

ABSTRAK

Penelitian ini berjudul implementasi budaya 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke*) pada area proses pembuatan tas. 5S merupakan suatu program penerapan sikap kerja yang menekankan pada pengelolaan kondisi fisik tempat kerja yang terorganisir. Penelitian ini bertujuan untuk mengidentifikasi penyebab terjadinya waste pada area proses pembuatan tas dan menerapkan budaya 5S untuk melakukan perbaikan terhadap pemborosan yang ada. UKM Roman Indah merupakan sebuah usaha konveksi tas, yang memproduksi berbagai jenis tas yang bervariasi seperti ransel, tas jinjing, tas map dan tas salempang. Permasalahan yang terdapat di UKM Roman Indah adalah tidak tertatanya area proses produksi dengan baik, selain itu masih kurang tertatanya penempatan tas yang sudah jadi serta penyimpanan barang dan peralatan yang belum dilakukan dengan baik sehingga mengakibatkan terjadi penumpukan dan mencari-cari peralatan yang akan dibutuhkan di area proses produksi tas. Untuk dapat membuat area kerja menjadi nyaman dan terorganisir dengan baik maka diperlukan suatu metoda 5S agar area proses produksi, produk jadi dan peralatan tersusun dengan baik rapi. Hasil dari mengidentifikasi waste menggunakan diagram *pareto waste* yang tertinggi adalah *waste of delay* mendapatkan skor 2.6, selanjutnya mencari penyebab terjadinya *waste of delay* dengan menggunakan *fishbone* diagram. Setelah itu dilakukan penerapan budaya 5s pada area proses produksi tas, tahapan *seiri* melakukan pemilahan barang, pada tahapan *seiton* melakukan penataan pada area proses produksi, pada tahapan *seiso* yaitu melakukan pembersihan pada area kerja, pada tahapan *seiketsu* melakukan perawatan pada area kerja dan pada tahapan *seiketsu* yaitu menjaga area proses produksi agar tetap terorganisir.

Kata kunci: *5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke), waste of delay, diagram pareto, fishbone diagram.*

ABSTRACT

The title of the research is the implementation of 5S culture (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke) in the bag manufacturing process area. 5S is a work attitude implementation program that emphasizes the management of organized physical conditions of the workplace. Roman Indah UKM is a bag manufacturing business, which produces various types of bags, such as backpacks, tote bags, map bags and salempang bags. In the Roman Indah UKM, the problems are the unorganized production process area, the lack of orderly placement of ready-made bags at Roman Indah UKM and the wrong placement of production bags and the unproperly storage of goods and equipment, which is result a build up and search of unnecessary equipment in bag production process area. In order to make a comfortable and well organized work area. 5S method is needed as the result as neat arrangement production process area, finished product and equipment. The result of the highest score pareto diagram for identifying waste is the waste of delay with 26. Then, the occurrence of delay waste cause is looked by using a fishbone diagram. After that the application of the 5s culture is carried out in the bag production process area. seiri stage performs sorting of goods, at the seiton stage organizes in the production process area, at the seiso stage which is cleaning in the work area, at the seiketsu stage carries out maintenance at the work area and at the seiketsu stage that is keeping the production process area organized.

Key words: 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke), waste of delay, diagram pareto, fishbone diagram.