

RESEARCH ARTICLE

Penerapan 5S untuk Meningkatkan Produktifitas Konveksi *Greens Production*

Wini Hardianti Santosa,* Ni Putu Ayu Laksmi Purwati, Sri Widaningrum, Muhammad Rafi Mahardika, Muhammad Faisal Nugraha, David Rizky Wijaya, Matthew Sebastian Sugarry and Muahammad Naofal Musyafa

Fakultas Rekayasa Industri, Universitas Telkom, Bandung, 40257, Jawa Barat, Indonesia

* Corresponding author: winihardiantis@telkomuniversity.ac.id

Abstrak

Peningkatan produktivitas kerja menjadi salah satu tantangan utama yang dihadapi Konveksi *Greens Production*, sehingga diperlukan penerapan metode perbaikan berkelanjutan melalui pendekatan 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke). Permasalahan yang dihadapi mitra meliputi pengelolaan area kerja yang belum optimal, alur produksi yang tidak teratur, pemborosan waktu kerja, serta rendahnya efisiensi tenaga kerja. Metode pelaksanaan kegiatan mencakup sosialisasi konsep 5S, pelatihan karyawan, pendampingan implementasi di area produksi, serta evaluasi melalui observasi langsung dan wawancara. Hasil kegiatan menunjukkan adanya peningkatan keteraturan dan kebersihan area kerja, penurunan waktu pencarian bahan dan peralatan, serta peningkatan kesadaran karyawan terhadap pentingnya budaya kerja yang tertib dan disiplin. Penerapan metode 5S secara berkelanjutan terbukti mampu meningkatkan produktivitas kerja sekaligus menciptakan lingkungan kerja yang lebih aman, nyaman, dan mendukung keberlanjutan usaha Konveksi *Greens Production*.

Key words: 5S, Produktivitas, *Lean Manufacturing*, Konveksi

Pendahuluan

Industri konveksi merupakan salah satu sektor manufaktur yang memiliki tingkat persaingan tinggi, baik di pasar lokal maupun internasional. Kondisi tersebut menuntut perusahaan untuk terus meningkatkan efisiensi, produktivitas, dan kualitas produk agar mampu bertahan dan berkembang. Namun, industri konveksi masih menghadapi berbagai permasalahan, seperti tingginya tingkat pemborosan, ketidakteraturan area kerja, serta rendahnya efisiensi alur produksi. Permasalahan tersebut berdampak pada lamanya waktu proses, meningkatnya biaya produksi, dan ketidakonsistenan kualitas produk [1]. Salah satu pendekatan yang dapat diterapkan adalah metode 5S, yang terdiri dari Seiri (Ringkas), Seiton (Rapi), Seiso (Resik), Seiketsu (Rawat), dan Shitsuke (Rajin). Metode ini merupakan pendekatan manajemen asal Jepang yang terbukti efektif dalam menciptakan lingkungan kerja yang bersih, teratur, dan efisien. Implementasi 5S di industri konveksi mampu mengeliminasi pemborosan, mengurangi cacat produk, serta meningkatkan produktivitas dan profitabilitas perusahaan [1]. Selain itu, penerapan 5S menjadikan area kerja lebih ergonomis dan higienis, sehingga meminimalkan waktu penanganan, mempercepat perpindahan material, dan memperlancar alur produksi dari proses pemotongan hingga pengemasan [1].

Konveksi *Greens Production* berlokasi di Kelurahan Margasari, Kecamatan Buahbatu, Kota Bandung. Kecamatan Buahbatu memiliki luas wilayah sekitar 7,46 km² dengan jumlah penduduk mencapai 106.834 jiwa, sedangkan Kelurahan Margasari merupakan wilayah dengan jumlah penduduk terbanyak, yaitu 42.276 jiwa [2]. Produk yang dihasilkan meliputi *T-shirt*, *hoodie*, kemeja, jaket, kaos anak, dan berbagai produk sandang lainnya. Seiring dengan dinamika persaingan industri, Konveksi *Greens Production* menyadari adanya peluang untuk meningkatkan produktivitas dan menerapkan perbaikan berkelanjutan guna mengoptimalkan kinerja operasional dari kondisi eksisting. Kondisi lingkungan kerja di Konveksi *Greens Production* yang belum tertata secara optimal menimbulkan berbagai inefisiensi operasional, seperti kesulitan dalam menemukan bahan baku dan peralatan produksi. Permasalahan tersebut menegaskan pentingnya upaya pemberdayaan masyarakat melalui penerapan metode 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke) guna menciptakan pengelolaan ruang kerja yang lebih sistematis, rapi, dan produktif. Penerapan metode 5S memiliki potensi strategis dalam kegiatan pemberdayaan masyarakat karena menekankan prinsip keteraturan, kebersihan, dan kedisiplinan kerja. Transfer pengetahuan mengenai 5S kepada masyarakat sekitar Konveksi *Greens Production* tidak hanya meningkatkan keterampilan manajerial dan operasional tenaga kerja konveksi, tetapi juga dapat diterapkan pada usaha mikro dan kecil lainnya. Dari aspek

sosial, pemberdayaan melalui penerapan 5S mampu menumbuhkan rasa kepemilikan dan tanggung jawab terhadap lingkungan kerja. Lingkungan kerja yang tertata dan terstandarisasi mendorong peningkatan motivasi serta etos kerja karyawan. Dengan demikian, implementasi 5S tidak hanya berdampak pada peningkatan produktivitas, tetapi juga membentuk budaya kerja kolektif yang positif dan inklusif.

Lingkungan kerja yang lebih teratur dan efisien memungkinkan Konveksi *Greens Production* meningkatkan daya saing produksi melalui kualitas produk yang lebih terjaga serta waktu produksi yang lebih singkat. Dampak tersebut berkontribusi langsung terhadap peningkatan kepuasan pelanggan, loyalitas pasar, dan peluang perluasan jaringan pemasaran. Secara keseluruhan, karakteristik demografis Kecamatan Buahbatu dan Kelurahan Margasari menunjukkan besarnya potensi pemberdayaan masyarakat melalui penerapan metode 5S di Konveksi *Greens Production*. Metode ini tidak hanya berfungsi sebagai alat peningkatan produktivitas, tetapi juga sebagai sarana edukasi praktis dalam membangun budaya kerja yang disiplin, efisien, dan berkelanjutan. Melalui program pengabdian masyarakat yang terstruktur, meliputi pelatihan, pendampingan, dan monitoring, implementasi 5S diharapkan dapat menjadi model bagi usaha kecil lainnya dalam menciptakan ekosistem kerja yang produktif dan berdaya saing di Kota Bandung.

Tinjauan Pustaka

Produktivitas merupakan indikator penting dalam menilai kinerja industri manufaktur, termasuk industri konveksi yang bersifat padat karya. Tingkat produktivitas sangat dipengaruhi oleh efektivitas pemanfaatan sumber daya, seperti tenaga kerja, waktu, dan fasilitas produksi. Lingkungan kerja yang tidak tertata, alur produksi yang tidak efisien, serta tingginya waktu tunggu dan aktivitas tidak bernilai tambah sering menjadi penyebab utama rendahnya produktivitas pada industri konveksi, sehingga berdampak pada meningkatnya biaya produksi dan menurunnya daya saing perusahaan citekumar2019[3]. Salah satu pendekatan yang banyak diterapkan untuk meningkatkan produktivitas dan efisiensi adalah metode 5S, yang berasal dari Jepang dan menjadi bagian dari konsep *lean manufacturing*. Metode 5S berfokus pada penataan lingkungan kerja secara sistematis melalui lima tahapan, yaitu Seiri (ringkas), Seiton (rapi), Seiso (resik), Seiketsu (rawat), dan Shitsuke (rajin). Penerapan 5S bertujuan menciptakan lingkungan kerja yang bersih, rapi, aman, dan terstandarisasi sehingga mendukung kelancaran proses produksi [4][5]. Penerapan Seiri dilakukan dengan memilah serta mengeliminasi barang-barang yang tidak diperlukan di area kerja, sehingga ruang menjadi lebih optimal dan pergerakan operator lebih efisien.

Selanjutnya, Seiton memastikan setiap peralatan dan material memiliki tempat penyimpanan yang jelas dan mudah diakses, sehingga waktu pencarian dapat diminimalkan. Seiso menekankan pentingnya pembersihan rutin untuk menciptakan lingkungan kerja yang bersih dan sehat, yang sekaligus berkontribusi pada pencegahan kecelakaan kerja dan kerusakan peralatan [3]. Tahapan Seiketsu dan Shitsuke berperan dalam menjaga keberlanjutan penerapan 5S. Seiketsu dilakukan melalui penetapan standar kerja, prosedur operasional, dan visual management agar kondisi lingkungan kerja tetap terjaga. Sementara itu, Shitsuke berfungsi membangun kebiasaan dan disiplin kerja karyawan agar penerapan 5S dapat dilakukan secara konsisten dan berkelanjutan. Kedua tahapan ini sangat penting karena kegagalan dalam mempertahankan 5S sering disebabkan oleh rendahnya kedisiplinan dan komitmen organisasi (Ramdass and Pita, 2018) [13]. Berbagai penelitian menunjukkan bahwa penerapan metode 5S secara konsisten mampu meningkatkan efisiensi dan produktivitas kerja secara signifikan. Lingkungan kerja yang tertata dapat mengurangi waktu pencarian alat, meminimalkan gerakan yang tidak bernilai tambah, serta memperlancar alur produksi. Studi pada sektor manufaktur menunjukkan bahwa

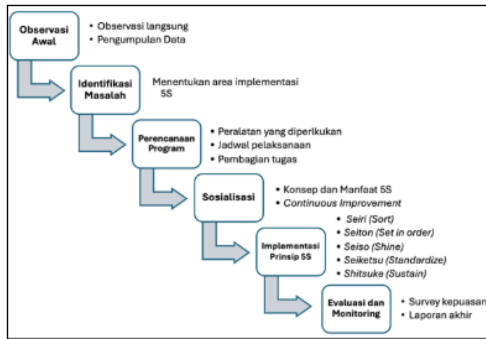
implementasi 5S mampu menurunkan waktu operasional dan meningkatkan output produksi, sekaligus menjaga konsistensi kualitas produk [6].

Selain berdampak pada aspek teknis, metode 5S juga memberikan kontribusi terhadap pembentukan budaya kerja yang positif. Lingkungan kerja yang bersih dan terstruktur mendorong peningkatan fokus, motivasi, dan kepuasan kerja karyawan. Penerapan Shitsuke secara berkelanjutan dapat menumbuhkan sikap disiplin, tanggung jawab, dan kepedulian terhadap lingkungan kerja, yang pada akhirnya mendukung upaya perbaikan berkelanjutan (*continuous improvement*) dalam organisasi itevalentin2025[7]. Dalam konteks pengabdian kepada masyarakat, metode 5S memiliki nilai strategis karena relatif sederhana, mudah dipahami, dan dapat diterapkan pada berbagai skala usaha, termasuk usaha mikro dan kecil di sektor konveksi. Transfer pengetahuan dan pendampingan penerapan 5S kepada mitra usaha tidak hanya berdampak pada peningkatan produktivitas, tetapi juga berpotensi memperkuat keterampilan manajerial dan operasional masyarakat. Dengan demikian, penerapan 5S dalam program pengabdian masyarakat dapat menjadi sarana edukatif yang efektif untuk membangun lingkungan kerja yang efisien, disiplin, dan berdaya saing secara berkelanjutan.

Metodologi Penelitian

Pengabdian kepada Masyarakat ini terdiri atas beberapa tahap yang ditunjukkan pada Gambar 1 Pada tahap observasi, dilakukan kunjungan ke konveksi *Greenss Production* untuk melihat kondisi aktual. Selanjutnya dilakukan identifikasi area yang dapat ditingkatkan dengan prinsip 5S. Setelah permasalahan diidentifikasi selanjutnya disusun perencanaan program dengan prinsip 5S, kemudian akan disusun rencana implementasi dan menyiapkan materi sosialisasi tentang prinsip 5S dan praktik keberlanjutannya. Sosialisasi dilakukan setelah program tersusun. Pada tahap ini sosialisasi diberikan kepada manajemen, operator dan staf konveksi. dan dilanjutkan dengan implementasi prinsip 5S. Implementasi prinsip 5S untuk manajemen fasilitas di *Greenss Production* dilaksanakan secara bertahap melalui lima langkah utama. Tahap pertama adalah Seiri (Sort/Pilah), yaitu mengelompokkan barang-barang yang diperlukan dan tidak diperlukan untuk meningkatkan efisiensi penggunaan ruang.

Selanjutnya, Seiton (*Set in Order/Atur*) dilakukan dengan menata barang-barang yang masih digunakan agar mudah diakses oleh staf, sehingga mendukung kelancaran aktivitas harian. Pada tahap ketiga, yaitu Seiso (*Shine/Bersihkan*), seluruh area dibersihkan secara menyeluruh guna menciptakan lingkungan yang aman, bersih, dan sehat bagi anak-anak. Kemudian, Seiketsu (*Standardize/Standardisasi*) diterapkan dengan menyusun jadwal pembersihan fasilitas untuk memastikan kebersihan dan keteraturan dapat dipertahankan secara konsisten. Terakhir, Shitsuke (*Sustain/Pelihara*) dilakukan dengan membangun kebiasaan baik melalui pemasangan poster himbauan 5S serta pelibatan aktif seluruh operator, staf dan manajemen dalam meningkatkan produktivitas secara berkelanjutan. Tahap terakhir dalam pengabdian masyarakat di periode ini adalah dengan melakukan evaluasi terhadap efektivitas penerapan prinsip 5S melalui survei kepuasan manajemen, operator dan staf serta laporan akhir hasil implementasi sebagai acuan perbaikan keberlanjutan.



Gambar 1. Metodologi Penelitian

Hasil dan Pembahasan

Pelaksanaan kegiatan pengabdian masyarakat dengan tema Hasil observasi awal terhadap pengelolaan fasilitas produksi di Konveksi *Greens Production* menunjukkan bahwa masih terdapat berbagai aspek yang belum memenuhi standar keteraturan, kebersihan, dan efisiensi lingkungan kerja. Observasi dilakukan menggunakan indikator penilaian yang mencakup kebersihan area produksi, kondisi dan kebersihan mesin serta peralatan kerja, penataan bahan baku dan produk setengah jadi, efisiensi pemanfaatan ruang, keberadaan label atau penanda lokasi, kemudahan akses terhadap peralatan produksi, serta keberadaan jadwal pembersihan dan perawatan rutin. Setiap indikator dinilai menggunakan skala Likert 1–5, skor 1 menunjukkan kondisi Sangat Tidak Sesuai dan skor 5 menunjukkan kondisi Sangat Sesuai. Dalam konteks ini, semakin rendah skor yang diperoleh menunjukkan semakin besar kesenjangan antara kondisi aktual pengelolaan fasilitas produksi dengan kondisi ideal yang diharapkan dalam penerapan metode 5S di Konveksi *Greens Production*.

Table 1. Hasil Observasi Awal

No	Aspek yang Diamati	Indikator Penilaian	Skor (1–5)
1	Kebersihan area produksi	Tidak ada debu, lantai bersih	1
2	Kebersihan mesin dan peralatan kerja	Mesin dan peralatan kerja bersih dan tidak berdebu	1
3	Penataan bahan baku dan produk setengah jadi	Tersusun rapi sesuai kategori	1
4	Efisiensi ruang	Tidak sempit, barang tidak menumpuk	1
5	Keberadaan label/penanda lokasi	Ada label visual (ikon/tulisan) di rak/lemari	1
6	Aksesibilitas alat produksi	Mudah dijangkau oleh staf dan aman untuk anak	1
7	Jadwal pembersihan tersedia	Tercantum jelas dan dijalankan	1

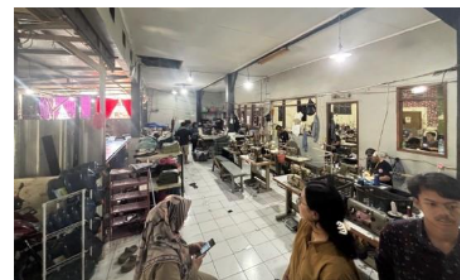
Berdasarkan hasil observasi awal, diketahui bahwa hampir seluruh aspek pengelolaan fasilitas produksi di Konveksi *Greens Production* memperoleh skor terendah, yaitu 1, kecuali aspek keberadaan label

atau penanda yang memperoleh skor 2. Temuan ini menunjukkan bahwa secara umum kondisi fasilitas produksi masih belum tertata dengan baik dan memerlukan penanganan serius. Kondisi awal menunjukkan area produksi yang kurang bersih, banyak debu pada lantai dan peralatan, serta penumpukan bahan baku dan produk setengah jadi yang menghambat pergerakan operator. Kebersihan area kerja menjadi salah satu permasalahan utama, lantai produksi dan area sekitar mesin jahit tidak dibersihkan secara rutin. Kondisi ini berpotensi menurunkan kenyamanan kerja operator serta meningkatkan risiko gangguan kesehatan dan kecelakaan kerja. Selain itu, mesin dan peralatan produksi juga tampak berdebu dan tidak terawat, yang dapat berdampak pada kualitas hasil jahitan serta umur pakai mesin.



Gambar 2. Kondisi awal area produksi yang sempit, kurang bersih, dan dipenuhi penumpukan bahan serta peralatan

Penataan peralatan dan bahan produksi dinilai belum terstruktur, ditandai dengan tidak adanya pengelompokan berdasarkan jenis dan fungsi. Bahan baku, alat potong, alat jahit, dan perlengkapan pendukung produksi diletakkan secara acak tanpa sistem visual yang jelas. Ketiadaan label, kode warna, atau penanda lokasi menyebabkan operator sering mengalami kesulitan dalam mencari peralatan yang dibutuhkan, sehingga waktu produksi menjadi tidak efisien. Selain itu, penumpukan barang juga mengurangi ruang gerak operator dan meningkatkan potensi risiko kecelakaan kerja.



Gambar 3. Peralatan dan bahan produksi tidak tertata rapi serta tidak dilengkapi label visual

Kondisi area penyimpanan juga belum memadai. Bahan baku dan produk setengah jadi diletakkan di area kerja tanpa pembatas yang jelas, sehingga berpotensi menyebabkan kontaminasi, kerusakan bahan, dan kesalahan pengambilan. Aksesibilitas terhadap peralatan produksi juga dinilai rendah karena beberapa alat disimpan di lokasi yang sulit dijangkau atau tertutup tumpukan barang lain. Kondisi ini menunjukkan bahwa tata letak fasilitas belum dirancang untuk mendukung efisiensi dan keselamatan kerja operator.



Gambar 4. Proses pemilahan peralatan dan bahan produksi

Gambar 4. Proses pemilahan peralatan dan bahan produksi

Keberadaan label atau penanda visual memperoleh skor sedikit lebih tinggi, yaitu 2, namun masih belum konsisten dan belum diterapkan secara menyeluruh. Beberapa rak memiliki penanda sederhana, tetapi tidak seragam dan tidak diperbarui secara berkala. Selain itu, tidak ditemukan jadwal pembersihan dan perawatan mesin yang terdokumentasi dan dijalankan secara konsisten. Ketiadaan jadwal ini menunjukkan belum adanya sistem pengelolaan fasilitas produksi yang terstandarisasi.



Gambar 5. Sosialisasi Implementasi 5S di Konveksi

Secara keseluruhan, temuan observasi menunjukkan bahwa pengelolaan fasilitas produksi di Konveksi *Greens Production* belum menerapkan prinsip 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke). Ketidakteraturan area kerja, rendahnya kebersihan, dan tidak adanya standar penataan menyebabkan inefisiensi proses produksi dan berpotensi menurunkan produktivitas. Oleh karena itu, intervensi berbasis metode 5S direkomendasikan sebagai solusi awal untuk menciptakan lingkungan produksi yang lebih bersih, aman, efisien, dan produktif.

Table 2. Rekap Penilaian Seluruh Responden

No	Pertanyaan	1	2	3	4	5
<i>Perceived of Usefulness</i>						
1	Penerapan metode 5S membantu meningkatkan produktivitas di konveksi					5
2	Metode 5S membuat lingkungan kerja menjadi lebih tertib dan bersih					5
3	Metode 5S membantu mempermudah pencarian dan penataan alat-alat produksi					5
4	Adanya sistem 5S berdampak pada meningkatnya kenyamanan dan keselamatan					5
<i>Perceived Ease of Use</i>						
1	Prinsip 5S mudah dipahami oleh manajemen, staf dan operator					5
2	Langkah-langkah 5S dapat dilakukan tanpa memerlukan alat atau teknologi khusus		1		4	
3	Manajemen, staf dan operator merasa tidak kesulitan menerapkan prinsip 5S dalam kegiatan sehari-hari		1		4	
<i>Attitude Toward Use</i>						
1	Saya merasa optimis metode 5S dapat terus diterapkan secara berkelanjutan					5
2	Saya mendukung pelatihan lanjutan atau pengembangan serupa tentang 5S di masa depan		1		4	
3	Saya akan merekomendasikan penerapan metode 5S kepada lembaga sejenis		1		4	
<i>Kepuasan Umum</i>						
1	Secara keseluruhan, saya merasa puas terhadap hasil kegiatan pengabdian ini					5
2	Kegiatan ini memberikan dampak positif yang nyata bagi pengelolaan dan operasional konveksi					5

Pelaksanaan program pengabdian kepada masyarakat di Konveksi *Greens Production* menggunakan pendekatan metode 5S menunjukkan hasil yang signifikan dalam memperbaiki manajemen fasilitas produksi. Kegiatan diawali dengan observasi dan identifikasi kondisi awal yang menunjukkan bahwa area produksi belum dikelola secara sistematis. Banyak peralatan dan bahan yang tidak digunakan namun tetap disimpan, sehingga mengganggu alur produksi dan mobilitas operator. Pada tahap Seiri (Ringkas), dilakukan pemilahan bahan dan peralatan produksi. Barang yang tidak digunakan atau sudah rusak dipindahkan dari area produksi atau dibuang. Tahap ini berhasil mengurangi sekitar

35% barang tidak perlu dari area kerja, sehingga ruang produksi menjadi lebih luas dan pergerakan operator lebih optimal. Hasil ini sejalan dengan penelitian Wibowo (2019) yang menyatakan bahwa penyortiran efektif mampu meningkatkan efisiensi ruang kerja dan produktivitas.

Tahap Seiton (Rapi) difokuskan pada penataan ulang peralatan dan bahan produksi berdasarkan fungsi dan frekuensi penggunaan. Rak dan area penyimpanan diberi label yang jelas, seperti "bahan baku", "alat potong", "peralatan jahit", dan "produk setengah jadi". Penataan ini mempermudah operator dalam menemukan dan mengembalikan peralatan, sehingga waktu pencarian berkurang dan alur produksi menjadi lebih lancar. Tahap Seiso (Resik) dilakukan melalui pembersihan menyeluruh area produksi, mesin jahit, meja kerja, dan lantai. Kegiatan ini meningkatkan kebersihan dan kenyamanan kerja operator, serta membantu menjaga kualitas produk. Lingkungan produksi yang bersih juga berkontribusi dalam mengurangi potensi kerusakan mesin akibat debu dan kotoran. Untuk menjaga keberlanjutan, tahap Seiketsu (Rawat) diterapkan dengan menyusun standar kerja dan jadwal pembersihan rutin yang ditempel di area strategis. Standarisasi ini memperjelas tanggung jawab setiap operator dalam menjaga kebersihan dan keteraturan area kerja.

Selanjutnya, tahap Shitsuke (Rajin) dilakukan melalui sosialisasi prinsip 5S, pemasangan poster pengingat, serta pelibatan aktif seluruh operator dan manajemen agar penerapan 5S menjadi kebiasaan kerja sehari-hari. Selain perbaikan kondisi fisik, implementasi metode 5S juga memberikan dampak positif terhadap perilaku kerja operator. Operator menjadi lebih disiplin, lebih peduli terhadap kebersihan, dan lebih bertanggung jawab dalam menjaga keteraturan area kerja. Peningkatan ini berdampak langsung pada efisiensi proses produksi dan kenyamanan kerja. Evaluasi penerimaan metode 5S dilakukan menggunakan pendekatan *Technology Acceptance Model* (TAM) yang diadaptasi untuk metode manajerial (Tabel 2). Hasil kuesioner menunjukkan bahwa aspek *perceived usefulness*, *perceived ease of use*, sikap terhadap penggunaan, dan kepuasan umum memperoleh skor tinggi. Hal ini menunjukkan bahwa metode 5S dianggap bermanfaat, mudah diterapkan dan layak dilanjutkan secara berkelanjutan di konveksi *Greens Production*.

Kesimpulan

Program pengabdian kepada masyarakat melalui penerapan metode 5S di Konveksi *Greens Production* terbukti efektif dalam memperbaiki pengelolaan fasilitas produksi dan meningkatkan produktivitas kerja. Kondisi awal yang menunjukkan lingkungan kerja kurang tertata, rendahnya kebersihan, serta inefisiensi alur produksi dapat diperbaiki secara signifikan melalui tahapan Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke. Implementasi 5S mampu menciptakan area produksi yang lebih rapi, bersih, dan terstruktur, sehingga mendukung kelancaran proses produksi dan kenyamanan kerja operator. Berdasarkan rekap keseluruhan hasil survei (Tabel 2), dapat disimpulkan bahwa penerapan metode 5S di *Greens Production* memperoleh tanggapan yang sangat positif dari para responden. Responden terdiri dari 2 orang manajemen dan 3 orang staf serta operator. Kategori *Perceived Usefulness* dan Kepuasan Umum sama-sama memperoleh skor rata-rata sempurna sebesar 5.00, yang menunjukkan bahwa metode ini dianggap sangat bermanfaat dan memberikan dampak nyata terhadap efisiensi kerja serta kepuasan secara keseluruhan. Sementara itu, kategori *Perceived Ease of Use* dan *Attitude Toward Use* juga menunjukkan hasil yang tinggi dengan skor masing-masing 4.85 dan 4.87, mencerminkan kemudahan pemahaman serta sikap positif terhadap keberlanjutan penerapan metode ini.

Hasil ini memperkuat keyakinan bahwa pendekatan 5S layak diterapkan secara berkelanjutan dalam meningkatkan produktivitas konveksi *Greens Production*. Penerapan metode 5S juga berdampak

positif terhadap efisiensi operasional di Konveksi *Greens Production*. Penataan ulang peralatan dan bahan produksi serta pengurangan barang yang tidak diperlukan berhasil menurunkan waktu pencarian alat, memperlancar pergerakan operator, dan mengurangi aktivitas yang tidak bernilai tambah. Selain itu, kegiatan pembersihan rutin dan standarisasi kerja membantu menjaga kualitas produk dan meminimalkan potensi gangguan produksi akibat kondisi lingkungan yang tidak mendukung.

Selain perbaikan aspek fisik dan teknis, implementasi 5S berkontribusi dalam pembentukan budaya kerja yang lebih disiplin dan bertanggung jawab. Operator menunjukkan peningkatan kesadaran terhadap pentingnya kebersihan, keteraturan, dan kepatuhan terhadap standar kerja yang telah ditetapkan. Perubahan perilaku ini menjadi faktor kunci dalam menjaga keberlanjutan penerapan 5S, sehingga perbaikan yang telah dicapai tidak bersifat sementara, tetapi dapat dipertahankan dalam jangka panjang. Meskipun hasil implementasi menunjukkan dampak yang positif, tantangan masih ditemukan terutama pada tahap Shitsuke, yaitu dalam menjaga konsistensi penerapan 5S di tengah aktivitas produksi yang padat. Oleh karena itu, disarankan agar manajemen Konveksi *Greens Production* melakukan evaluasi berkala, memberikan penguatan melalui sosialisasi lanjutan, serta menerapkan sistem penghargaan atau insentif bagi operator yang konsisten menjalankan prinsip 5S. Langkah ini diharapkan dapat memperkuat komitmen dan partisipasi seluruh pihak dalam menjaga budaya kerja yang tertib dan efisien.

Untuk penelitian selanjutnya, disarankan agar evaluasi penerapan metode 5S dikombinasikan dengan pengukuran kuantitatif kinerja produksi, seperti waktu siklus, tingkat output, tingkat cacat produk, dan produktivitas tenaga kerja. Penelitian lanjutan juga dapat mengintegrasikan metode 5S dengan pendekatan lain, seperti *lean manufacturing*, ergonomi kerja, atau digitalisasi manajemen fasilitas, guna memperoleh gambaran yang lebih komprehensif mengenai dampak penerapan 5S terhadap kinerja dan daya saing industri konveksi secara berkelanjutan. Ucapan terima kasih penulis sampaikan kepada Universitas Telkom atas dukungan pendanaan internal yang telah diberikan, sehingga kegiatan pengabdian kepada masyarakat ini dapat terlaksana dengan baik dan lancar. Dukungan tersebut berperan penting dalam mendukung seluruh rangkaian kegiatan, mulai dari tahap perencanaan, pelaksanaan, hingga evaluasi, sehingga tujuan program dapat tercapai secara optimal serta memberikan manfaat yang nyata bagi mitra dan masyarakat sasaran.

Daftar Pustaka

- Alasbali M, Almaktoom A. Impact of 5S Method in Apparel Industry. In: Proceedings of Springer Conference Series; 2022. p. 145-53.
- Badan Pusat Statistik. Kecamatan Buahbatu Dalam Angka 2024; 2024. Diakses tahun 2024. Available from: <https://bandungkota.bps.go.id/id/publication/2024/09/26/b603d0f79044420d9b106d52/kecamatan-buahbatu-dalam-angka-2024.html>.
- Mridha J, Alam A, Mahmud T, Ahmed T. Contrivance of 5S System to Effectuate Higher Productivity in Apparel Industries. *Global Journal of Researches in Engineering*. 2020.
- Gupta S, Jain S. An Application of 5S Concept to Organize the Workplace at a Scientific Instruments Manufacturing Company. *International Journal of Lean Six Sigma*. 2015;6:73-88.
- Veres C, Marian L, Moica S, Al-Akel K. Case Study Concerning 5S Method Impact in an Automotive Company. *Procedia Manufacturing*. 2018;22:900-5.
- Shahriar M, Parvez M, Islam M, Talapatra S. Implementation of 5S in a Plastic Bag Manufacturing Industry: A Case Study. *Cleaner Engineering and Technology*. 2022.

7. Mazur M, Korenko M, Žitňák M, Shchur T, Kielbasa P, Dostál P, et al. Implementation and Benefits of the 5S Method in Improving Workplace Organisation – A Case Study. *Management Systems in Production Engineering*. 2024;32:498-507.
8. Goswami D, Gupta R, Choudhary B. An Experimental Examination of 5S Technique for Continuous Improvement of the Manufacturing Process. *International Journal of Innovative Technology and Exploring Engineering*. 2019.
9. Grzelczak A, Siewczynska M. Passive Factors for the Effective Implementation of the 5S Method in a Manufacturing Company: A Network Thinking Methodology Approach. *European Research Studies Journal*. 2024.
10. Kumar D, Mohan G, Mohanasundaram K. Lean Tool Implementation in the Garment Industry. *Fibres and Textiles in Eastern Europe*. 2019.
11. Kumar K, Akila K, Arun D, Prabhu S, Selvakumar C. Implementation of 5S Practices in a Small Scale Manufacturing Industries. *Materials Today: Proceedings*. 2022.
12. Monnanyana O, Gupta K. A Case Study on Implementation of 5S in a Manufacturing Plant to Improve Operational Effectiveness. In: *MATEC Web of Conferences*; 2021. .
13. Ramdass K, Pita M. Integrating 5S Principles as a Strategy for Improving Clothing Manufacture. In: *International Conference on Multidisciplinary Research*; 2018. .
14. Valentin A, Soesilo R. Analysis Driving Factor Implementation 5S in Manufacture (Case in PT. XYZ). *Dinasti International Journal of Management Science*. 2025.