

ANALISIS LINGKUNGAN KERJA INDUSTRI KONVEKSI CV. BATIS PRODUCTION

Bastian Ramos Lemos Alves ¹, Sofiani Nalwin Nurbani ²
^{1,2} Program Studi Teknik Industri, Universitas Sangga Buana

¹ korespondensi: bastianalves11@gmail.com

ABSTRACT

A well-organized, clean, and safe work environment is an important factor in supporting both productivity and workplace safety. This study aims to identify and analyze the working conditions at garment manufacturer CV. Batis Production and to implement the 6S method (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke, and Safety) in order to improve work effectiveness. The research method used is descriptive qualitative, with data collection techniques including observation, interviews, and documentation. The assessment was carried out using a 6S checklist instrument consisting of 21 evaluation indicators. Initial observations showed an average score of 1.72 to 1.80, which falls into the unacceptable category, indicating that the implementation of the 6S method had not yet been optimal. After improvements were made based on the 6S principles, the assessment results increased to an average of 3.5 to 4.2, showing a significant improvement in orderliness, cleanliness, and workplace safety. Thus, the implementation of the 6S method proved effective in creating a more efficient and productive work environment at garment manufacturer CV. Batis Production.

Keywords: Work Environment, 6S Method, Efficiency, Productivity, Workplace Safety

ABSTRAK

Lingkungan kerja yang tertata, bersih, dan aman merupakan faktor penting dalam mendukung produktivitas serta keselamatan kerja. Penelitian ini bertujuan untuk mengidentifikasi dan menganalisis kondisi lingkungan kerja di konveksi CV. Batis Production serta mengimplementasikan metode 6S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke, dan Safety) guna meningkatkan efektivitas kerja. Metode penelitian yang digunakan adalah deskriptif kualitatif dengan teknik pengumpulan data berupa observasi, wawancara, dan dokumentasi. Penilaian dilakukan menggunakan instrumen checklist 6S yang mencakup 21 indikator penilaian. Hasil observasi awal menunjukkan skor rata-rata 1,72 hingga 1,80 yang termasuk dalam kategori unacceptable, menandakan penerapan metode 6S belum optimal. Setelah dilakukan perbaikan berdasarkan prinsip 6S, hasil penilaian meningkat menjadi rata-rata 3,5 hingga 4,2, menunjukkan peningkatan signifikan dalam keteraturan, kebersihan, dan keselamatan lingkungan kerja. Dengan demikian, penerapan metode 6S terbukti efektif dalam menciptakan tempat kerja yang lebih efisien dan produktif di konveksi CV. Batis Production.

Kata Kunci: Lingkungan Kerja, Metode 6S, Efisiensi, Produktivitas, Keselamatan Kerja

PENDAHULUAN

Lingkungan kerja merupakan salah satu aspek krusial yang mempengaruhi produktivitas, efisiensi dan keselamatan kerja para pekerja. Oleh sebab itu, lingkungan kerja harus diperhatikan dengan sangat hati hati karena lingkungan kerja merupakan rumah kedua bagi karyawan setelah tempat tinggal (1). Lingkungan kerja mencakup semua hal yang berada disekitar pekerja dan memiliki pengaruh terhadap pelaksanaan tugas-tuas

yang menjadi tanggung jawabnya (2).

Lingkungan kerja dapat dipahami sebagai sekumpulan faktor yang mempengaruhi kinerja, fungsi atau aktivitas manajemen sumber daya ,manusia yang mencakup faktor-faktor internal yang berasal dari dalam organisasi (3). Salah satu faktor penentu keberhasilan perusahaan dalam menciptakan keunggulan operasional adalah pengelolaan lingkungan kerja secara efektif yang dikenal dengan istilah 5S (*Seiri, Seiton, Seiso,*

Seiketsu, Shitsuke) (4). 5S pertama kali dikembangkan di Jepang sebagai fondasi dalam menerapkan prinsip perbaikan berkelanjutan yang dikenal dengan istilah *kaizen* (5). Saat ini 5S telah dikembangkan menjadi 6S dengan adanya penambahan elemen terakhir yaitu *Safety*. Konsep 6S adalah pengembangan dari 5S yang diperkenalkan oleh Hiroyuki Hirano sebagai suatu metode dalam mengontrol lingkungan kerja yang dirancang untuk mengurangi pemborosan dan meningkatkan keamanan (6). Penerapan 6S dalam sebuah perusahaan dapat membawa dampak positif yang signifikan, melalui 6S lingkungan kerja menjadi lebih tertata, konsisten, efisien serta mampu mengurangi aktivitas yang tidak produktif. (7).

Pada penelitian yang dilakukan pada konveksi CV. Batis Production, ada beberapa permasalahan yang ditemukan adalah kurangnya budaya 6S pada area kerja, yaitu seperti peralatan yang tidak tertata dengan rapi, penempatan peralatan yang kurang jelas, sisa potongan kain atau bahan berserakan di lantai, jalur stioip kontak yang kurang aman yang dimanapun dapat menimbulkan berbagai risiko seperti kecelakaan kerja, kebakaran, menurunnya efisiensi produksi, kerusakan peralatan hingga penurunan kualitas produksi. Oleh karena itu dalam penelitian ini akan dilakukan implementasi metode 6S sebagai upaya penataan lingkungan kerja yang lebih optimal, mengurangi aktivitas yang tidak bernilai tambah serta mempercepat aktivitas produksi. Untuk mendukung proses

identifikasi kondisi area kerja maka diperlukan alat bantu berupa instrument observasi seperti *checklist* 6S dan wawancara langsung dengan para karyawan. *Checklist* ini disusun berdasarkan enam pilar utama 6S dan digunakan untuk menilai kondisi aktual di lapangan secara sistematis dan terukur.

Untuk memperbaiki lingkungan kerja, diperlukan pengaturan dan penataan tempat kerja untuk menyelesaikan masalah pada lingkungan kerja agar menjadi lebih baik. Istilah pengaturan pengendalian lingkungan kerja disebut 6S (8). Tujuan utama dari 6S adalah untuk meningkatkan efisien kerja, mengurangi risiko kecelakaan dan menciptakan lingkungan kerja yang lebih aman serta produktif (9). Adapun manfaat dari 6S adalah, terhindar dari risiko kecelakaan kerja, lingkungan kerja yang bersih, waktu yang cepat, membuat pekerjaan menjadi lebih mudah, dan memudahkan dalam industry untuk mencapai efisiensi produktivitas dan kualitas yang baik (10).

METODE

Metodologi penelitian ini diawali dengan studi lapangan di konveksi CV. Batis Production untuk memperoleh informasi terkait profil perusahaan, kondisi area kerja. Selanjutnya dilakukan studi literatur guna meninjau teori dan penelitian yterdahulu yang relevan mengenai metode 6S sebagai dasar penyusunan kerangka konseptual. Berdasarkan kedua tahap tersebut, dirumuskan permasalahan utama yaitu bagaimana kondisi lingkungan kerja di

konveksi CV. Batis Production yang belum sesuai dengan prinsip metode 6S, sejauh mana penerapan metode 6S telah dilaksanakan serta perbaikan apa saja yang dapat direkomendasikan untuk menciptakan lingkungan kerja yang lebih efektif. Dengan demikian tujuan penelitian ini adalah menganalisis kondisi lingkungan kerja, mengidentifikasi tingkat penerapan metode 6S serta memberikan usulan perbaikan berbasis prinsip 6S agar tercipta lingkungan kerja yang lebih aman, tertata dan produktif.

Proses pengumpulan data dalam penelitian ini dilakukan melalui tiga teknik utama yaitu, observasi, wawancara dan dokumentasi. Observasi dilakukan dengan mengamati kondisi nyata di area kerja, mencakup kerapian penataan peralatan, kebersihan area produksi hingga aspek keselamatan kerja seperti instalasi listrik, jalur evakuasi dan ketersediaan kotak P3K. Wawancara dilaksanakan dengan karyawan dan pemilik konveksi CV. Batis Production untuk menggali informasi mengenai kebiasaan kerja, prosedur kebersihan, serta kendala yang dihadapi dalam menjaga keteraturan dan keselamatan di tempat kerja. Dokumentasi berupa foto kondisi area produksi sebelum dan sesudah perbaikan digunakan sebagai bukti visual untuk memperkuat hasil observasi.

Selain data kualitatif, penelitian ini menggunakan instrument berupa

checklist/assessment 6S sebagai alat ukur kuantitatif. *Checklist* ini terdiri dari 21 indikator penilaian yang mencakup enam pilar utama yaitu, (*Seiri/Ringkas*), (*Seiton/Rapi*), (*Seiso/Resik*), (*Seiketsu/Rawat*), (*Shitsuke/Rajin*) dan (*Safety/Keselamatan*). Data hasil *checklist* kemudian dianalisis dengan metode skoring dan diklasifikasikan ke dalam kategori *unacceptable*, *poor*, *good*, *excellent* hingga *world class*. Nilai rata-rata skor dihitung dengan menggunakan rumus berikut:

$$\text{Rata - Rata Skor} = \frac{\text{Total Skor}}{\text{Jumlah Responden} \times \text{Jumlah Pertanyaan}} \dots\dots (1)$$

HASIL DAN PEMBAHASAN

Penelitian ini menggunakan instrumen *checklist* 6S yang terdiri dari 21 pertanyaan mencakup enam pilar utama yaitu: (*Seiri/Sort/Ringkas*) (*Seiton/Set in Order/Rapi*), (*Seiso/Shine/Resik*), (*Seiketsu/Standardize/Rawat*), (*Shitsuke/Sustai/Rajin*) dan (*Safety/Keselamatan*). Hasil penilaian diperoleh melalui pengisian *checklist* oleh responden berupa karyawan, pemilik dan konsumen konveksi CV. Batis Production.

Penilaian tiap item 6S dikategorikan berdasarkan skor yang dibuat (11) seperti yang terlihat di Tabel 1:

Tabel 1: Klasifikasi Skor

Skor	Kategori	Deskripsi
1	<i>Unacceptable</i>	Aktivitas tidak dilakukan
2	<i>Poor</i>	Aktivitas kurang dilakukan (sebagian kecil saja)
3	<i>Good</i>	Aktivitas dilakukan dengan cukup (diaplikasikan dengan jelas di sebagian besar area)
4	<i>Excellent</i>	Aktivitas dilakukan dengan baik
5	<i>World Class</i>	Aktivitas dilakukan dengan sangat baik dan ada bukti yang mendukung

Sumber: Maizir et al 2020

Tabel 2: Hasil Penilaian Pra-Perbaikan (*Checklist 6S*)

6S	No	<i>Checklist item</i>	Nilai Rata-Rata
<i>Sort</i>	1	Hanya bahan dan alat yang diperlukan untuk proses menjahit yang berada di area kerja	1,72
	2	Alat rusak yang dipisahkan dari area kerja	
	3	Bahan sisa kain yang tidak digunakan diberi tanda penanganan dengan 6s	
<i>Set in Order</i>	1	Bahan potongan kain ditempatkan dengan diberi tempat yang dekat dan diberi label	1,73
	2	Bahan potongan kain diletakan ditempat yang mudah dijangkau oleh pekerja tanpa harus mencari	
	3	Penempatan penyimpanan kain, benang diberi label dengan jelas (nama,warna)	
	4	Lantai bebas dari kotoran sampah. Sisa kain dan lainnya yang tidak diperlukan	
	5	Alat jahit (gunting, benang, jarum, pentul,jarum jahit) diletakan dengan rapi dan mudah diakses.	
<i>Shine</i>	1	Tidak ada debu,kotoran dan rutin dibersihkan	1,80
	2	Tempat sampah cukup,dan sesuai dengan penggunaanya	
	3	Semua perlengkapan kebersihan seperti sapu disimpan rapi di suatu tempat tertentu dan selalu tersedia saat diperlukan	

6S	No	Checklist item	Nilai Rata-Rata
<i>Standardize</i>	1	Bahan kain, benang dan peralatan disimpan rapi di tempat yang telah ditentukan	1,75
	2	Sisa kain selalu dibersihkan dengan dikeluarkan dari area kerja	
	3	Terdapat ajakan dan mekanisme untuk selalu mengikuti pedoman 6S	
<i>Sustain</i>	1	Terdapat audit secara periodic	1,75
	2	Ada upaya untuk pembelajaran 6S dan keterlibatan setiap pekerja	
<i>Safety</i>	1	Saklar dan tombol berhenti berada pada tempat kerja yang mudah terlihat dan mudah dijangkau	1,76
	2	Penempatan kabel diletakan dengan aman tanpa ada bahaya kabel listrik tersandung saat dilewati	
	3	Tata letak area kerja terkomodasi sehingga mudah untuk menyelamatkan diri pada saat keadaan darurat	
	4	Terdapat P3K, dan poster K3 yang jelas	
	5	Terdapat peta jalur evakuasi	

Sumber: Maizir et al 2020 & Data Di olah

Tabel 3. Hasil Pasca-Perbaikan (Checklist 6S)

6S	No	Checklist item	Nilai Rata-Rata
<i>Sort</i>	1	Hanya bahan dan alat yang diperlukan untuk proses menjahit yang berada di area kerja	4
	2	Alat rusak yang dipisahkan dari area kerja	
	3	Bahan sisa kain yang tidak digunakan diberi tanda penanganan dengan 6s	
<i>Set in Order</i>	1	Bahan potongan kain ditempatkan dengan diberi tempat yang dekat dan diberi label	4
	2	Bahan potongan kain diletakan ditempat yang mudah dijangkau oleh pekerja tanpa harus mencari	
	3	Penempatan penyimpanan kain, benang diberi label dengan jelas (nama, warna)	
	4	Lantai bebas dari kotoran sampah. Sisa kain dan lainnya yang tidak diperlukan	

6S	No	Checklist item	Nilai Rata-Rata
<i>Shine</i>	5	Alat jahit (gunting, benang, jarum, pentul, jarum jahit) diletakan dengan rapi dan mudah diakses.	4
	1	Tidak ada debu, kotoran dan rutin dibersihkan	
	2	Tempat sampah cukup, dan sesuai dengan penggunaannya	
<i>Standardize</i>	3	Semua perlengkapan kebersihan seperti sapu disimpan rapi di suatu tempat tertentu dan selalu tersedia saat diperlukan	3,72
	1	Bahan kain, benang dan peralatan disimpan rapi di tempat yang telah ditentukan	
	2	Sisa kain selalu dibersihkan dengan dikeluarkan dari area kerja	
<i>Sustain</i>	3	Terdapat ajakan dan mekanisme untuk selalu mengikuti pedoman 6S	3,5
	1	Terdapat audit secara periodic	
<i>Safety</i>	2	Ada upaya untuk pembelajaran 6S dan keterlibatan setiap pekerja	4,2
	1	Saklar dan tombol berhenti berada pada tempat kerja yang mudah terlihat dan mudah dijangkau	
	2	Penempatan kabel diletakan dengan aman tanpa ada bahaya kabel listrik tersandung saat dilewati	
	3	Tata letak area kerja terkomodasi sehingga mudah untuk menyelamatkan diri pada saat keadaan darurat	
	4	Terdapat P3K, dan poster K3 yang jelas	
	5	Terdapat peta jalur evakuasi	

Sumber: Maizir et al 2020 & Data diolah

Hasil Penilaian Pra-Perbaikan

Sebelum penerapan metode 6S, kondisi lingkungan kerja dinilai masih kurang tertata, dengan rata-rata skor yang sebagian besar berada pada kategori *unacceptable*. Rincian hasil penilaian ditampilkan pada tabel *assessment* yang dibuat (11) diatas pada Tabel 2.

Dari Tabel 2 terlihat bahwa kondisi lingkungan kerja konveksi CV. Batis Production memperoleh nilai rata-rata sangat rendah, yang berada di kisaran 1,72 hingga 1,80, yang dimana berdasarkan klasifikasi skor yang ditetapkan masih termasuk dalam kategori "*unacceptable*". Berikut merupakan penjelasan dari nilai yang didapat pada setiap elemen:

a. *Seiri/Sort/Ringkas*: nilai rata-rata keseluruhan sebesar 1,72 menunjukkan bahwa sebelum penerapan metode 6S, pemilahan barang dan peralatan kerja belum dilakukan secara maksimal. Barang yang tidak dibutuhkan masih bercampur dengan yang diperlukan sehingga menyulitkan pekerja dalam menjalankan aktivitas produksi.

b. *Seiton/Set in Order/Rapi*: nilai rata-rata keseluruhan sebesar 1,72 menggambarkan bahwa sebelum penerapan 6S, beberapa peralatan dan bahan masih belum ditempatkan pada tempat yang tepat.

c. *Seiso/Shine/Resik*: dengan nilai rata-rata 1,80, hal ini menunjukkan bahwa kegiatan pembersihan belum dilakukan secara rutin dan menyeluruh.

d. *Seiketsu/Standardize/Rawat*: nilai rata-rata 1,75 memperlihatkan bahwa standarisasi kerja belum berjalan optimal. Belum adanya pedoman tertulis atau SOP yang jelas menyebabkan penerapan standarisasi di tempat kerja belum konsisten.

e. *Shitsuke/Sustain/Rajin*: dengan nilai rata-rata 1,75, hasil ini menunjukkan bahwa budaya kerja 6S belum terbentuk secara berkelanjutan. Pekerja cenderung melakukan aktivitas sesuai kebiasaan lama dan masih membutuhkan pengingat untuk menerapkan prinsip.

f. *Safety/Keselamatan*: nilai rata-rata keseluruhan sebesar 1,76 menunjukkan bahwa aspek keselamatan kerja sudah mulai diperhatikan meskipun belum memadai. Saran keselamatan masih terbatas dan sosialisasi

mengenai prosedur pencegahan kecelakaan kerja belum dilakukan secara menyeluruh.

Berdasarkan permasalahan yang ditemukan pada penilaian awal, maka dirumuskan usulan perbaikan yang berlandaskan pada prinsip-prinsip 6S. Usulan ini bertujuan untuk mengatasi permasalahan spesifik yang teridentifikasi, meliputi penataan ulang, pembersihan, standarisasi, pembiasaan dan peningkatan aspek keselamatan kerja. Berikut merupakan penjelasan usulan yang diberikan:

a. *Seiri/Sort/Ringkas*: memilah material dan peralatan yang tidak relevan dengan proses produksi harian, barang-barang yang tidak terpakai dan tidak berfungsi dan berkaitan dengan proses kerja harus disingkirkan dari area kerja.

b. *Seiton/Set in Order/Rapi*: menyediakan atau menyiapkan tempat khusus untuk penyimpanan bahan yang akan digunakan maupun yang sudah selesai diproduksi serta menyiapkan tempat yang tetap untuk alat yang akan digunakan dalam proses produksi.

c. *Seiso/Shine/Resik*: harus adanya jadwal kebersihan yang rutin dilakukan untuk setiap karyawan agar setiap karyawan memiliki tanggung jawab untuk membersihkan area kerjanya, serta menyiapkan tempat sampah khusus berupa kantong sampah/*trashbag* di setiap meja kerja agar sisa potongan kain yang sudah tidak terpakai langsung sibuang ke kantong sampah/*trashbag* tersebut.

d. *Seiketsu/Standardize/Rawat*: untuk menjaga konsistensi penerapan 6S, dibutuhkan prosedur operasi yang jelas

dan standar. Perbaikan dilakukan dengan menyusun SOP (*Standard Operational Procedure*) sederhana namun efektif yang berisi aturan penggunaan dan penataan alat kebersihan serta keselamatan kerja.

e. *Shitsuke/Sustain/Rajin*: agar semua elemen 6S diterapkan secara konsisten. Dibutuhkan pembiasaan dan pembinaan yang berkelanjutan maka dilakukan sosialisasi tentang pentingnya 6S dan membangun kesadaran Bersama agar aktivitas ini menjadi bagian dari budaya kerja.

f. *Safety/Keselamatan*: hal yang berpotensi bahaya dieliminasi, hal ini termasuk penataan ulang kabel listrik yang berantakan/bergelantungan, menyediakan kotak P3K di area kerja, membuat jalur evakuasi dan poster keselamatan kerja yang ditempel di dinding area kerja untuk meningkatkan kesiapsiagaan pekerja terhadap kondisi darurat.

Setelah usulan perbaikan diimplementasikan, evaluasi dilakukan dengan menggunakan instrumen yang sama. Tahap ini bertujuan untuk mengukur dampak dari intervensi yang telah dilakukan.

Hasil Penilaian Pasca-Perbaikan

Setelah penerapan metode 6S, terjadi peningkatan signifikan pada hampir seluruh indikator. Area kerja menjadi lebih tertata, bersih serta lebih aman. Hasil penilaian pasca perbaikan ditampilkan pada tabel 3 di atas.

Berdasarkan hasil perbaikan yang telah dilakukan, diperoleh nilai rata-rata 3,5 hingga 4,2, yang berdasarkan klasifikasi skor, nilai ini

masuk dalam kategori “*good*” hingga “*excellent*”, yang dimana menunjukkan bahwa program perbaikan telah berjalan dengan efektif.

Hasil pengolahan data menunjukkan peningkatan total skor rata-rata 2,72 hingga 1,80 menjadi 3,5 hingga 4,2. Peningkatan ini membuktikan bahwa intervensi yang dilakukan berhasil meningkatkan kondisi lingkungan kerja. Untuk memvisualisasikan perbedaan kondisi lingkungan kerja sebelum dan sesudah perbaikan secara lebih jelas, data dari tabel 2 dan 3 disajikan dalam bentuk radar *chart* pada Gambar 1.

Radar *chart* pada gambar 1 menampilkan perbandingan yang jelas dengan komprehensif antara kondisi lingkungan kerja konveksi CV. Batis Production sebelum dan sesudah intervensi. Garis berwarna biru mempresentasikan hasil penilaian awal, sementara garis berwarna oranye menunjukkan hasil penilaian setelah penerapan metode 6S. Visualisasi ini dengan kuat menunjukkan dampak signifikan dari perbaikan yang telah dilakukan.

Analisis Hasil Penerapan 6S

Peningkatan signifikan pada skor 6S, seperti yang divisualisasikan pada gambar 1 di atas menunjukkan keberhasilan intervensi pada seluruh elemen. Peningkatan skor merata pada setiap elemen membuktikan bahwa metode 6S berhasil diterapkan secara keseluruhan dan bukan hanya pada satu aspek saja.

Berikut merupakan penjelasan mengenai hasil peningkatan skor yang terjadi pada setiap elemen

a. *Seiri/Sort/Ringkas*: skor *seiri* meningkat drastis karena tindakan pemilahan yang terstruktur. Tindakan ini secara langsung menghilangkan *waste* berupa material tidak terpakai dan ruang yang tidak efisien. Peningkatan ini merupakan fondasi bagi keberhasilan elemen-elemen 6S lainnya.

b. *Seiton/Set in Order/Rapi*: peningkatan drastis pada elemen ini adalah hasil dari penataan ulang yang sistematis. Menyediakan tempat untuk bahan dan alat telah menghilangkan waktu pemborosan gerak dan meningkatkan ergonomis kerja.

c. *Seiso/Shine/Resik*: skor yang meningkat pada elemen ini menunjukkan keberhasilan penerapan jadwal kebersihan rutin. Lingkungan kerja yang lebih bersih menciptakan suasana yang nyaman, mengurangi risiko masalah kesehatan dan menumbuhkan rasa tanggung jawab Bersama.

d. *Seiketsu/Standardize/Rawat*: peningkatan ini disebabkan oleh pengembangan prosedur standar yang memastikan kondisi yang bersih dan rapi dapat dipertahankan secara konsisten.

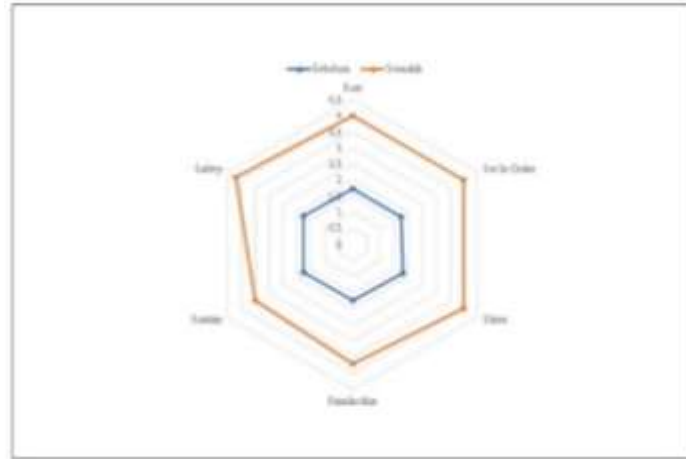
e. *Shitsuke/Sustain/Rajin*: skor yang meningkat pada elemen ini mencerminkan keberhasilan sosialisasi dan pembiasaan 6S. karyawan tidak lagi melihat sebagai tugas tambahan, melainkan sebagai bagian tak terpisahkan dari budaya kerja. Keterlibatan karyawan dalam memelihara standar merupakan keberhasilan jangka Panjang.

f. *Safety/Keselamatan*: peningkatan skor yang signifikan pada elemen ini membuktikan efektivitas tindakan pencegahan bahaya. Penataan ulang kabel listrik yang berantakan dan pengadaan kotak P3K secara langsung mengurangi risiko kecelakaan di tempat kerja. Lingkungan kerja yang lebih aman memberikan kertenangan bagi karyawan, yang pada gilirannya dapat meningkatkan fokus dan produktivitas mereka.

Secara keseluruhan radar *chart* ini tidak hanya memvalidasi keberhasilan intervensi, tetapi juga mengilustrasikan bahwa metode 6S berhasil diterapkan secara menyeluruh. Bentuk area yang dicakup oleh garis oranye menunjukkan kondisi yang jauh lebih baik di seluruh aspek, menciptakan lingkungan kerja yang tidak hanya rapi dan bersih, tetapi juga lebih terstruktur dan aman bagi pekerja.

Jika diperhatikan lebih rinci, aspek *safety* mengalami peningkatan paling signifikan dibandingkan elemen lainnya. Hal ini menunjukkan bahwa upaya perbaikan yang dilakukan, seperti penyediaan kotak P3K, jalur evakuasi serta perbaikan instalasi listrik benar-benar memberikan dampak besar terhadap keselamatan kerja karyawan. Sementara itu elemen *seiri*, *seiton* dan *seiso* juga menunjukkan perkembangan yang konsisten, yang tercermin dari kondisi area kini yang lebih rapi, alat-alat tertata dengan baik, serta lingkungan kerja yang lebih bersih. Elemen *seiketsu* dan *shitsuke* mengalami peningkatan cukup tinggi, hal ini menandakan bahwa standar kerja yang telah ditetapkan mulai dijalankan secara konsisten, dan budaya

disiplin dalam menjaga keteraturan mulai terbentuk sehingga mendukung keberlanjutan implementasi 6S di tempat kerja.



Gambar 1: Radar Chart

Sumber: Data Diolah

SIMPULAN

Berdasarkan hasil penelitian yang telah dilakukan pada konveksi CV. Batis Production, dapat disimpulkan beberapa hasil sebagai berikut:

Kondisi lingkungan kerja di konveksi CV. Batis Production sebelum diterapkannya metode 6S, berada dalam kondisi yang sangat tidak teratur dan belum memenuhi standar kebersihan serta keselamatan kerja. Hal ini terlihat dari keberadaan barang-barang yang tidak diperlukan, tidak tersedianya tempat penyimpanan alat dan bahan, rantai kerja yang kotor, serta belum adanya SOP dan sistem pembiasaan kerja yang baik.

Kondisi awal lingkungan kerja berada pada kategori “unacceptable” dengan skor rata-rata 1,72 hingga 1,80. Hal ini menunjukkan bahwa sebelum intervensi, aspek keteraturan,

kebersihan dan keselamatan kerja belum diterapkan secara konsisten. Permasalahan yang dominan meliputi, area kerja yang berantakan, tidak adanya SOP, kurangnya kedisiplinan karyawan, serta minimnya fasilitas keselamatan kerja.

Setelah penerapan metode 6S, terjadi peningkatan signifikan dengan skor rata-rata mencapai 3,5 hingga 4,2 atau masuk dalam kategori “good” hingga “excellent”. Hal ini membuktikan bahwa metode 6S sangat efektif dalam meningkatkan efisiensi operasional, keamanan dan kenyamanan di konveksi CV. Batis Production.

DAFTAR PUSTAKA

1. Oktavia R, Fernos J. Pengaruh Lingkungan Kerja Dan Budaya Organisasi Terhadap Kinerja Pegawai Pada Dinas Kependudukan Dan Pencatatan Sipil Kota Padang. *J Econ*. 2023;2(4):993–1005.

2. Santoso Kristia, Nanda, Ira, wawan, Mata, Armansyah. Pengaruh Lingkungan Kerja Terhadap Produktivitas Guru Pada Sekolah SMP Maitreyawira Tanjungpinang. EKOMA J Ekon Manajemen, Akunt [Internet]. 2024;3(2):705–10. Available from: <https://ulilalbabinstitute.id/index.php/EKOMA/article/view/2883/2331>
3. Armansyah, Safitri R, Basyid A. 1 2 3 4. 2024;3(8):1595–600.
4. Prasetyo R, Ekawati R. Usulan Perbaikan Menggunakan Metode 6S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke, Dan Safety) Di Cv Duta Dharma. J Ind Serv. 2019;4(2):1–8.
5. Sari N, Wulandari F, Putri D. Pengembangan Konsep 5S ke 6S. J Tek Ind. 2017;15(2):33–9.
6. Osakue EE, Smith D. A 6S experience in a manufacturing facility. ASEE Annu Conf Expo Conf Proc. 2014;
7. Sukdeo N. The application of 6S methodology as a lean improvement tool in an ink manufacturing company. IEEE Int Conf Ind Eng Eng Manag. 2017;2017-Decem(December 2017):1666–71.
8. Nadira TA, Siregar RH, Prabaswari AD. Analisis Tempat Kerja UMKM XYZ Di Sleman Menggunakan Metode 6S. Pros Ind Eng Natl Natl Conf. 2020;8–14.
9. Tanzizi F, Taqwanur, Qurratu'aini NI. Efektivitas Penerapan Metode Kaizen 6S dalam Meningkatkan Keselamatan dan Kesehatan Kerja di Perusahaan. Nusant Technol Eng Rev. 2024;2(2):54–63.
10. Supriyanto A. Konsep dan Penerapan 5S di Industri. Yogyakarta: Deepublish; 2021.
11. Maizir IF, Al-khairi PA, Sari AD. Analisis Lingkungan Tempat Kerja Dalam Peningkatan Produktivitas Pada Umkm Konveksi XYZ Dengan Menggunakan Metode 6S. Ind Eng Online J. 2020;89–95.