

## INTISARI

Penelitian ini bertujuan untuk membuat rancangan sikap kerja 5S pada UD Bintang Harapan. UD Bintang harapan merupakan distributor valve atau biasa disebut dengan pintu air. Selain sebagai menjual, UD ini juga memperbaiki *valve* yang rusak menjadi bisa digunakan kembali. Pembelian terus menerus dan banyaknya permintaan dari konsumen mengakibatkan penataan barang dengan cara yang salah. Dan ini mengakibatkan tempat produksi yang berantakan dan kotor, kesulitan mencari barang yang diminta konsumen, tingginya presentase barang cacat dan belum sadarnya para karyawan akan Standar Operasional Procedure (SOP), dan sebagainya. Cara untuk menyelesaikan permasalahan dalam UD Bintang Harapan dengan merancang sikap kerja 5S.

Penelitian ini menggunakan pendekatan kuantitatif dengan metode 5S. Dimana sebelum merancang 5S dilakukan audit terlebih dahulu untuk mengetahui permasalahan yang terjadi pada UD Bintang Harapan. Tahap *seiri* ( pemilahan ) bertujuan untuk memilah antara peralatan yang dipakai dan tidak terpakai. Tahap *seiton* ( penataan ) bertujuan untuk menata peralatan berdasarkan stratifikasi yang sebelumnya telah dilakukan dan penataan layout. Tahap *seiso* ( pembersihan ) bertujuan untuk mengidentifikasi hal – hal atau aktivitas apa saja yang menghasilkan kotoran dan operasi 5 menit bersih serta kerja bakti 1 bulan sekali pada seluruh tempat UD Bintang Harapan. Tahap *seiketsu* ( pemantapan ) dirancang dengan memberikan kontrol visual di seputar tempat produksi, alur dan jalur, pelabelan dan rambu – rambu peringatan. Tahap *shitsuke* ( pembiasaan ) bertujuan agar para pekerja mengerti apa pentingnya sikap kerja 5S. Dirancang juga form audit yang bertujuan untuk mengetahui hasil kinerja 5S apabila rancangan sikap kerja 5S ini diimplementasikan oleh UD Bintang Harapan.

Dari rancangan ini maka manfaat secara keseluruhan yang akan didapatkan oleh UD Bintang Harapan adalah meningkatkan produktivitas kerja, efisiensi waktu, meningkatkan profit, keselamatan pekerja dan mendapatkan kepercayaan dari konsumen.

Kata kunci : *Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke*

## **ABSTRACT**

*This study aims to make the design work attitude 5S at UD's Bintang Harapan. UD Bintang Harapan is a distributor valve or commonly called the water gate. Aside from being sold, UD also repair a damaged valve can be used again. Purchase continuous and consumer demand resulting from the arrangement of goods in the wrong way. And this resulted in the production site is cluttered and dirty, hard to find stuff that asked consumers, the high percentage of defective items and yet conscious of the employees will be Standard Operating Procedure (SOP), and so on. How to solve problems in UD Stars Hope to devise 5S working attitude.*

*This study uses a quantitative approach to the 5S method. Where before drafting 5S audits conducted first to find out the problems that occur in UD's Fate. Phase Seiri (sorting) aims to sort out the equipment used and unused. Seiton stage (structuring) aims to organize equipment based stratification that had previously been performed and layout arrangement. Phase Seiso (cleaning) aims to identify it - this or any activity that results in dirt and clean operation of 5 minutes and 1 month voluntary work all over the place on UD's Fate. Phase Seiketsu (strengthening) drafted by providing visual controls in place surrounding the production, grooves and lines, labeling and signs - warning signs. Phase Shitsuke (habituation) aims to understand the importance of workers working attitude 5S. Also drafted form audit aims to determine if the results of the performance of the design work attitude 5S ,if 5S is implemented by UD Bintang Harapan.*

*The design of the overall benefit to be obtained by UD Bintang Harapan is improving labor productivity, time efficiency, increase profitability, worker safety and gain the trust of consumers.*

*Keywords: Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke*