. The aim of this community service is to be able to implement the application of 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu and Shitsuke) at the Village Hall, to know how to reduce waste by implementing 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu and Shitsuke) at the Village Hall, and to find out the differences in the 5S work attitude before and after it was implemented and increased productivity, safety, occupational health and consumer satisfaction at the village hall. This community service uses the 5S method approach. It is hoped that the results of the community service will show that the implementation of 5S can bring positive perceptions, which means a shift in work culture towards a better direction. So the implementation of 5S needs continuity so that it can survive and provide even better results.

Keywords: implementation of 5S, *seiri, seiton, seiso, seiketsu, shitsuke*

1. Pendahuluan

Sesuai dengan amanat Undang-Undang Republik Indonesia Nomor 20 Tahun 2003 tentang Sistem Pendidikan Nasional pada pasal 20 ayat 2, maka salah satu kewajiban perguruan tinggi adalah pengabdian masyarakat (Republik Indonesia, 2003). Wujud dari kegiatan pengabdian masyarakat tersebut salah

satunya adalah Kuliah Kerja Nyata (KKN) (Estriyanto, 2020). Kuliah Kerja Nyata (KKN) merupakan sebuah pengabdian kepada masyarakat dengan cara turun langsung ke lapangan yang dilakukan oleh dosen dan mahasiswa (Marselina et al., 2022). Dalam melakukan pengabdian kepada masyarakat di Desa Suko Mulyo dari kelompok P2-B

Universitas Balikpapan, maka dilakukannya sebuah penerapan 5S pada balai desa di lokasi tersebut.

Desa Suko Mulyo merupakan satu di antara 13 desa yang ada di wilayah Kecamatan Sepaku dan secara administratif berada di kawasan wilayah paling timur, serta merupakan daerah perlintasan perbatasan antara Kecamatan Sepaku dengan Kecamatan Lojanan. Desa Suko Mulyo berada di arah sebelah timur dari Kecamatan Sepaku. Desa Suko Mulyo mempunyai luas wilayah 72 km² dan secara administratif memiliki 3 dusun yaitu Dusun I, Dusun II, dan Dusun III serta 13 RT.

Permasalahan umum yang terjadi di Balai Desa Suko Mulyo khususnya pada area kerja dan penataan barang adalah banyaknya barang tidak terpakai yang berantakan karena tidak disusun sesuai kategori dan tempat yang tepat, serta kondisi ruang balai desa tidak beraturan. Akibatnya, proses mencari barang menjadi sangat memakan waktu. Dengan menerapkan metode 5S, kita dapat dengan mudah mengidentifikasi setiap jenis barang di lokasi yang berbeda, lebih mudah mengakses dan menemukan barang yang dicari berkat petunjuk lokasi yang jelas, serta lebih efisien dalam menyelesaikan pekerjaan karena adanya petunjuk yang jelas dan standar kerja yang sudah baku sesuai kebutuhan. Selain itu, lingkungan kerja menjadi lebih aman dan nyaman karena semua karyawan mengikuti prosedur yang sama sesuai standar 5S (Willy Sukweenadhi, 2017).

Nama 5S berasal dari lima huruf pertama istilah Jepang untuk *seiri* (pemilahan), *seiton* (penataan), *seiso* (pembersihan), *seiketsu* (pemantapan), dan *shitsuke* (pembiasaan) (Wahana & Marfuah, 2019). Metode ini pertama kali dikembangkan di Jepang sebagai dasar bagi prinsip perbaikan berkelanjutan, yang dikenal dengan istilah *kaizen*. Di Indonesia, pengenalan konsep 5S dimulai pada bulan Mei 1991 dengan kedatangan Mr. Yashusi Fukuda atas undangan dari Pusat Produktivitas Nasional, dihadiri oleh peserta dari berbagai perusahaan (Suwondo, 2012). Metode ini bertujuan untuk menciptakan dan mempertahankan kualitas lingkungan kerja dalam sebuah organisasi (Devani, 2016).

Berikut adalah penjelasan terkait 5S tersebut: (1) *Seiri*; kegiatan menyingkirkan barang-barang yang tidak diperlukan sehingga segala barang yang ada di lokasi kerja hanya barang yang benar-benar dibutuhkan dalam aktivitas kerja. (2) *Seiton*; kegiatan meletakkan segala sesuatu harus sesuai posisi yang ditetapkan sehingga siap digunakan pada saat diperlukan, (3) *Seiso*; kegiatan membersihkan peralatan dan daerah kerja sehingga segala peralatan kerja tetap terjaga dalam kondisi yang baik, (4) *Seiketsu*; kegiatan menjaga kebersihan pribadi sekaligus mematuhi ketiga tahap sebelumnya, (5) *Shitsuke*; kegiatan pemeliharaan kedisiplinan pribadi

masing-masing pekerja dalam menjalankan seluruh tahap 5S (Jasman, 2021).

5S berarti membedakan antara yang diperlukan dengan yang tidak diperlukan, mengambil keputusan yang tegas, menerapkan manajemen stratifikasi untuk membuang yang tidak diperlukan, serta menghilangkan penyebab menurunnya kualitas kerja yang sebelumnya menimbulkan masalah produktivitas kerja (Naufal & Erik, 2022). Salah satu manfaat dari program pengabdian kepada masyarakat dalam menerapkan prinsip 5S adalah peningkatan efektivitas, efisiensi, dan produktivitas melalui penataan area atau tempat kerja yang sesuai, memberikan pengetahuan tentang dasar pentingnya pengelolaan tempat kerja, yang pada gilirannya membentuk etos kerja yang lebih baik (Riawan P & Hadidjija, 2023). Sikap kerja 5S adalah prinsip yang digunakan untuk mencapai keberhasilan dalam menjalankan tugas sesuai dengan bidangnya masing-masing. Penerapan sikap kerja 5S ini juga dapat mempengaruhi kondisi lingkungan kerja dan menciptakan lingkungan kerja yang baik, aman, dan nyaman, dengan tujuan umum untuk melindungi dan mengamankan semua sumber daya yang dimiliki oleh perusahaan, termasuk manusia dan alat produksi lainnya (Endiarni & Agustina, 2020).

Kondisi tempat kerja mencerminkan bagaimana seseorang memperlakukan pekerjaannya, dan perilaku terhadap pekerjaan tersebut mencerminkan sikap mereka terhadap pekerjaan itu. Bahkan, 5S dapat dianggap sebagai langkah awal untuk menginternalisasi standar kerja (Supriyanto et al., 2014). Dengan menerapkan prinsip “*a place for everything, and everything in its place*”, setiap anggota organisasi dibiasakan untuk bekerja dalam lingkungan kerja yang memiliki “standar tempat” yang jelas. Meskipun 5S dianggap sebagai konsep yang sangat fundamental, banyak yang mengira bahwa sikap kerja yang produktif dan kerapian tempat kerja akan terwujud secara alami. Namun, kenyataannya menunjukkan bahwa hal tersebut masih harus diciptakan (Tanuwijaya & Purwanggono, 2015).

Berdasarkan pengabdian sebelumnya, beberapa pengabdian telah menjelaskan penggunaan metode 5S dalam pengabdian mereka. Pengabdian dilakukan dengan menggunakan metode wawancara dan kuesioner untuk mengevaluasi dampak perubahan 5S. Hasil pengabdian menunjukkan bahwa kondisi penataan barang menjadi lebih rapi, gerakan yang tidak perlu berhasil diminimalkan, dan terjadi peningkatan jumlah pengemasan sebesar 12,5% (Ardi Setiawan & Sulung Rahmawan Wira Ghani, 2023). Adapun pengabdian lainnya yang dilakukan oleh Andivas et al. (2023), dimana tahapan 5S meliputi yang pertama, *Seiri* (Ringkas), yang berarti memilah barang di area kerja, memisahkan antara barang yang dibutuhkan dan tidak dibutuhkan. Kedua, *Seiton* (Rapi), yaitu merapikan tata letak barang yang dibutuhkan. Ketiga,

Seiso (Resik), yang berarti membersihkan lingkungan, berkas, dan peralatan di area kerja. Keempat, *Seiketsu* (Rawat), yaitu menjaga kondisi area kerja agar tetap rapi dan bersih. Kelima, *Shitsuke* (Rajin), yang berarti menerapkan tahapan 5S secara konsisten hingga menjadi budaya kerja. Beberapa hal yang membedakan pengabdian ini dengan pengabdian sebelumnya yaitu waktu dan lokasi pengabdian berbeda, penerapan 5S belum pernah dilakukan di balai desa, dan fokus dari pengabdian ini mengenai terapan 5S dalam peningkatan produktivitas yang berpedoman pada Peraturan Menteri Ketenagakerjaan Nomor 5 tahun 2018.

Adapun tujuan yang didapat dari pengabdian ini diantaranya, sebagai berikut.

- 1) Mengetahui penerapan 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke*) di Balai Desa.
- 2) Mengurangi pemborosan dengan melakukan penerapan 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke*) di Balai Desa.
- 3) Mengetahui perbedaan sikap kerja 5S sebelum dan sesudah dilakukan, serta meningkatkan produktivitas, keselamatan, kesehatan kerja, serta kepuasan konsumen pada balai desa.

2. Bahan dan Metode

Dalam pelaksanaan kegiatan penerapan 5S, pengabdian melakukan observasi yaitu teknik ini menuntut adanya pengamatan yang melakukan observasi langsung di tempat. Dalam pengabdian ini, metode yang digunakan adalah metode 5S. Tahapan metode 5S meliputi perancangan perbaikan lingkungan kerja, menentukan waktu sebelum dan sesudah penerapan 5S, serta sebelum dan sesudah penerapan 5S. Metode ini digunakan untuk mengamati langsung kondisi lapangan guna memberikan penulis gambaran yang komprehensif tentang permasalahan yang diteliti (Khoir, 2023).

Kegiatan pengabdian kepada masyarakat mahasiswa Universitas Balikpapan pada kelompok P2-B ini dilaksanakan di Desa Suko Mulyo, Sepaku, Penajam Paser Utara (PPU). Desa ini dipilih sebagai tempat program penerapan sikap kerja 5S. Program tersebut berlangsung selama 1 bulan dimulai pada tanggal 27 Januari 2024 hingga 28 Februari 2024. Adapun program Penerapan 5S ini dilaksanakan hari Kamis, tanggal 22 Februari 2023 pada pukul 10.00-selesai.

Dalam pelaksanaan kegiatan penerapan 5S, pengabdian melakukan observasi yaitu teknik ini menuntut adanya pengamatan secara observasi langsung di tempat. Adapun alat dan bahan dalam penerapan sikap kerja 5S adalah sebagai berikut: Objek yang akan di-5S-kan (stasiun kerja, peralatan, dan bahan), Kamera, Alat tulis, Selotip merah, hitam, kuning, dan bening, Label, Gunting, *Double tipe*, serta Kertas HVS.

Adapun dalam penerapan 5S di Desa Suko Mulyo ini juga melakukan pemasangan poster, dimana dalam melakukan pemasangan poster ini menggunakan beberapa tahap yaitu sebagai berikut:

- 1) Tahapan persiapan:
 - a. Mengunjungi Kantor Kepala Desa Suko Mulyo lalu menemui Kepala Desa serta Sekretaris Desa untuk meminta izin pemasangan poster 5S.
 - b. Perancangan anggaran, serta
 - c. Mempersiapkan peralatan.
- 2) Tahapan Pelaksanaan:
Pemasangan poster 5S dilakukan di Balai Desa yang berada di sebelah Kantor Kepala Desa.

3. Hasil dan Pembahasan

Pengolahan data melibatkan identifikasi masalah lapangan berdasarkan konsep 5S dan langkah-langkahnya. Selanjutnya, dilakukan analisis 5S sebagai berikut (Utari et al., 2020):

Langkah-langkah dalam menerapkan *Seiri* sebagai berikut :

- 1) Langkah 1: Pisahkan barang yang perlu ataupun yang tidak perlu.
- 2) Langkah 2: Klasifikasikan barang atau peralatan yang perlu berdasarkan frekuensi pemakaian dan tingkat kepentingan dalam penggunaannya.

Langkah dalam menerapkan *Seiton* adalah sebagai berikut: lakukan pengelompokkan barang.

Langkah-langkah dalam menerapkan *Seiso* adalah sebagai berikut:

- 1) Langkah 1: Menentukan area atau barang yang akan dibersihkan. Misalnya, area lantai di Balai Desa.
- 2) Langkah 2: Menetapkan prosedur pembersihan area kerja, seperti melakukan pembersihan setiap hari.
- 3) Langkah 3: Menyediakan peralatan pembersihan yang diperlukan, seperti sapu dan tempat sampah.

Langkah-langkah dalam menerapkan *Seiketsu* meliputi:

- 1) Langkah 1: Pimpinan memastikan implementasi *Seiri, Seiton, dan Seiso* telah berjalan sesuai yang ditetapkan.
- 2) Langkah 2: Setiap pekerja menjaga kebersihan dan ketertiban serta memeriksa peralatan secara berkala.
- 3) Langkah 3: Setiap pekerja memberikan saran perbaikan untuk meningkatkan lingkungan kerja.
- 4) Langkah 4: Pimpinan melakukan pemeriksaan rutin 5S.

Langkah-langkah dalam penerapan *Shitsuke* meliputi:

- 1) Langkah 1: Menetapkan target bersama.
- 2) Langkah 2: Memberikan contoh dari atasan terkait penerapan 5S.

- 3) Langkah 3: Membina hubungan antar operator untuk saling membantu.
- 4) Langkah 4: Memberikan kesempatan belajar bagi operator melalui pelatihan berkala.

3.1 Foto Sebelum Penerapan 5S Di Balai Desa

Adapun gambaran ruang dan tata letak sebelum kegiatan dan penerapan 5S dapat dilihat pada Gambar 1 dan Gambar 2 berikut.



Gambar 1. Tampak Depan Sebelum Penerapan 5S Ruang Balai Desa



Gambar 2. Tampak Samping Sebelum Penerapan 5S Ruang Balai Desa

3.2 Melakukan 5S Pada Ruang Balai Desa

1) *Seiri* (Pemilahan/Penyortiran/Ringkas)

Pada tahap ini dilakukan pemilahan barang atau berkas yang terpakai dan tidak terpakai di Balai Desa Suko Mulyo serta membuang barang yang sudah tidak digunakan.

2) *Seiton* (Penataan/Keteraturan/Rapi)

Pada tahap ini, dilakukan penamaan dan penandaan lokasi tata letak barang dengan menggunakan label, dan memilah barang yang ada di Ruang Balai Desa kemudian ditempatkan sesuai jenisnya. Hal ini bertujuan untuk mempermudah proses pencarian buku. Selain itu, penandaan pada barang-barang menggunakan lakban kuning untuk mempermudah menentukan jarak antar benda dan mempermudah proses pengembalian barang.

3) *Seiso* (Pembersihan/Resik)

Pada tahap ini, kegiatan yang dilakukan melibatkan pembersihan area kerja dan peralatan selanjutnya membuang sampah yang terdapat di ruang Balai Desa dengan tujuan menjaga agar area kerja dan peralatan tetap dalam kondisi terawat dan baik.

4) *Seiketsu* (Pemantapan/Standarisasi/Rawat)

Pada tahap ini, kegiatan yang dilakukan melibatkan pemeliharaan dari penerapan 5S yang sudah diterapkan sebelumnya. Selain itu, dilakukan penyusunan Standar Operasional Prosedur (SOP) untuk ruangan di Balai Desa, serta SOP untuk penggunaan peralatan dan barang tersebut ketika hendak digunakan. *Seiketsu* menjadi tujuan utama untuk memastikan tahapan sebelumnya dapat dilakukan secara teratur.

5) *Shitsuke* (Pembiasaan/Rajin)

Untuk tahap terakhir dalam 5S, dilakukan pembentukan budaya dan implementasi 5S secara konsisten setiap saat, dengan harapan agar hal ini menjadi kebiasaan positif bagi seluruh staf di Balai Desa Suko Mulyo. Tahap ini bertujuan untuk mengevaluasi sejauh mana penerapan keempat tahap sebelumnya melalui penilaian akhir 5S.

3.3 Foto Sesudah Penerapan 5S Di Balai Desa

Berikut disajikan foto sesudah penerapan 5S.



Gambar 3. Tampak Depan sesudah Penerapan 5S Ruang Balai Desa



Gambar 4. Tampak Belakang Sesudah Penerapan 5S Ruang Balai Desa

3.4 Evaluasi 5S Ruang Balai Desa Suko Mulyo

Evaluasi dilakukan untuk menilai pencapaian tujuan dan hasil kegiatan yang telah dilakukan. Kegiatan evaluasi mencakup peletakan berkas, meja, kursi, dan kontrol terhadap kebersihan; detailnya tertera pada Gambar 1, sebelum penerapan 5S, kondisi balai desa terlihat kurang memerhatikan aspek kerapian penataan di tempat kerjanya, dengan banyak berkas dan peralatan yang masih tercampur dengan barang yang tidak terpakai. Evaluasi dilakukan untuk melihat perkembangan yang terjadi dalam balai desa suko mulyo, seperti yang tergambar pada Gambar 2, setelah penerapan 5S, dimana kondisi balai desa telah mengalami perubahan yakni sudah memerhatikan aspek kerapian penataan di tempat kerja, berkas dan peralatan telah tersusun rapi.

Tabel 1.

Evaluasi Kegiatan 5S pada Balai Desa	
Kategori	Evaluasi
Ruangan Balai Desa	<ol style="list-style-type: none"> 1. Membersihkan ruangan setelah digunakan 2. Menata kembali peralatan setelah digunakan 3. Barang-barang yang berada di ruangan Balai Desa selalu rapi 4. Selalu menerapkan sikap kerja 5S
Lantai	<ol style="list-style-type: none"> 1. Membersihkan lantai dengan di sapu 2. Tidak membuang sampah sembarangan 3. Selalu menjaga kebersihan lantai

Tabel 2.

Hasil Evaluasi Setelah Penerapan 5S		
Manusia	Prosedur	Lingkungan
Barang / Berkas tertata dengan rapi	Semua dokumen tertata dengan rapi sesuai tempatnya	Adanya penambahan peralatan kebersihan
Adanya kesadaran	Adanya standar pemeriksaan kebersihan	Instalasi kabel telah rapi

4. Kesimpulan dan Saran

Dalam Penerapan 5S di Ruang Balai Desa Suko Mulyo telah dilakukan proses pembersihan, pelebelan pada barang-barang yang ada di ruangan, serta pemberian kode warna untuk membedakan penanda area Balai Desa, juga melakukan pelabelan pada pintu. Berdasarkan hasil yang dilakukan melalui penerapan 5S, maka dapat disimpulkan bahwa penerapan sikap kerja 5S di ruang balai desa ini dapat memberikan pengetahuan terhadap kebersihan ruangan.

Penerapan sikap kerja 5S juga memberikan pengetahuan tentang memilah dan menyusun peralatan yang ada di ruangan sesuai dengan jenis barang tersebut. Selain itu, penerapan sikap kerja ini dilakukan secara berkelanjutan dan dapat menanamkan sikap kerja 5S terhadap pekerja yang ada di kantor desa.

Hasil pengabdian diharapkan bahwa implementasi 5S dapat membawa persepsi positif yang berarti terjadi pergeseran budaya kerja ke arah yang lebih baik. Sehingga implementasi 5S ini perlu adanya kesinambungan agar dapat bertahan dan memberi hasil yang lebih baik lagi. Rekomendasi untuk kegiatan pengabdian kepada masyarakat selanjutnya adalah memberi pelatihan bagaimana cara penerapan sikap kerja agar terciptanya area lingkungan yang bersih dan nyaman serta dapat menerapkan sikap kerja 5S agar dapat memberikan pengetahuan tentang pentingnya kebersihan lingkungan.

5. Ucapan Terima Kasih

Terima kasih kami diucapkan kepada:

- Lembaga Penelitian dan Pengabdian kepada Masyarakat (LPPM) Universitas Balikpapan selaku penyandang kegiatan Pengabdian kepada Masyarakat.
- Selaku Pendamping Lapangan Kerja Kuliah Nyata yaitu Bapak Ir. Manaseh, M.Eng.
- Kepala Desa Suko Mulyo yang telah memberikan izin dalam pelaksanaan kegiatan Pengabdian kepada Masyarakat.
- Teman-teman mahasiswa Kerja Kuliah Nyata Kelompok P2-B yang telah membantu mensukseskan kegiatan Pengabdian kepada Masyarakat.

6. Daftar Rujukan

- Andivas, M., Pamungkas, I. B., Apolos, J., Sianipar, E. M. F. G., Irwan, A. A. M., & Awalia, N. A. (2023). Efektivitas Implementasi Program 5S Pada Kantor Pemerintah Desa. *Surya Abdimas*, 7(2), 320–327.
<https://doi.org/10.37729/abdimas.v7i2.2977>
- Ardi Setiawan, & Sulung Rahmawan Wira Ghani. (2023). Analisis Implementasi Budaya 5S Dalam Penataan Laboratorium Teknik Industri Universitas Hasyim Asyâ€™TM Ari. *Jurnal Penelitian Bidang Inovasi & Pengelolaan Industri*, 2(2), 9–16.
<https://doi.org/10.33752/invantri.v2i2.3738>.
- Devani, V. (2016). Analisis Penerapan Konsep 5S di Bagian Proses Maintenance PT. Traktor Nusantara. *Jurnal Teknik Industri: Jurnal Hasil Penelitian Dan Karya Ilmiah Dalam Bidang Teknik Industri*, 2(2), 113.
<https://doi.org/10.24014/jti.v2i2.5095>.
- Endiarni, E., & Agustina, A. (2020). Terapan 5S dalam Peningkatan Produktivitas berdasarkan Permenaker Nomor 5 Tahun 2018. *HIGEIA: Journal of Public Health Research and Development*, 4(2), 201–211.
<http://journal.unnes.ac.id/sju/index.php/higeia>.
- Estriyanto, Y. (2020). Penguatan Ketahanan Masyarakat terhadap Pandemi Covid-19 dengan Program Kuliah Kerja Nyata. *DEDIKASI: Community Service Reports*, 2(2), 66–78.
<https://doi.org/10.20961/dedikasi.v2i2.46541>.
- Jasman, A. (2021). Penerapan Sikap Kerja Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke (5S) Melalui Pelatihan Gempa Kaizen. *Jurnal Syntax Transformation*, 2(12), 1705–1714.
<https://doi.org/10.46799/jst.v2i12.467>.
- Khoir, F. M. (2023). *Penerapan Metode 5S*

Terhadap Lingkungan Kerja Pada Proses Pembuatan Tahu Di Ud Ari Berkah. 1–65.
<https://repositori.uma.ac.id/handle/123456789/21319>.

- Marselina, A., Ismail, N., Djou, L. D. G., & Nona, F. R. (2022). Pelaksanaan Program Kerja dalam Kegiatan KKN Mandiri Universitas Flores di Kelurahan Paupire. *Mitra Mahajana: Jurnal Pengabdian Masyarakat*, 3(3), 210–218.
<https://doi.org/10.37478/mahajana.v3i3.1927>.
- Naufal, M. R., & Erik, A. (2022). Implementasi 5s (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu Dan Shitsuke) di PT Riken Engineering Perkasa. *Jurnal Pendidikan Dan Konseling*, 4, 1707–1715.
- Riawan P, M. H., & Hadidjija, K. (2023). Penerapan 5R di Lingkungan Kerja Fakultas Teknologi dan Sains dalam Rangka Peningkatan Etos Kerja. *Jurnal Pengabdian Harapan Bangsa*, 1(3), 129–136.
<https://doi.org/10.56854/jphb.v1i3.115>.
- Supriyanto, A., Atma, S., & Surakarta, B. (2014). Pengaruh Sikap Kerja 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke) Terhadap Produktivitas. *Riset Manajemen Dan Akuntansi STIE Atma Bhakti*, 5(9), 23–31.
- Suwondo, C. (2012). Penerapan Budaya Kerja Unggulan 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke) di Indonesia. *Jurnal Magister Manajemen*, 1(1), 29–47.
- Tanuwijaya, A., & Purwanggono, B. (2015). Penerapan Metode 5S dan Perancangan Fasilitas Peletakkan Material dan Peralatan Guna Eliminasi Waste Of Motion Dalam Perakitan Generator Set (Studi Kasus PT. Berkat Manunggal Jaya). *Industrial Engineering Online Journal*, 4(1), 1–7.
- Utari, P. W., Hasibuan, Y. M., & Nasution, R. H. (2020). Perancangan Ulang Tata Letak Fasilitas Dengan Menggunakan Metode Konvensional Berbasis 5S. *JiTEKH*, 8(2), 85–91.
<https://doi.org/10.35447/jitek.v8i2.350>.
- Wahana, A., & Marfuah, H. H. (2019). Rancang Bangun Media Pembelajaran Budaya Kerja 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu dan Shitsuke) Berbasis Android. *Jurnal Teknologi*, 12(1), 1–8.
- Willy Sukweenadhi. (2017). Rancangan Sikap Kerja 5S Di Ud. Bintang Harapan Surabaya. *Calyptra*, 3(2), 1–13.
<http://www.journal.ubaya.ac.id/index.php/jimus/article/view/1426>.