

**PERANCANGAN ULANG TATA LETAK FASILITAS INDUSTRI YANG
ADAPTIF PADA KONDISI PANDEMI COVID-19 (USAHA PELANGI
FOOD KOTA BENGKULU)**

**REDESIGN OF ADAPTIVE INDUSTRIAL FACILITIES LAYOUT FOR
COVID-19 PANDEMIC CONDITIONS (PELANGI FOOD BUSINESS
BENGKULU CITY)**

Alifah Nurah Fatonah^{1*}, Meizul Zuki¹ dan Damres Uker¹

¹Jurusan Teknologi Pertanian, Fakultas Pertanian, Universitas Bengkulu

*Email korespondensi: ipealifah@gmail.com

Diterima 08-07-2022, diperbaiki 28-11-2022, disetujui 28-11-2022

ABSTRACT

Many small enterprises especially engaged in the processing of agricultural products require a good arrangement of the layout of facilities. Pelangi Food is a small business that needs a good layout design to improve the smoothness of the production process during the pandemic. This study aims to obtain the initial layout state before the Covid pandemic at Pelangi Food, then obtain and implement a redesign of the facility layout during the pandemic using the 5S method (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke) and the Covid-19 order and provide information on the advantages of redesigning the new industrial layout using the 5S method and the Covid-19 order. The methods used to redesign the layout of facilities in this study are the 5S method and the Covid-19 order. The results showed a) The layout of the initial industrial facilities was in poor condition and could not meet the level of needs of employees and consumers, b) Better layout of proposed facilities and meeting the level of needs of employees and consumers; changes in the use of storage space that is good and neatly arranged and there is no stacking of goods / products, grouping of good production tools and neat and orderly room arrangement, the work environment becomes neat, clean, safe and comfortable so that employees are more enthusiastic at work and consumers become more comfortable in shopping, and c) Innovation is able to improve the work environment that was originally in a bad condition and has not met the expectations of employees / consumers get better and be able to meet the expectations of employees and consumers.

Keywords: 5S method, Covid-19 arrangement, facility layout

ABSTRAK

Banyak perusahaan kecil khususnya bergerak di bidang pengolahan hasil pertanian membutuhkan pengaturan tata letak fasilitas yang baik. Pelangi Food merupakan usaha kecil yang membutuhkan rancangan tata letak yang baik guna meningkatkan kelancaran proses produksi selama pandemic berlangsung. Penelitian ini bertujuan untuk mendapatkan keadaan tata letak awal sebelum masa pandemi Covid di Pelangi Food, lalu mendapatkan dan menerapkan rancangan ulang tata letak fasilitas pada masa pandemi menggunakan metode 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke*) dan tatanan Covid-19 dan memberikan informasi mengenai keunggulan rancangan ulang tata letak industri yang baru menggunakan metode 5S dan tatanan Covid-19. Metode yang digunakan untuk perancangan ulang tata letak fasilitas pada penelitian ini yaitu metode 5S dan tatanan Covid-19. Hasil penelitian menunjukkan a) Tata letak fasilitas industri awal berada dalam kondisi kurang baik dan

belum bisa memenuhi tingkat kebutuhan karyawan dan konsumen, b) Tata letak fasilitas usulan yang lebih baik dan memenuhi tingkat kebutuhan karyawan dan konsumen; perubahan pemanfaatan ruang penyimpanan yang baik dan tertata rapi serta tidak terjadi penumpukkan barang/produk, pengelompokan alat produksi yang baik dan penataan ruangan yang rapi dan teratur, lingkungan kerja menjadi rapi, bersih, aman dan nyaman sehingga karyawan lebih bersemangat dalam bekerja dan konsumen menjadi lebih nyaman dalam berbelanja, dan c) Inovasi mampu memperbaiki lingkungan kerja yang semula berada dalam kondisi kurang baik dan belum memenuhi harapan karyawan/ konsumen menjadi lebih baik dan bisa memenuhi harapan karyawan dan konsumen.

Kata kunci: metode 5S, tata letak fasilitas, tatanan Covid-19

PENDAHULUAN

Tata letak pabrik merupakan kegiatan pengaturan tata letak membentuk konsep serta membuat sistem dari produk barang maupun jasa (Choir et al., 2017). Banyak perusahaan kecil khususnya bergerak di bidang pengolahan hasil pertanian juga membutuhkan pengaturan tata letak fasilitas yang baik. UMKM menjadi bentuk usaha kecil yang mengalami perkembangan setiap tahunnya tentu membutuhkan perancangan tata letak fasilitas produksi yang baik (Pramesti et al., 2019).

Pelangi Food merupakan UMKM makanan tradisional Bengkulu dan salah satu UMKM yang *survive* di Kota Bengkulu. *Pelangi Food* saat ini memiliki tata letak fasilitas produksi dan kondisi lingkungan kerja yang kurang baik. Hal ini terjadi karena pemanfaatan ruang penyimpanan yang kurang baik sehingga terjadinya penumpukkan barang/produk yang menyebabkan ruangan tidak tertata rapi dan dapat menimbulkan kerusakan pada beberapa produk, pengelompokan alat-alat kerja yang kurang efektif sehingga seringkali membuat karyawan kesulitan dalam mengambil peralatan yang mereka butuhkan, kurangnya tingkat kebersihan pada beberapa area produksi karena keadaan lantai yang kotor dan licin sehingga dapat mengganggu jalannya proses produksi. Tata letak fasilitas produksi yang kurang baik dapat mengakibatkan pola aliran bahan yang kurang baik serta dapat menyebabkan keterlambatan penyelesaian produk. Begitu pula dengan pemanfaatan ruang dan penyimpanan yang kurang efektif akan

mengakibatkan banyaknya produk yang tidak tertampung dalam gudang (Utari et al., 2020).

Secara garis besar, tujuan utama dari perencanaan dan pengaturan tata letak pabrik ini adalah mengatur area kerja dan segala fasilitas produksi yang paling ekonomis untuk operasi produksi, aman dan nyaman sehingga meningkatkan moral kerja dan *performance* dari operator. Metode 5S singkatan dari lima kata Jepang, *seiri, seiton, seiso, seiketsu, dan shitsuke*. Metode manajemen 5S diakui sebagai fondasi pendekatan perawatan, yang memaksimalkan tingkat nilai tambah dengan menghilangkan semua faktor yang tidak menghasilkan nilai (Kanamori et al., 2015). Metode 5S merupakan pendekatan yang digunakan untuk menciptakan lingkungan yang bersih, lingkungan kerja yang terorganisir dan aman (Soltaninejad et al., 2021).

Pandemi tahun 2020 memang menempatkan fokus baru pada keselamatan di seluruh masyarakat. Memberikan tantangan baru bagi banyak bisnis karena ingin memastikan keamanan pelanggan dan karyawan. Banyak negara telah memperkenalkan jarak minimum antar fisik, yang disebut batasan jarak sosial. Ini berarti bahwa ruang bersama (seperti kantor, restoran, teater, dll.) menghadapi tantangan baru yang menyangkut penyesuaian pembatasan jarak sosial dan memastikan keamanan (Fischetti et al., 2021).

Konsep *new normal* memberikan dampak yang *signifikan* terhadap perubahan aktivitas dan tatanan ruang yang ada. Pada Surat Edaran Nomor

HK.02.01/MENKES/335/2020 tentang Protokol Pencegahan Penularan Covid-19 di Tempat Kerja memuat beberapa protokol kesehatan untuk pengurus atau pelaku usaha, pekerja, dan konsumen yang secara langsung mengakibatkan penyesuaian *design* dengan tujuan mencegah penularan COVID -19 (Iswara et al., 2020).

Adaptasi (merubah perilaku) menjadi bentuk respon yang paling cepat dilakukan oleh manusia untuk tanggap terhadap kondisi wabah ini sehingga dapat merespon pencegahan penyebaran penularan virus (Sandy et al., 2020) maka dibutuhkan suatu upaya agar kegiatan usaha tetap *survive* di tengah pandemi Covid-19. Pemberlakuan akibat pandemi Covid-19 ini, membuat sebagian pemilik usaha harus selalu berfikir untuk mencari inovasi baru guna memenuhi kebutuhan hidup dan karyawannya terlebih lagi harus berupaya agar usaha tersebut dapat *survive* di tengah masa pandemi ini (Ilham et al., 2020)

Inovasi mempunyai makna sebagai pembaharuan dengan menciptakan sesuatu yang sebelumnya telah ada kemudian terjadinya perubahan yang lebih baik, lebih berkualitas, lebih menarik, dan lebih banyak diminati dari sebelumnya serta menjadi inovasi bagi yang baru melihat atau merasakan (Munthe & Rahadi, 2021). Adapun tujuan dari penelitian ini yaitu 1). Mendapatkan keadaan tata letak awal sebelum masa pandemi Covid-19 di

UMKM *Pelangi Food* 2). Mendapatkan dan menerapkan rancangan ulang tata letak fasilitas pada masa pandemi Covid-19 menggunakan metode 5S sesuai tatanan Covid-19 di UMKM kuliner *Pelangi Food* 3). Memberikan informasi mengenai keunggulan rancangan ulang tata letak fasilitas industri yang baru menggunakan metode 5S sesuai tatanan Covid-19.

METODE PENELITIAN

Alat dan Bahan

Alat dan bahan yang digunakan dalam penelitian ini yaitu, Alat Tulis, sebagai alat bantu untuk memudahkan dalam memperoleh informasi, Kamera/*Handphone* sebagai alat untuk mengambil dan menyimpan data penelitian, Laptop sebagai alat yang digunakan dalam analisis data hasil penelitian, Internet sebagai sumber mencari referensi penelitian, Kuesioner Penelitian untuk mengumpulkan data dari responden, *Magic Plan*, sebagai alat bantu untuk mendesain *layout*.

Rancangan Penelitian

Penelitian ini merupakan jenis penelitian eksperimental dan memakai rancangan penelitian sama subjek (*treatment by subject design*) yang perlakuan dikenakan pada subjek yang sama. Penelitian ini menggunakan analisis kuantitatif. Rancangan Penelitian disajikan pada Tabel 1.

Tabel 1. Rancangan Penelitian

Sebelum Perancangan Ulang Tata Letak Fasilitas	Perancangan Tata Letak Fasilitas	Setelah Perancangan Ulang Tata Letak Fasilitas
1. Inventarisasi Tata Letak Industri Awal Sebelum Perancangan Ulang	1. Menerapkan Metode 5S (<i>seiri, seiton, seiso, seiketsu dan shitsuke</i>) dan Tatanan Covid-19 dalam melakukan perancangan ulang	1. Inventarisasi Tata Letak Industri yang Baru Setelah Perancangan Ulang
2. Mendapatkan informasi keadaan tata letak awal melalui wawancara dan kuesioner.		2. Mendapatkan informasi keadaan tata letak usulan melalui wawancara dan kuesioner.

Pengolahan Data

Penggambaran tata letak awal

Penggambaran tata letak fasilitas menggunakan aplikasi *Magicplan* dilakukan dengan meninjau dari tata letak yang ada saat ini.

Perancangan tata letak

Perancangan dilakukan untuk memperbaiki keadaan awal yang dianggap kurang sesuai. Perbaikan ini didasarkan pada perolehan performansi tata letak usulan yang lebih baik dibanding performansi awal.

Sosialisasi tentang usulan tata letak

Pada tahap ini melalui pimpinan industri dilakukan sosialisasi kepada semua karyawan mengenai penerapan usulan perbaikan tata letak fasilitas yang dilakukan.

Penerapan usulan tata letak pada pabrik

Penerapan tata letak ini dilakukan dengan merealisasikan rancangan tata letak yang memiliki performansi lebih baik dibandingkan performansi tata letak awal pabrik.

Sosialisasi Metode 5S

Pada tahap ini melalui dari pimpinan industri *Pelangi Food* dilakukan sosialisasi kepada semua karyawan mengenai penerapan metode 5S yang dilakukan.

Penerapan Metode 5S

Pengolahan data dilakukan dengan identifikasi permasalahan yang terjadi di lapangan berdasarkan konsep 5S serta langkah-langkahnya dan melakukan analisis 5S dengan menggambarkan peta radar 5S dimana nilainya diambil melalui kuesioner audit 5S yaitu:

Seiri

Seiri merupakan pemilahan, yaitu membedakan antara yang diperlukan dan tidak diperlukan area kerja dan menyingkirkan yang tidak diperlukan. (Muchtari et al., 2007).

Langkah-langkah dalam penerapan *Seiri* adalah:

Langkah 1: Memisahkan barang atau peralatan yang perlu dan tidak perlu

Langkah 2: Mengklasifikasikan barang yang perlu sesuai dengan frekuensi pemakaian dan seberapa penting barang/peralatan tersebut dipakai.

Seiton

Seiton merupakan kondisi rapi, dimana segala sesuatu harus diletakkan sesuai posisi yang diterapkan sehingga siap digunakan pada saat diperlukan (Utari et al., 2020). Langkah-langkah dalam menerapkan *Seiton* adalah:

Langkah 1: Melakukan pengelompokkan barang. Barang yang akan dikelompokkan adalah berupa macam-macam produk, bahan baku dan peralatan/mesin produksi.

Langkah 2: Melakukan penyiapan tempat untuk meletakkan bahan baku dan peralatan/mesin yang sudah dikelompokkan. Dalam hal ini bahan baku dan peralatan/mesin bisa disusun rapi didalam gudang. Lalu produk yang sudah jadi disusun rapi di dalam etalase penjualan.

Seiso

Seiso adalah resik, yaitu menciptakan kondisi tempat dan lingkungan kerja yang bersih. Pembersihan disini bukan hanya sekedar membersihkan namun juga dipandang sebagai suatu bentuk pemeriksaan untuk perawatan (Devani, 2016).

Langkah-langkah dalam menerapkan *Seiso* yaitu:

Langkah 1: Menentukan apa atau dimana yang akan dibersihkan.

Langkah 2: Menyediakan peralatan untuk pembersihan. Peralatan yang dipakai adalah sapu lantai, sapu lidi, kemoceng, *disinfektan*, masker, *hand sanitizer* dan serokan sampah (Peraturan Pemerintah No. 21, 2020)

Langkah 3: Melakukan penyemprotan disinfektan di sekitar wilayah

toko dan di dalam toko agar selalu bersih dan aman (Peraturan Pemerintah No. 21, 2020).

Langkah 4: Masuk ke dalam toko merupakan kawasan wajib menggunakan masker dan melepaskan alas kaki (Peraturan Pemerintah No. 21, 2020)

Langkah 5: Memberikan ventilasi yang baik secara alami atau mekanis di tempat kerja agar mengoptimalkan sirkulasi udara (Peraturan Pemerintah No. 21, 2020).

Seiketsu

Seiketsu adalah pemantapan, jika *seisi*, *seiton* dan *seiso* sudah berjalan tentunya harus dipertahankan penerapannya dalam keadaan baik (Utari et al. 2018).

Berikut adalah langkah-langkah dalam menerapkan *Seiketsu*:

Langkah 1: Memastikan jalannya proses implementasi *seiri*, *seiton* dan *seiso* yang sudah ditetapkan.

Langkah 2: Setiap pekerja memelihara kondisi agar tetap dalam keadaan sehat, bersih dan hati-hati dari segala hal yang mengganggu jalannya proses produksi.

Langkah 3: Setiap pekerja melakukan pemeriksaan terhadap mesin dan peralatan agar dalam kondisi siap pakai.

Langkah 4: Setiap pekerja memberikan saran perbaikan untuk menjadikan tempat kerja lebih baik.

Langkah 5: Produk yang paling banyak dicari pelanggan, diletakkan ditempat yang mudah diakses sehingga mudah untuk diambil.

Langkah 6: Mengatur dan memastikan jarak fisik. Jarak antar pekerja minimal satu meter dalam semua situasi yang berhubungan dengan

pekerjaan (Peraturan Pemerintah No. 21, 2020).

Langkah 8: Membatasi jumlah orang yang memasuki ruang kerja dan hindari kerumunan di pintu masuk atau keluar perusahaan (Peraturan Pemerintah No. 21, 2020).

Shitsuke

Shitsuke adalah mendisiplinkan diri, yaitu menjadikan 5S sebagai suatu kebiasaan dan mematuhi peraturan setiap saat. Jika 4S sebelumnya sudah berjalan dengan baik, maka perlu ada tindakan menjadikan hal-hal yang sudah baik sebagai budaya di lingkungan kerja yang berjalan secara kontinu (Wiratmani, 2013) Berikutnya adalah langkah-langkah dalam penerapan *Shitsuke*:

Langkah 1: Melakukan penetapan target bersama.

Langkah 2: Memberikan Teladan/Contoh dari atasan terkait penerapan 5S

Langkah 3: Membina hubungan antar operator yaitu sesama pekerja saling membantu jika terjadi kesulitan di lapangan.

Langkah 4: Tetap patuhi Protokol Kesehatan pada masa Pandemi Covid-19 ini. Selalu memakai *handsanitizer* dan mengenakan masker (Peraturan Pemerintah No. 21, 2020).

Selanjutnya metode 5S dilakukan dengan pemberian dan pengisian form kuesioner sikap kerja 5S kepada karyawan dan konsumen sebelum dan setelah dilakukan penerapan sikap kerja 5S pada saat pandemi. Penyebaran kuesioner bertujuan untuk mengetahui apakah karyawan telah menerapkan konsep 5S secara baik.

Kuesioner ini merupakan kuesioner tertutup yang terdiri dari 10 pertanyaan kepada 6 karyawan dan 6 pertanyaan kepada 6 konsumen dengan 4 pilihan jawaban. Skala yang digunakan pada setiap pertanyaan yaitu:

1. : Sangat Perlu / Sangat Baik diberi point 4

2. : Perlu / Baik diberi Poin 3

3. : Kurang Perlu / Kurang Baik diberi Point 2

4. : Tidak Perlu / Tidak Baik diberi Point 1

Jumlah pembobotan = {(Jumlah responden yang menjawab SP x point jawaban SP) + (Jumlah responden yang menjawab P x point jawaban P) + (Jumlah responden yang menjawab KP x point jawaban KP) + (Jumlah responden yang menjawab TP x point jawaban TP)} / Jumlah responden.

Analisis Data

Mengetahui rancangan ulang dari tata letak yang digunakan di UMKM *Pelangi Food* dilakukan dengan metode deskriptif kuantitatif.

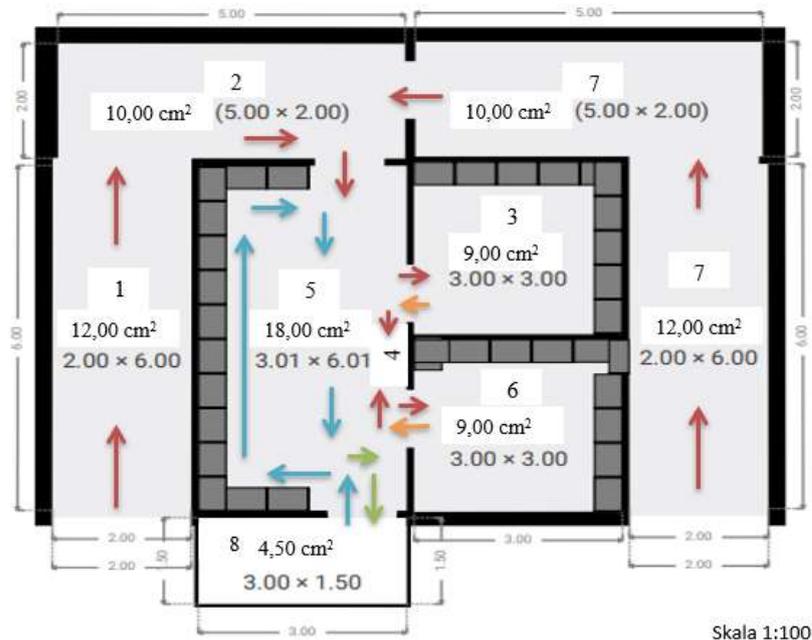
HASIL DAN PEMBAHASAN

Usaha Mikro Kecil Menengah (UMKM) *Pelangi Food* merupakan UMKM makanan tradisional Bengkulu yang didirikan oleh ibu Fadiah pada tahun

2006, yang beralamat di JL. Nuri Kebun Grand Kota Bengkulu. Produk *Pelangi Food* tidak hanya dipasarkan langsung di rumah produksi, namun juga menerapkan sistem bentuk kerja sama pemasaran produk yang dilakukan oleh produsen dengan mitra (penjual/penyalur) dengan cara titip barang di toko milik mitra usaha. Saat ini *Pelangi Food* memiliki tenaga kerja sebanyak 5 orang yang bekerja di bagian proses produksi hingga proses pengemasan. Jumlah konsumen yang datang untuk berbelanja selama masa pandemi ini berkisar 3-6 orang/hari. Luas seluruh area *Pelangi Food* kurang lebih 100 m².

Tata letak Awal *Pelangi Food*

Adapun tata letak awal dan aliran proses produksi *Pelangi Food* dapat dilihat pada Gambar 1. Tanda panah merah yang terdapat pada tata letak menunjukkan arah aliran karyawan saat produksi, panah biru menunjukkan arah aliran konsumen.



Keterangan:

1. Gudang Bahan Baku
2. Dapur Produksi
3. Gudang Produk
4. Proses pengemasan
5. Tempat Penjualan
6. Gudang pengemasan
7. Tempat Pencucian
8. Teras

- ↓ = alur karyawan
- = alur keluar karyawan
- ← = alur konsumen
- ↓ = alur keluar konsumen

Gambar 1. Tata letak Awal

Jumlah area produksi yang ada di *Pelangi Food* sebanyak 7 area, yaitu tempat bahan baku dan tempat pencucian, dapur produksi, gudang produk jadi, area proses pengemasan, dan tempat penjualan. Tata letak fasilitas awal menunjukkan kurangnya penataan dan pemanfaatan ruang penyimpanan pada area 5 dan 6 yang menyebabkan ruangan tidak tertata rapi dan terjadinya penumpukan pada barang/produk yang dapat menimbulkan kerusakan produk atau produk cacat.

Pelangi Food memiliki area produksi yang kurang luas dan tidak memiliki area khusus untuk melakukan proses pengemasan (area 4) sehingga proses pengemasan dilakukan di area penjualan (area 5), maka dari itu dilakukan perubahan dengan diterapkan metode 5S sesuai tatanan Covid-19 yaitu dengan pemilahan produk dan alat-alat kerja yang digunakan dan tidak digunakan, penataan produk dan alat-alat produksi sesuai tempatnya, pembersihan ruangan dan lantai produksi,

pemantapan dan pendisiplinan pada seluruh area kerja terutama pada area penjualan (area 5), dan gudang/ruang penyimpanan bahan kemasan (area 6) serta diterapkan syarat tatanan Covid-19 dengan penambahan fasilitas cuci tangan, simbol jaga jarak dan pengingat berupa stiker *new normal* pada area penjualan (area 5).

Pendapat Karyawan Tentang Kebutuhannya Terhadap Tata letak Awal

Ada beberapa hal yang perlu diperhatikan terkait dengan tingkat kebutuhan karyawan terhadap keadaan tata letak awal dalam penerapan 5S dan tatanan Covid-19. Skor keadaan tata letak awal lebih rendah dibandingkan skor kebutuhan karyawan, hal tersebut menunjukkan bahwa keadaan tata letak awal belum bisa memenuhi kebutuhan dari karyawan. Hasil penelitian tingkat kebutuhan karyawan terhadap keadaan tata letak awal dapat dilihat pada Tabel 2.

Tabel 2. Tingkat Kebutuhan Karyawan Terhadap Tata letak Awal

Metode 5S Sesuai Prokes Covid-19	Kebutuhan Karyawan (Skor)	Tata letak Awal (Skor)
<i>Seiri (pemilahan)</i>	3,38	2,15
<i>Seiton (penataan)</i>	3,90	2,15
<i>Seiso (pembersihan)</i>	3,75	2,23
<i>Seiketsu (pemantapan)</i>	3,60	2,15
<i>Shitsuke (pendisiplinan)</i>	3,60	2,40

Seiri (pemilahan/pengelompokkan), kebutuhan karyawan mengenai indikator *seiri* membutuhkan pengelompokkan barang atau peralatan yang teratur serta perlu mengetahui cara pemilahan dan pengelompokkan masing-masing peralatan dengan baik (3,38). Keadaan letak fasilitas awal pada indikator *seiri* termasuk dalam kondisi kurang baik (2,15). Hal ini disebabkan karena pengelompokkan alat-alat produksi dan cara pengelompokkan barang di gudang pengemasan yang kurang baik, sehingga membuat karyawan mengalami kesulitan dalam mencari atau mengakses peralatan yang mereka butuhkan. Sesuai dengan penelitian Siska & Henriadi (2012), dengan melakukan pemilahan terhadap ember - ember yang

tidak diperlukan atau ember yang kosong dan menyimpannya pada area diluar area gudang bahan jadi serta pada stasiun perendaman dan penggilingan. Dari hasil pemilahan ini maka diperoleh keadaan lantai terlihat lebih memiliki *space* sehingga pekerja lebih leluasa untuk melakukan pekerjaannya

Seiton (penataan), pada indikator *seiton* karyawan sangat membutuhkan penataan tempat kerja yang tertata rapi dan sistematis untuk memudahkan berlangsungnya proses produksi (3,9). Tata letak fasilitas awal pada indikator *seiton* termasuk dalam kondisi kurang baik (2,15). Hal ini disebabkan karena penataan produk dan peralatan kerja yang kurang tertata dengan rapi sehingga dapat menyebabkan

pekerjaan menjadi terganggu dan terhambatnya proses produksi apabila terdapat beberapa peralatan yang berserakan dan tidak tersusun pada tempatnya. Sesuai dengan penelitian Sofyan & Syariffudin (2015), bahwa terlihat jelas banyaknya peralatan mekanik yang berserakan dilantai, peralatan yang tidak diperlukan pada gudang mekanik ini membuat lantai menjadi penuh

Seiso (pembersihan), pada indikator *seiso* karyawan sangat membutuhkan ruangan dan peralatan kerja yang bersih dan karyawan perlu teratur melakukan kebersihan sebelum dan setelah bekerja (3,75). Tata letak fasilitas awal pada indikator *seiso* termasuk dalam kondisi kurang baik (2,23). Hal ini disebabkan karena kurangnya kebersihan pada gudang pengemasan, dan area penjualan. Lantai yang kotor dan licin, etalase yang berdebu, dan terlihat banyaknya sampah sisa kemasan yang tidak dibuang pada tempatnya. Sesuai dengan penelitian Sofyan & Syariffudin (2015), bahwa lantai pabrik dibersihkan dari sampah-sampah, debu dan minyak yang menempel pada lantai, karena jika lantai licin dan kotor bisa membuat pekerja tergelincir dan jatuh, sehingga keadaan ini sangat membahayakan para pekerja.

Seiketsu (pemantapan/ pemeliharaan), pada indikator *seiketsu*, karyawan membutuhkan pemeliharaan peralatan dan lingkungan kerja yang baik dan perlu adanya pemeliharaan ruangan sesuai syarat protokol Covid-19 agar terciptanya suasana yang nyaman dan aman pada masa pandemi ini (3,6). Tata letak fasilitas awal pada indikator *seiketsu* termasuk dalam kondisi kurang baik (2,15). Hal ini ditunjukkan pada pemeliharaan tempat kerja yang kurang baik karena 3 indikator utama dalam konteks 5S yaitu *seiri*, *seiton* dan *seiketsu* belum terlaksana dengan baik, sehingga belum dapat tercipta ruangan yang bersih, dan rapi. Sesuai dengan penelitian Utari et al. (2020), terlihat bahwa

kondisi pemeliharaan saat ini kurang maksimal atau belum maksimal sehingga perlu dimaksimalkan lagi, dimana langkah ini dipengaruhi oleh *seiri*, *seiton*, dan *seiso* tersebut

Shitsuke (pendisiplinan), kebutuhan yang diharapkan dari karyawan pada indikator *shitsuke* yaitu kedisiplinan karyawan dalam menerapkan 4 indikator yaitu *seiri*, *seiton*, *seiso*, dan *seiketsu*. Serta disiplin dalam penerapan tatanan Covid-19 untuk meminimalkan tersebarnya virus dan bakteri pada masa pandemi saat ini (3,6). Tata letak fasilitas awal pada indikator *shitsuke* termasuk dalam kondisi kurang baik (2,4) dan belum seutuhnya dilakukan penerapan sesuai 4 indikator penerapan 5S dan tatanan Covid-19 selama pandemi. Sesuai penelitian Siska & Henriadi (2012), pada bagian ini lebih memfokuskan bagaimana cara untuk membiasakan diri terhadap penerapan metode ini. Untuk itu diperlukan kesadaran dari para pekerja untuk memiliki pola kerja yang sesuai metode 5S demi kenyamanan dan keamanan dalam bekerja. Mengingat sifat manusia yang berbeda-beda maka perlu seseorang yang bisa mengontrolnya. dalam hal ini peran pimpinan dibutuhkan untuk peduli dan mampu mengontrol pekerja agar selalu menjaga lingkungan kerja berdasarkan metode 5S yang telah diterapkan.

Pendapat Konsumen Tentang Kebutuhannya Terhadap Tata letak Awal

Ada beberapa hal yang perlu diperhatikan terkait dengan tingkat kebutuhan konsumen terhadap keadaan tata letak awal dalam penerapan 5S dan tatanan Covid-19. Skor keadaan tata letak awal lebih rendah dibandingkan skor tingkat kebutuhan konsumen, hal tersebut menunjukkan bahwa keadaan tata letak awal belum bisa memenuhi kebutuhan konsumen. Hasil penelitian tingkat kebutuhan konsumen terhadap keadaan tata letak awal dapat dilihat pada Tabel 3.

Tabel 3. Tingkat Kebutuhan Konsumen Terhadap Tata letak Awal

Metode 5S Sesuai Prokes Covid-19	Kebutuhan Konsumen (Skor)	Tata letak Awal (Skor)
<i>Seiri</i> (pemilahan)	3,5	2,3
<i>Seiton</i> (penataan)	3,8	2,3
<i>Seiso</i> (pembersihan)	3,6	2,3
<i>Seiketsu</i> (pemantapan)	3,3	2,0
<i>Shitsuke</i> (pendisiplinan)	3,5	2,23

Seiri (pemilahan/Pengelompokkan), kebutuhan yang diharapkan konsumen dari indikator *seiri* yaitu perlu dilakukan pemilahan atau pengelompokkan produk sesuai jenisnya dan sesuai produk yang banyak diminati konsumen agar memudahkan konsumen dalam mengambil produk (3,5). Pada indikator *seiri* menunjukkan keadaan pengelompokkan produk-produk yang banyak diminati konsumen kurang terpilah dengan baik (2,3) sehingga dapat menyulitkan konsumen dalam mencari dan mengambil produk yang mereka butuhkan.

Seiton (penataan), kebutuhan yang diharapkan konsumen dari indikator *seiton* yaitu penataan ruangan dan penataan produk yang baik terutama pada area penjualan serta dilakukan penataan sesuai tatanan Covid-19 sebagai penyesuaian pada masa pandemi ini (3,8). Tata letak fasilitas awal pada indikator *seiton* termasuk kondisi kurang baik (2,3). Hal ini disebabkan karena penataan ruangan dan produk pada area penjualan kurang rapi. Menurut penelitian Lestari dan Prihatsanti (2014), persepsi terhadap tata ruang toko adalah penafsiran yang dilakukan konsumen terhadap penataan perabot, rak, peralatan, barang yang dijual, gang, dan area penjualan maupun non-penjualan di dalam toko sehingga konsumen dapat memahami bagaimana bentuk penataan toko dan merasakan manfaat dari penataan toko

Seiso (pembersihan), kebutuhan yang diharapkan konsumen dari indikator *seiso* yaitu keadaan ruangan yang bersih dan nyaman terutama di area penjualan agar konsumen lebih merasa nyaman dan aman dalam berbelanja (3,6). Tata letak fasilitas awal pada indikator *seiso* termasuk dalam kondisi kurang baik (2,3). Hal ini

ditunjukkan karena ruangan penjualan kurang terjaga dalam kebersihannya, lantai yang licin, etalase yang berdebu, dan banyak sampah sisa kemasan yang berserakan.

Seiketsu (pemantapan/ pemeliharaan), kebutuhan yang diharapkan konsumen dari indikator *seiketsu* yaitu perlu pemeliharaan dan pemantapan 3 indikator utama dari konteks 5S yaitu, *seiri*, *seiton* dan *seiso* serta dibutuhkan pemeliharaan serta pemantapan sesuai tatanan Covid-19 pada saat pandemi (3,3). Tata letak fasilitas awal pada indikator *seiketsu* termasuk dalam kondisi kurang baik (2). Hal ini ditunjukkan karena kurangnya pemeliharaan ruangan untuk mendapatkan ruangan yang bersih, rapi dan nyaman terutama pada area penjualan dan belum dilakukan penerapan tatanan Covid-19 sehingga pemeliharaan atau pemantapan belum terlaksana sepenuhnya. Hal ini didukung oleh penelitian Rahmayanti dan Sujatna (2020), bahwa mengenai tata letak, perlu dipikirkan bagaimana memaksimalkan ruang, seperti mengatur meja, kursi dan perabotan tanpa mengurangi kenyamanan konsumen. Selain itu, di dalam toko perlu dipikirkan mengenai tata cahaya, tata suara, pengaturan suhu udara, dan pelayanannya.

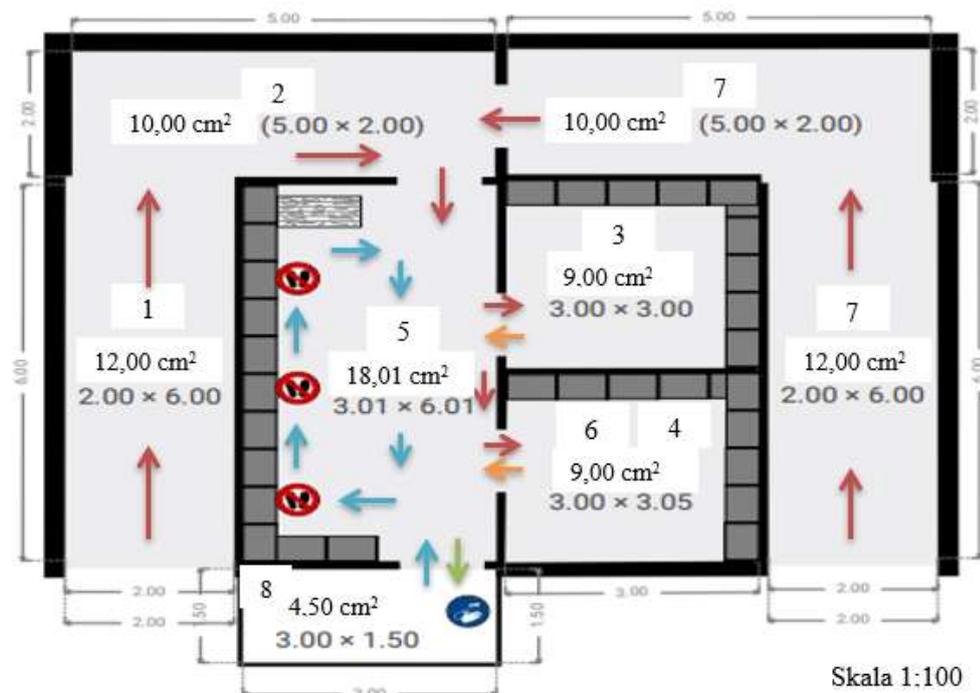
Shitsuke (pendisiplinan), kebutuhan yang diharapkan konsumen dari indikator *shitsuke* yaitu perlunya disiplin dari karyawan untuk cepat dan tanggap dalam pelayanan serta dibutuhkan kedisiplinan karyawan dalam memelihara lingkungan kerja yang bersih dan rapi sesuai konteks 5S dan tatanan Covid-19 (3,5). Tata letak fasilitas awal pada indikator *shitsuke* termasuk dalam kondisi kurang baik (2,23) menunjukkan bahwa tata letak fasilitas awal belum memenuhi kebutuhan sesuai

yang diharapkan. Hal ini ditunjukkan karena beberapa konsumen kurang merasa puas terhadap pelayanan karyawan karena karyawan kurang cepat dan tanggap dalam melayani konsumen saat berbelanja serta kurangnya kerapian dalam penyusunan produk. Menurut penelitian Andini (2013), banyak konsumen menilai suatu toko hanya berdasarkan penampilan luarnya untuk kemudian memutuskan apakah calon pembeli akan masuk ke toko atau tidak berdasarkan persepsi yang dibentuk olehnya. Berbagai ciri di dalam desain toko seperti store, tata letak dan fasilitas fisik lainnya bertujuan untuk mempengaruhi

perilaku belanja, perasaan emosi pelanggan terhadap toko dan juga pada perilaku pembeli.

Tata letak Usulan *Pelangi Food* dan penataan yang Adaptif terhadap kondisi Covid-19

Pada Gambar 2, tata letak usulan menunjukkan bahwa setelah dilakukan penerapan metode 5S dengan melakukan pemilahan, penataan, pembersihan, pemantapan dan pendisiplinan pada seluruh area kerja terutama area gudang pengemasan (area 6) dan area penjualan (area 5).



Keterangan:

1. Gudang Bahan Baku
2. Dapur Produksi
3. Gudang Produk
4. Proses pengemasan
5. Tempat Penjualan
6. Gudang pengemasan
7. Tempat Pencucian
8. Tempat Cuci Tangan

- ↓ = alur karyawan
- ↘ = alur keluar karyawan
- ↙ = alur konsumen
- ↘ = alur keluar konsumen

Gambar 2. Tata letak Usulan

Karyawan merasa perubahan tata letak fasilitas usulan memberikan dampak yang positif dan lebih baik dibandingkan dengan tata letak fasilitas yang diterapkan sebelumnya, karena karyawan merasakan

perubahan tata letak fasilitas yang membuat pekerjaan menjadi lebih mudah dan teratur, yaitu ruang penyimpanan dapat dimanfaatkan dan digunakan dengan baik sehingga tidak lagi menyebabkan

penumpukan alat dan produk pada area penjualan dan gudang bahan kemasan, pengelompokan dan penataan alat/produk yang baik dan rapi, sehingga membuat pekerjaan karyawan menjadi lebih teratur.

Berdasarkan penelitian Wiratmani (2013), tentang Implementasi Metode 5S pada Divisi Gudang, hasil perancangan dan implementasi didapatkan penilaian yang cukup baik dalam lokasi gudang. Setelah dilakukan pengimplementasian kondisi tata letak gudang menjadi lebih teratur, lebih rapi dan alur pergerakan menjadi lebih cepat. Hal tersebut harus diterapkan dan dipertahankan untuk selalu mendapatkan keadaan lingkungan kerja yang aman, bersih, dan nyaman. Berdasarkan penilaian konsumen setelah dilakukan penerapan 5S di *Pelangi Food*, keadaan ruangan penjualan menjadi lebih tertata rapi dan bersih serta lebih memudahkan konsumen untuk memilih produk yang mereka inginkan, keunggulannya adalah *Pelangi Food* sudah dapat menyediakan meja kasir sebagai salah satu fasilitas untuk memudahkan konsumen dalam melakukan

transaksi serta dapat mengurangi *contact person* dari karyawan dan konsumen pada masa pandemi, selanjutnya penyediaan fasilitas cuci tangan sebelum pintu masuk toko, adanya penanda dan pengingat berupa simbol jaga jarak dan stiker *new normal*.

Pendapat Karyawan Tentang Kebutuhannya Terhadap Tata letak Usulan

Ada beberapa hal yang perlu diperhatikan terkait dengan tingkat kebutuhan karyawan terhadap keadaan tata letak usulan dalam penerapan 5S dan tatanan Covid-19. Skor penilaian tata letak usulan lebih tinggi dibandingkan skor tingkat kebutuhan karyawan, walaupun terdapat 2 indikator yang memiliki skor masih di bawah harapan, hal tersebut menunjukkan bahwa umumnya keadaan tata letak usulan telah memenuhi kebutuhan karyawan. Hasil penelitian tingkat kebutuhan karyawan terhadap keadaan tata letak usulan dapat dilihat pada Tabel 4.

Tabel 4. Tingkat Kebutuhan Karyawan Terhadap Tata letak Usulan

Metode 5S Sesuai Prokes Covid-19	Kebutuhan Karyawan (Skor)	Tata letak Usulan (Skor)
<i>Seiri (pemilahan)</i>	3,38	3,60
<i>Seiton (penataan)</i>	3,90	4,00
<i>Seiso (pembersihan)</i>	3,75	3,70
<i>Seiketsu (pemantapan)</i>	3,60	3,55
<i>Shitsuke (pendisiplinan)</i>	3,60	3,70

Seiri (pemilahan/pengelompokkan), setelah dilakukan penerapan *seiri*, tata letak fasilitas usulan sudah dapat memenuhi kebutuhan karyawan. Pengelompokkan peralatan produksi sudah berjalan dengan baik dan efektif (3,6), peralatan dipilah dan dikelompokkan sesuai frekuensi pemakaian dan seberapa penting barang/peralatan tersebut dipakai, sehingga memudahkan karyawan dalam mengakses peralatan kerja yang mereka butuhkan. Sesuai dengan penelitian Sofyan & Syariffudin (2015), *Seiri* yaitu meletakkan peralatan pada tempatnya dan menyisihkan yang tidak perlu sehingga pekerja tidak

membutuhkan waktu yang lama dalam menyelesaikan tugasnya.

Seiton (penataan), setelah dilakukan penerapan *seiton*, tata letak fasilitas telah memenuhi kebutuhan sesuai yang diharapkan karyawan. *Seiton* dilakukan penataan pada seluruh area kerja terutama pada area penjualan dan gudang pengemasan, supaya tertata rapi dan tersusun sesuai tempatnya (4). Sesuai dengan penelitian Siska & Henriadi (2012), menyatakan bahwa pada tahap *seiton* merupakan kelanjutan dari *seiri*, dimana dari hasil pemilahan yang telah dilakukan akan dilanjutkan dengan proses penataan

peralatan yang telah dipilah tersebut. Penataan dilakukan dengan menata rapi peralatan dan fasilitas kerja sesuai pada tempatnya sehingga penataan fasilitas kerja menjadi lebih efektif untuk memudahkan berlangsungnya proses produksi. Sesuai dengan penelitian Listiani (2010), yang menyatakan bahwa setiap barang mempunyai tempat yang pasti, jelas dan diletakkan pada tempatnya.

Seiso (pembersihan), setelah dilakukan penerapan *seiso*, dilakukan pembersihan pada masing-masing area kerja dan menyediakan peralatan kebersihan yang lengkap agar karyawan semakin rajin dan semangat dalam menjaga kebersihan agar ruangan menjadi nyaman dan aman (3,7). Hal ini sesuai dengan penelitian Siska & Henriadi (2012) yang menyatakan bahwa pada penelitiannya diidentifikasi banyak sampah yang berserakan pada lantai produksi, maka akan dilakukan identifikasi sumber penyebab kotoran dan mencari solusi pencegahan agar bisa mengurangi lantai dan peralatan tidak kotor lagi. Terdapat kekurangan dalam penerapan *seiso* pada *Pelangi Food* yaitu masih ada satu ruangan yang belum sepenuhnya dilakukan pembersihan yaitu pada lantai gudang penyimpanan produk.

Seiketsu (pemantapan/pemeliharaan), dilakukan penerapan *seiketsu* untuk mempertahankan kondisi lingkungan kerja yang lebih baik dari sebelumnya dengan menerapkan 3S di setiap area kerja (3,55). Setiap karyawan memelihara kondisi agar tetap dalam keadaan sehat, bersih dan hati-hati dari segala hal yang mengganggu jalannya proses produksi. Sesuai dengan penelitian Devani (2016), yang menyatakan *seiketsu* dilakukan untuk mempertahankan *seiri*, *seiton*, dan *seiso* agar dapat berlangsung terus-menerus. Pada penelitian ini masih belum dapat memenuhi

kebutuhan karyawan disebabkan karena terdapat satu ruangan yang tidak sepenuhnya dilakukan penerapan atau perbaikan yaitu pada gudang penyimpanan produk, sehingga ruangan tampak kurang terpelihara dengan baik.

Shitsuke (pendisiplinan), setelah dilakukan penerapan indikator *shitsuke*, kedisiplinan karyawan sudah sesuai dengan kebutuhan yang diharapkan (3,7), dengan membiasakan diri dalam memelihara atau menjaga 4 indikator utama dalam konteks 5S yaitu *seiri*, *seiton*, *seiso* dan *seiton*. Selain itu telah mendisiplinkan diri dalam menerapkan tatanan Covid-19 dalam penyesuaian terhadap keadaan pandemi saat ini. Sesuai dengan penelitian Mahesa et al. (2021), yang menyatakan *shitsuke* dilakukan untuk membangun disiplin untuk menerapkan 5S melalui norma kerja dan standarisasi. Tujuannya adalah untuk menciptakan ruang atau tempat kerja dengan kebiasaan serta perilaku yang baik secara berkelanjutan. Pemilik usaha akan memberikan sanksi dan peringatan kepada pekerja yang tidak menerapkan 5S

Pendapat Konsumen Tentang Kebutuhannya Terhadap Tata letak Usulan

Ada beberapa hal yang perlu diperhatikan terkait dengan tingkat kebutuhan konsumen terhadap keadaan tata letak usulan dalam penerapan 5S dan tatanan Covid-19. Skor penilaian keadaan tata letak usulan setara bahkan lebih tinggi dibandingkan skor tingkat kebutuhan konsumen, hal tersebut menunjukkan bahwa keadaan tata letak usulan telah memenuhi bahkan melebihi kebutuhan konsumen. Hasil penelitian berdasarkan tingkat kebutuhan konsumen terhadap keadaan tata letak usulan dapat dilihat pada Tabel 5.

Tabel 5. Tingkat Kebutuhan Konsumen Terhadap Tata letak Usulan

Metode 5S Sesuai Prokes Covid-19	Kebutuhan Konsumen (Skor)	Tata letak Usulan (Skor)
<i>Seiri</i> (pemilahan)	3,5	3,6
<i>Seiton</i> (penataan)	3,8	3,8
<i>Seiso</i> (pembersihan)	3,6	3,8
<i>Seiketsu</i> (pemantapan)	3,3	3,6
<i>Shitsuke</i> (pendisiplinan)	3,5	3,5

Seiri (pemilahan/pengelompokkan), setelah dilakukan penerapan indikator *seiri*, tata letak fasilitas sudah memenuhi kebutuhan yang diharapkan dari konsumen (3,6). Pemilahan dan pengelompokkan produk sudah dipilah sesuai jenis produk tersebut sehingga dapat memudahkan konsumen dalam mengakses suatu produk yang mereka butuhkan.

Seiton (penataan), setelah dilakukan penerapan *seiton* atau penataan, tata letak fasilitas telah memenuhi kebutuhan konsumen (3,8). Hal ini ditunjukkan pada penataan produk dan penataan ruangan yang teratur dan rapi. Sesuai dengan penelitian Primardiantoko (2013), bahwa penataan pada rak barang disesuaikan dengan tiap-tiap area yang ada pada toko. Barang-barang yang intensitasnya tinggi dalam penjualan diletakkan tidak jauh dari pandangan konsumen. Sehingga membuat konsumen tidak kesulitan dalam berbelanja produk yang mereka inginkan. Selain itu setelah dilakukan penataan ruangan dengan baik, pada area penjualan dapat ditambahkan fasilitas meja kasir sehingga konsumen tidak mengalami kebingungan pada saat ingin melakukan transaksi pembayaran. Sesuai syarat Covid-19, tata letak fasilitas juga sudah ditata sesuai tatanan Covid-19 dengan penambahan fasilitas tempat mencuci tangan, simbol jaga jarak dan pengingat dalam menjaga protokol kesehatan.

Seiso (pembersihan), setelah dilakukan penerapan indikator *seiso*, tata letak telah memenuhi kebutuhan yang diharapkan (3,8). Ruangan tampak lebih bersih. Pembersihan dilakukan pada lantai ruangan, diberi pewangi ruangan, disediakan tempat sampah agar sampah tidak berserakan dan dapat dibuang pada tempatnya sehingga konsumen menjadi

lebih nyaman untuk berbelanja. Hal ini didukung oleh Primardiantoko (2013), bahwa area-area yang perlu dibersihkan mencakup beberapa area yang meliputi lantai toko, rak barang, meja kasir, barang-barang yang ada di *display* untuk menciptakan kenyamanan pelanggan.

Seiketsu (pemantapan/pemeliharaan), setelah dilakukan penerapan *seiketsu*, tata letak telah memenuhi kebutuhan yang diharapkan konsumen (3,6). Ruangan lebih terpelihara dan terjaga penataan serta kebersihannya. Sesuai dengan penelitian Rukmi et al. (2017), bahwa daya tarik desain dalam toko, kebersihan toko dan sekitarnya, kenyamanan toilet, kondisi peralatan yang digunakan, serta keamanan transaksi. Hal-hal tersebut harus tetap dipertahankan karena dapat menjadikan produk atau jasa unggul di mata pelanggan. Tata letak ruangan telah memenuhi syarat tatanan Covid-19 sehingga sudah dapat dimantapkan dan dipelihara penerapan syarat tatanan Covid-19 tersebut dengan rajin mencuci tangan sebelum memasuki ruangan, menjaga jarak, dan selalu menggunakan masker. Sesuai penelitian Akmalia et al. (2021) bahwa setelah pandemi, konsumen mungkin mengevaluasi pengalaman mereka di toko berdasarkan seberapa bersih toko, apakah konsumen tidak harus menyentuh layar, dan apakah toko tersebut cukup luas untuk menjaga jarak sosial.

Shitsuke (pendisiplinan), setelah dilakukan penerapan indikator *shitsuke* telah memenuhi kebutuhan sesuai yang diharapkan oleh konsumen (3,5). Karyawan tanggap dalam melayani konsumen yang sedang berbelanja, karena pemilik usaha memberi arahan kepada karyawan dalam memahami betapa

pentingnya melayani konsumen dengan baik agar pelanggan merasa puas sehingga akan membeli kembali di lain waktu dan sebagai tanda loyalitas pelanggan. Meningkatnya kedisiplinan karyawan dalam memelihara ruangan dan lingkungan kerja yang bersih, rapi dan nyaman terutama pada ruangan penjualan. Sesuai penelitian Darmawan et al. (2020), tinggi rendahnya nilai dari kepuasan konsumen akan tergantung pada kualitas pelayanan dalam memenuhi harapan pelanggannya secara konsisten. Kualitas pelayanan adalah tingkat keunggulan yang diharapkan dan pengendalian atas tingkat keunggulan tersebut memenuhi keinginan pelanggan.

Perbandingan Tata Letak Fasilitas Awal dan Tata Letak Fasilitas Usulan

Perbandingan Pendapat Karyawan Terhadap Tata letak Awal dan Tata letak Usulan

Ada beberapa hal yang perlu diperhatikan terkait dengan perbandingan keadaan tata letak awal dan tata letak usulan dalam penerapan 5S dan tatanan Covid-19. Skor penilaian tata letak usulan lebih tinggi dari skor tata letak awal, hal tersebut menunjukkan bahwa keadaan tata letak usulan lebih baik dibandingkan tata letak awal. Hasil penelitian berdasarkan perbandingan tata letak awal dan tata letak usulan dapat dilihat pada Tabel 6.

Tabel 6. Perbandingan Pendapat Karyawan Terhadap Tata letak Awal dan Tata letak Usulan

Metode 5S Sesuai Prokes Covid-19	Tata letak Awal (Skor)	Tata letak Usulan (Skor)
<i>Seiri (pemilahan)</i>	2,15	3,60
<i>Seiton (penataan)</i>	2,15	4,00
<i>Seiso (pembersihan)</i>	2,23	3,70
<i>Seiketsu (pemantapan)</i>	2,15	3,55
<i>Shitsuke (pendisiplinan)</i>	2,40	3,70

Seiri (pemilahan/pengelompokkan), pendapat karyawan mengenai indikator *seiri* pada tata letak usulan lebih baik (3,6) jika dibandingkan dengan tata letak awal (2,15), karena karyawan merasakan tata letak usulan telah memberikan perubahan, yang awalnya pengelompokkan alat-alat produksi dan cara pengelompokkan barang di gudang pengemasan kurang terpilah dengan baik, setelah adanya penerapan *seiri* alat-alat menjadi lebih terpilah dengan baik sehingga karyawan mudah dalam memilih suatu barang/alat yang mereka butuhkan.

Seiton (penataan), pendapat karyawan mengenai indikator *seiton* pada tata letak usulan lebih baik (4) jika dibandingkan dengan tata letak awal (2,15), karena yang awalnya penataan produk dan peralatan kerja yang kurang tertata dengan rapi dan terdapat beberapa peralatan yang berserakan dilantai, setelah penerapan *seiton* ruangan menjadi lebih tertata rapi dan tersusun sesuai tempatnya.

Seiso (pembersihan), pendapat karyawan mengenai indikator *seiso* pada tata letak usulan lebih baik (3,7) jika dibandingkan dengan tata letak awal (2,23), karena karyawan merasakan tata letak usulan telah memberikan perubahan, yang awalnya kurang kebersihan pada gudang pengemasan dan area penjualan, setelah penerapan *seiso* ruangan menjadi tampak lebih bersih, tersedia peralatan kebersihan yang lengkap sehingga karyawan semakin rajin dan semangat dalam menjaga kebersihan ruangan agar ruangan menjadi nyaman dan aman.

Seiketsu (pemantapan/ pemeliharaan), pendapat karyawan mengenai indikator *seiketsu* pada tata letak usulan lebih baik (3,55) jika dibandingkan dengan tata letak awal (2,15), karyawan merasakan *tata letak* usulan telah memberikan perubahan, yang awalnya pemeliharaan tempat kerja yang kurang baik, setelah adanya *seiketsu* dengan menerapkan 3S di setiap area kerja dan setiap karyawan memelihara kondisi agar

tetap dalam keadaan sehat, bersih dan hati-hati dari segala hal yang mengganggu jalannya proses produksi.

Shitsuke (pendisiplinan), pendapat karyawan mengenai indikator *shitsuke* pada tata letak usulan lebih baik (3,7) jika dibandingkan dengan tata letak awal (2,4), karena yang awalnya belum diterapkannya tata letak fasilitas sesuai 4 indikator dari 5S serta syarat tatanan Covid-19 selama pandemi, setelah adanya *shitsuke* kedisiplinan karyawan meningkat dengan membiasakan diri dalam memelihara atau menjaga 4 indikator utama dalam konteks 5S yaitu *seiri*, *seiton*, *seiso* dan *seiton*.

Perbandingan Pendapat Konsumen Terhadap Tata letak Awal dan Tata letak Usulan

Ada beberapa hal yang perlu diperhatikan terkait dengan pendapat konsumen terhadap perbandingan keadaan tata letak awal dan tata letak usulan dalam penerapan 5S dan tatanan Covid-19. Skor penilaian tata letak usulan lebih tinggi dibandingkan skor tata letak awal, hal tersebut menunjukkan bahwa keadaan tata letak usulan lebih baik dibandingkan tata letak awal. Hasil penelitian berdasarkan perbandingan tata letak awal dan tata letak usulan dapat dilihat pada Tabel 7.

Tabel 7. Perbandingan Pendapat Konsumen Terhadap Tata letak Awal dan Tata letak Usulan.

Metode 5S Sesuai Prokes Covid-19	Tata letak Awal (Skor)	Tata letak Usulan (Skor)
<i>Seiri (pemilahan)</i>	2,3	3,6
<i>Seiton (penataan)</i>	2,3	3,8
<i>Seiso(pembersihan)</i>	2,3	3,8
<i>Seiketsu (pemantapan)</i>	2,0	3,6
<i>Shitsuke (pendisiplinan)</i>	2,23	3,5

Seiri (pemilahan/pengelompokkan), pendapat konsumen mengenai indikator *seiri* pada tata letak usulan lebih baik (3,6) jika dibandingkan dengan tata letak awal (2,3), karena konsumen merasakan tata letak usulan telah memberikan perubahan, yang awalnya pengelompokkan produk-produk yang banyak diminati konsumen kurang terpilah dengan baik, setelah adanya *seiri* produk sudah dipilah sesuai jenisnya sehingga dapat memudahkan konsumen dalam mengakses suatu produk yang mereka butuhkan.

Seiton (penataan), pendapat konsumen mengenai indikator *seiton* pada tata letak usulan lebih baik (3,8) jika dibandingkan dengan tata letak awal (2,3), karena konsumen merasakan tata letak usulan telah memberikan perubahan, yang awalnya penataan ruangan dan produk pada area penjualan kurang rapi menjadi penataan produk dan penataan ruangan yang teratur dan rapi. Sehingga membuat

konsumen tidak kesulitan dalam berbelanja produk yang mereka inginkan.

Seiso (pembersihan), pendapat konsumen mengenai indikator *seiso* pada tata letak usulan lebih baik (3,8) jika dibandingkan dengan tata letak awal (2,3), karena konsumen merasakan tata letak usulan telah memberikan perubahan, yang awalnya ruangan penjualan kurang terjaga dalam kebersihannya, lantai yang licin, etalase yang berdebu, dan banyak sampah-sampah sisa kemasan yang berserakan dan tidak dibuang pada tempatnya, setelah adanya *seiso* ruangan menjadi tampak lebih bersih. Pembersihan dilakukan pada lantai, diberi pewangi ruangan, disediakan tempat sampah agar sampah tidak berserakan dan dapat dibuang pada tempatnya.

Seiketsu (pemantapan/ pemeliharaan), pendapat konsumen mengenai indikator *seiketsu* pada *tata letak* usulan lebih baik (3,6) jika dibandingkan dengan *tata letak* awal (2), karena konsumen merasakan *tata letak* usulan

telah memberikan perubahan, yang awalnya pemeliharaan tempat kerja yang kurang baik karena belum diterapkan 3 indikator utama dalam konteks 5S yaitu *seiri*, *seiton* dan *seiketsu*, setelah adanya *seiketsu* ruangan menjadi lebih terpelihara dan terjaga penataan serta kebersihannya.

Shitsuke (pendisiplinan), pendapat konsumen mengenai indikator *shitsuke* pada tata letak usulan lebih baik (3,5) jika dibandingkan dengan tata letak awal (2,23), konsumen merasakan tata letak usulan telah memberikan perubahan, yang awalnya konsumen kurang merasa puas terhadap pelayanan karyawan yang kurang cepat dan tanggap serta kurangnya kerapian dalam penyusunan produk diruang penjualan, setelah adanya *shitsuke* karyawan mulai tanggap dalam melayani konsumen yang sedang berbelanja, karena pemilik usaha memberi arahan kepada karyawan dalam memahami betapa pentingnya melayani konsumen dengan baik agar konsumen merasa puas.

KESIMPULAN

Perancangan ulang tata letak fasilitas industri yang adaptif mampu meningkatkan dan memperbaiki kondisi lingkungan kerja melalui penerapan 5S dan tatanan Covid-19 dengan temuan-temuan sebagai berikut: 1) Tata letak fasilitas industri awal berada dalam kondisi kurang baik; ruang penyimpanan kurang dimanfaatkan dengan baik, pengelompokan alat-alat kerja yang kurang efektif, penataan ruangan yang kurang rapi dan sistematis, dan kurangnya tingkat kebersihan pada beberapa area produksi. 2) Tata letak fasilitas usulan yang baik; perubahan pemanfaatan ruang penyimpanan yang baik dan tertata rapi serta tidak terjadi penumpukan barang/produk, pengelompokan alat dan penataan ruangan yang rapi dan teratur, aman dan nyaman setelah ditata sesuai tatanan Covid-19, sehingga karyawan lebih bersemangat dalam bekerja dan konsumen menjadi lebih nyaman dalam berbelanja. Walaupun menyisakan 2 indikator *seiso*

dan *seiketsu* yang sedikit dibawah tingkat harapan terutama bagi karyawan. 3) Perubahan mampu memperbaiki lingkungan kerja yang semula berada dalam kondisi kurang baik dan belum memenuhi harapan karyawan/ konsumen menjadi lebih baik dan bisa memenuhi harapan karyawan dan konsumen.

DAFTAR PUSTAKA

- Akmalia, N. M., Najib, M. F., Hardiyanto, N., & Kunci, K. (2021). Persepsi konsumen terhadap lingkungan toko ritel pakaian dan revisit intention di masa new normal. *Industrial Research Workshop and National Seminar, September 2020*, 966–972.
- Andini, P. F. (2013). Analisis Pengaruh Suasana Toko, Kualitas Produk, dan Kepuasan Pelanggan Terhadap Loyalitas Pelanggan. (*Skripsi*). Semarang: Universitas Diponegoro.
- Choir, M., Arief, D. S., & Siska, M. (2017). Desain Ulang Tata Letak Fasilitas Produksi Menggunakan Metode Systematic Layout Planning Pada Pabrik Kelapa Sawit Sungai Pagar. *Jom FTEKNIK*, 4(1), 1–6.
- Darmawan, K. G., Yulianthini, N. N., & Mahardika, A. A. N. Y. M. (2020). Pengaruh kualitas pelayanan, harga dan citra toko terhadap kepuasan konsumen. *Jurnal Manajemen Dan Bisnis*, 2(1), 74–82, doi: <https://doi.org/10.23887/pjmb.v2i1.26202>
- 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), 112–118, doi: <http://dx.doi.org/10.24014/jti.v2i2.5095>.
- Fischetti, M., Fischetti, M., & Stoustrup, J.

- (2020). Safe distancing in the time of COVID-19 Martina. *European Journal of Operational Research*, January, 4, 1-22 doi: 10.1016/j.ejor.2021.07.010.
- Ilham, Muttaqin, M. Z., Idris, U., Selly, M., & Suryanti, M. S. D. (2020). Kondisi Pengusaha Muda Indonesia Di Tengah Pandemi Covid-19 (Work From Home Dan Strategi Survive). *Jurnal Ilmu Pendidikan PKn Dan Sosial Budaya*, 4(1), 59–69, doi: <https://doi.org/10.31597/c.c.v4i1.379>.
- Iswara., A. A. G. T. H. I., Utami, I. G. A. C., & Utami, N. W. A. (2020). Penerapan Konsep “New Normal” Pada Desain Sirkulasi Dan Signage Pusat Perbelanjaan Di Kawasan Kuta, Bali. (Studi Kasus: Beachwalk Shopping Center). *Jurnal Arsitektur ZONASI*, 3(3), 356–364, doi: <https://doi.org/10.17509/jaz.v3i3.27895>.
- Kanamori, S., Sow, S., Castro, M. C., Matsuno, R., Tsuru, A., & Jimba, M. (2015). Implementation of 5S management method for lean healthcare at a health center in Senegal: A qualitative study of staff perception. *Global Health Action*, 8(1), 1–9, doi: <https://doi.org/10.3402/gha.v8.27256>
- Lestari, D. P. & Prihatsanti, U. (2014). Hubungan Antara Persepsi Terhadap Tata Ruang Toko dengan Kepuasan Konsumen Swalayan "Ada Baru" Salatiga. *Jurnal Empati*, 3(2), 1-10.
- Listiani, T. (2010). Penerapan Konsep “5S” dalam Upaya Menciptakan Lingkungan Kerja yang Ergonomis di STIA LAN Bandung. *Jurnal Ilmu Administrasi: Media Pengembangan Ilmu Dan Praktek Administrasi*, 7(3), 204–214, doi: <https://doi.org/10.31113/jia.v7i3.317>
- Mahesa, A. A., Utami, S. F., Adiasa, I., Industri, T., Teknik, F., & Sumbawa, U. T. (2021). Analisis Perancangan Sistem Kerja Menggunakan Metode 5s Pada Ruang Proses Produksi Pupuk Organik Dinas Lingkungan Hidup Kota Tegal. *Hexagon Jurnal Teknik dan Sains*. 2(2), 59–65.
- Muchtiar, Y., Noviyarsi, & Adriansyah. (2007). Implementasi Metode 5s Pada Lean Six Sigma Dalam Proses Pembuatan Mur Baut Versing (Studi Kasus Di Cv. Desra Teknik Padang). *Jurnal Teknik Industri*, 9(1), 63–74.
- Munthe, R. T. J., & Rahadi, D. R. (2021). Inovasi Dan Kreatifitas Umkm Di Masa Pandemi (Studi Kasus Di Kabupaten Bekasi). *Jurnal Magisma*, IX(1), 44–52, doi:<https://doi.org/10.35829/magisma.v9i1.143>
- Pramesti, M., Subagyo, H. S. H., & Aprilia, A. (2019). Perencanaan Ulang Tata Letak Fasilitas Produksi Keripik Nangka Dan Usulan Keselamatan Kesehatan Kerja (Studi Kasus Di Umkm Duta Fruit Chips, Kabupaten Malang). *Agrisociono-mics: Jurnal Sosial Ekonomi Pertanian*, 3(2), 150–164, oai:<https://ejournal2.undip.ac.id/index.php/agrisocionomics/oai>
- Primardiantoko, N. H. (2013). Rancangan 5s Pada Ud Santi Jaya Sidoarjo. *Jurnal Ilmiah Mahasiswa Universitas Surabaya*, 2(2), 1–16.
- Rahmayanti, S. A., & Sujatna, Y. (2020). Suasana Toko, Kualitas Layanan, dan Kepuasan Pelanggan di Carrefour Cikarang. *Indonesian Journal of Economics Application*, 2(1), 24–30.
- Rukmi, H. S., Novirani, D., & Hada, A. (2017). Analisis Kepuasan

- Konsumen Terhadap Pelayanan Toko Alma. *Jurnal Produktivitas*, 4(1), 115–124, doi: <http://dx.doi.org/10.29406/jpr.v4i1.789>
- Sandy, A. T., Kadarsah, A., Nafiah, A., Kuswoyo, A., Syarifuddin, A., Sutadji, E., Akbar, E. P., Tan, F., Susanti, H., Setyabudi, I., Ahmaddien, I., Jaya, J. D., Ni'mah, K., Artika, K. D., Ulfiyah, L., Iqbal, M. N. M., Kiptiah, M., Adriana, M., Omarsaid, M. & M., Setiawan. (2020). Di Balik Wabah Covid-19 (T. P. PRESS (ed.). Tim POLIITALA PRESS.
- Siska, M., & Henriadi, H. (2012). Perancangan Ulang Tata Letak Fasilitas Pabrik Tahu dan Penerapan Metode 5S. *Jurnal Ilmiah Teknik Industri*, 11(2), 144–153, uri: <http://hdl.handle.net/11617/2808>
- Sofyan, diana khairani, & Syariffudin. (2015). Perancangan Ulang Tata Letak Fasilitas dengan Menggunakan Metode Konvensional Berbasis 5S. *Jurnal Teknovasi*, 02(2), 27–41, doi: <http://dx.doi.org/10.55445/teknovasi.v2i2.58>
- Soltaninejad, M., Fardhosseini, M. S., & Kim, Y. W. (2021). Safety climate and productivity improvement of construction workplaces through the 6S system: mixed-method analysis of 5S and safety integration. *International Journal of Occupational Safety and Ergonomics*, 1–11, doi: <https://doi.org/10.1080/10803548.2021.1935624>
- Utari, P. W., Hasibuan, Y. M., & Nasution, R. H. (2020). Perancangan Ulang Tata Letak Fasilitas. *Jurnal Ilmiah Teknologi Harapan*, 8(2), 85–91, doi:<https://doi.org/10.35447>
- Wiratmani, E. (2013). Analisis Implementasi Metode 5S Untuk Pemeliharaan Stasiun Kerja Proses Silk Printing Di Pt. Mandom Indonesia Tbk. *Jurnal Ilmiah Faktor Exacta*, 6(4), 298–308, doi: <http://dx.doi.org/10.30998/faktorexacta.v6i4.241>

/jitekh.v8i2.350