

Lampiran 1. 3 Panduan Wawancara

PANDUAN WAWANCARA

Implementasi 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke) pada UMKM Sari Kedelai Bu Ade

A. INFORMASI UMUM

Nama Informan: Ny. Ade Lisantono

Jabatan/Posisi: Pemilik

Tanggal Wawancara dan Pengamatan: 10 November s/d 10 Desember 2025

Waktu Wawancara: Selama melakukan penelitian

Lokasi Wawancara: UMKM Sari Kedelai Bu Ade

Pewawancara: Aguilera Anggini Johana Saragih

B. TUJUAN WAWANCARA

Wawancara ini bertujuan untuk mengumpulkan data dan informasi terkait implementasi metode 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke) pada area produksi UMKM Sari Kedelai Bu Ade, meliputi kondisi awal area kerja, rencana perbaikan setiap elemen 5S, serta dampak implementasi terhadap efisiensi dan produktivitas kerja.

C. PERTANYAAN WAWANCARA

1. Gambaran Umum Perusahaan

1. Bagaimana sejarah berdirinya UMKM Sari Kedelai Bu Ade?
2. Apa visi dan misi UMKM Sari Kedelai Bu Ade?
3. Produk apa saja yang diproduksi oleh UMKM Sari Kedelai Bu Ade?
4. Berapa jumlah karyawan yang bekerja di UMKM Sari Kedelai Bu Ade?
5. Bagaimana struktur organisasi di UMKM Sari Kedelai Bu Ade?
6. Bagaimana pembagian tugas dan tanggung jawab masing-masing karyawan?

2. Proses Produksi

1. Bagaimana alur proses produksi sari kedelai di UMKM ini?
2. Berapa lama waktu yang dibutuhkan untuk satu siklus produksi?
3. Peralatan dan mesin apa saja yang digunakan dalam proses produksi?
4. Bahan baku apa saja yang diperlukan dalam produksi sari kedelai?
5. Bagaimana sistem penyimpanan bahan baku dan produk jadi?
6. Apa kendala yang sering dihadapi dalam proses produksi?

3. Kondisi Area Kerja Sebelum Implementasi 5S

1. Bagaimana kondisi area produksi sebelum penerapan 5S?
2. Apakah terdapat barang-barang yang tidak diperlukan di area produksi?
3. Bagaimana sistem penataan peralatan dan bahan baku sebelum penerapan 5S?
4. Apakah ada standar kebersihan yang diterapkan sebelum implementasi 5S?
5. Bagaimana frekuensi pembersihan area produksi dan peralatan?
6. Apakah pernah terjadi kesulitan menemukan peralatan atau bahan baku?
7. Berapa lama waktu yang dibutuhkan untuk mencari peralatan atau bahan baku?
8. Apakah terdapat masalah terkait kerapian dan keteraturan area kerja?

4. Implementasi Seiri

1. Bagaimana proses pemilahan barang dilakukan?
2. Kriteria apa yang digunakan untuk menentukan barang yang perlu dipertahankan atau dibuang?
3. Barang apa saja yang diidentifikasi sebagai tidak diperlukan di area produksi?
4. Apa yang dilakukan terhadap barang-barang yang tidak diperlukan tersebut?
5. Apakah ada tantangan dalam melakukan pemilahan? Jika ada, apa saja?
6. Bagaimana respons karyawan terhadap proses pemilahan ini?
7. Apakah ada perubahan yang dirasakan setelah pemilahan dilakukan?

5. Implementasi Seiton

1. Bagaimana sistem penataan peralatan dan bahan baku yang diterapkan?
2. Apakah setiap barang memiliki tempat penyimpanan yang tetap?
3. Bagaimana cara penandaan atau pelabelan tempat penyimpanan dilakukan?
4. Apakah penempatan barang sudah mempertimbangkan frekuensi penggunaan?
5. Bagaimana sistem FIFO (First In First Out) diterapkan dalam penataan?
6. Apakah ada kesulitan dalam menerapkan sistem penataan? Jika ada, apa saja?
7. Bagaimana dampak penataan terhadap kemudahan akses peralatan dan bahan?
8. Apakah waktu pencarian barang berkurang setelah penataan dilakukan?

6. Implementasi Seiso

1. Bagaimana jadwal pembersihan area produksi dan peralatan?
2. Siapa yang bertanggung jawab melakukan pembersihan?
3. Peralatan pembersih apa saja yang digunakan?
4. Apakah ada standar kebersihan yang harus dipenuhi?
5. Bagaimana prosedur pembersihan mesin dan peralatan produksi?
6. Apakah ada kendala dalam menjaga kebersihan area produksi?
7. Bagaimana dampak pembersihan rutin terhadap kondisi peralatan dan area kerja?
8. Apakah kebersihan mempengaruhi kualitas produk yang dihasilkan?

7. Implementasi Seiketsu

1. Bagaimana cara mempertahankan hasil dari Seiri, Seiton, dan Seiso?
2. Apakah ada standar operasional prosedur (SOP) yang dibuat?
3. Bagaimana cara memastikan standar kebersihan dan kerapian tetap terjaga?
4. Apakah ada sistem pengecekan atau audit untuk memastikan standar terpenuhi?
5. Bagaimana frekuensi evaluasi terhadap penerapan 3S pertama (Seiri, Seiton, Seiso)?
6. Apakah karyawan memahami dan mengikuti standar yang telah ditetapkan?
7. Apa tantangan dalam mempertahankan standarisasi di area produksi?

8. Implementasi Shitsuke

1. Bagaimana cara membangun kedisiplinan karyawan dalam menerapkan 5S?
2. Bagaimana respons dan komitmen karyawan terhadap penerapan 5S?
3. Bagaimana peran pimpinan dalam memberikan contoh penerapan 5S?
4. Apakah karyawan sudah terbiasa menjalankan 5S tanpa pengawasan?
5. Apa tantangan terbesar dalam membangun budaya disiplin 5S?
6. Bagaimana memastikan 5S tetap berkelanjutan dalam jangka panjang?

9. Dampak Implementasi 5S

1. Apakah efisiensi kerja meningkat setelah penerapan 5S?
2. Bagaimana dampak 5S terhadap produktivitas karyawan?
3. Apakah ada pengurangan waktu dalam proses produksi?
4. Bagaimana dampak 5S terhadap kenyamanan area kerja?
5. Apakah ada pengurangan pemborosan (waste) setelah penerapan 5S?
6. Bagaimana kondisi area produksi saat ini dibandingkan sebelum 5S?

E. PENUTUP

Terima kasih atas waktu dan kesediaan Ibu untuk berpartisipasi dalam wawancara ini. Informasi yang Ibu berikan sangat berharga untuk kelengkapan penelitian mengenai implementasi 5S pada UMKM Sari Kedelai Bu Ade.

Lampiran 1. 4 Lembar Checklist Kondisi Awal 5S di UMKM Sari Kedelai Bu Ade

Elemen	Indikator	Kriteria	1	2	3	4	5	Persentase	
SEIRI	Pemilahan bahan baku dan peralatan	Area produksi memiliki tempat khusus untuk bahan yang tidak terpakai			✓			30/50 x 100% = 0,38 x 100% = 38%	
		Pemilahan kedelai rusak/busuk dilakukan setiap hari sebelum produksi				✓			
		Peralatan produksi yang rusak segera disingkirkan dari area kerja			✓				
		Kemasan botol produk dikelompokkan berdasarkan kondisi (baik/rusak)			✓				
		Bahan baku disimpan terpisah dari bahan yang sudah kadaluarsa				✓			
	Pengelompokan sesuai fungsi	Bahan dan peralatan dikelompokkan sesuai fungsinya (pengolahan, penyaringan, pengemasan)		✓					
		Tempat penyimpanan barang penting mudah diakses			✓				
		Barang tidak terpakai tidak kembali tercampur dengan area produksi			✓				
		Setiap pekerja memahami kategori barang penting/tidak penting		✓					
		Area produksi bebas dari barang-barang yang tidak berhubungan dengan produksi		✓					
SEITON	Penataan peralatan dan area kerja	Setiap wadah bahan baku memiliki label yang jelas		✓				23/50 x 100% = 0,46 x 100% = 46%	
		Peralatan sering digunakan ditempatkan pada area yang mudah dijangkau		✓					
		Jarak perpindahan antarpemroses efisien			✓				
		Pekerja dapat menemukan alat tanpa perlu mencari lama		✓					
		Peralatan dikembalikan ke tempat semula setelah digunakan		✓					
	Sistem penandaan dan alur kerja	Rak, kotak, dan tempat penyimpanan memiliki label yang jelas		✓					
		Alur perpindahan barang tidak terhambat			✓				
		Penataan mendukung pemantauan stok			✓				
		Semua pekerja menaati prosedur penyimpanan dan alur kerja		✓					
		Posisi barang tetap konsisten dari hari ke hari (tidak berubah-ubah)		✓					
SEISO	Kebersihan area kerja	Lantai, dinding, rak, dan permukaan kerja bebas debu				✓		41/50 x 100% = 0,82 x 100% = 82%	
		Area produksi tidak terdapat sisa produksi (ampas kedelai, tumpahan)				✓			
		Alat kebersihan tersedia dengan jumlah dan lokasi yang ditetapkan (mudah dijangkau)				✓			
		Pemeliharaan area produksi dilakukan secara rutin dan berdasarkan jadwal yang berlaku				✓			
		Sumber kotoran diketahui dan diperbaiki (misal rembesan, tumpahan)				✓			
	Kebersihan mesin dan alat produksi	Mesin dibersihkan setelah digunakan sesuai SOP				✓			
		Tidak ada sisa bahan menempel pada mesin				✓			
		Kebersihan mesin konsisten setiap hari				✓			
		Kerusakan akibat kotoran diminimalkan				✓			
		Blender/penggilang dicuci dengan sabun dan dibilas air mengalir setiap selesai digunakan					✓		
SEIKETSU	Standar kerja dan visual	SOP untuk Seiri, Seiton, dan Seiso tersedia dan terdokumentasi	✓					28/50 x 100% = 0,56 x 100% = 56%	
		Poster/standar visual 5S dipasang di area kerja	✓						
		Karyawan menggunakan pakaian kerja yang rapi dan bersih setiap hari				✓			
		Standar penataan barang terlihat konsisten		✓					
		Pekerja memahami tanggung jawab 5S saat ditanya		✓					
	Pemeliharaan kondisi kerja yang baik	Pemeriksaan berkala untuk penerapan 5S dilakukan secara konsisten			✓				
		Pencatatan di area produksi cukup terang				✓			
		Upaya untuk meminimalkan sumber kontaminasi dan menjaga kebersihan sudah dilakukan				✓			
		Ventilasi sirkulasi udara di area produksi baik				✓			
		Kondisi 5S sebelumnya terjaga dengan baik				✓			
SHITSUKE	Disiplin dan kebiasaan kerja yang baik	Pekerja datang tepat waktu sesuai jadwal produksi				✓		29/50 x 100% = 0,58 x 100% = 58%	
		Pekerja membereskan area kerja mandiri				✓			
		Pekerja menggunakan peralatan sesuai prosedur				✓			
		Pekerja menjaga kerapian diri selama bekerja			✓				
		Tugas dijalankan sesuai pembagian kerja			✓				
	Komunikasi dan evaluasi rutin	Pemilik memberi teladan disiplin 5S			✓				
		Pekerja berkolaborasi menjaga area tetap rapi			✓				
		Karyawan saling mengingatkan jika ada ketidaktertatan		✓					
		Komunikasi antar pekerja berjalan efektif selama proses kerja		✓					
		Penerapan 5S menjadi kebiasaan dan budaya kerja sehari-hari	✓						
								151/250 x 100% = 0,60 x 100% = 60%	

RUMUS PERSENTASE PENERAPAN PER ELEMEN (Kriteria terlaksana/Total kriteria tiap sub elemen) x 100%

RUMUS PERSENTASE PENERAPAN 5S (Total kriteria terlaksana/Total kriteria elemen) x 100%

(Kriteria terlaksana/(10 X 5)) x 100%

(Total kriteria 5S terlaksana/(50 X 5)) x 100%

Kategori Penilaian (Skor)	
1	Tidak terlaksana
2	Sebagian kecil terlaksana
3	Cukup terlaksana
4	Sebagian besar terlaksana
5	Terlaksana sepenuhnya

Kategori Penilaian (Persentase)	
<20%	Sangat Buruk
20 - 39%	Buruk
40 - 59%	Cukup
60 - 79%	Baik
>80%	Sangat Baik

Lampiran 1. 5 Lembar Checklist Setelah Implementasi Metode 5S di UMKM Sari Kedelai Bu Ade

Elemen	Indikator	Kriteria	Kondisi					Persentase
			1	2	3	4	5	
SEIRI	Pemilahan bahan baku dan peralatan	Area produksi memiliki tempat khusus untuk bahan yang tidak terpakai				✓		48/50 x 100% = 0,96 x 100% = 96%
		Pemilahan kedelai rusak/busuk dilakukan setiap hari sebelum produksi					✓	
		Peralatan produksi yang rusak segera diungkirkan dari area kerja					✓	
		Kemasan/botol produk dikelompokkan berdasarkan kondisi (baik/rusak)					✓	
		Bahan baku disimpan terpisah dari bahan yang sudah kadaluarsa					✓	
	Pengelompokan sesuai fungsi	Bahan dan peralatan dikelompokkan sesuai fungsinya (pengolahan, penyaringan, pengemasan)					✓	
		Tempat penyimpanan barang penting mudah diakses					✓	
		Barang tidak terpakai tidak kembali tercampur dengan area produksi					✓	
		Setiap pekerja memahami kategori barang penting/tidak penting					✓	
		Area produksi bebas dari barang-barang yang tidak berhubungan dengan produksi				✓		
SEITON	Penataan peralatan dan area kerja	Setiap wadah bahan baku memiliki label yang jelas					✓	43/50 x 100% = 0,86 x 100% = 86%
		Peralatan sering digunakan ditempatkan pada area yang mudah dijangkau					✓	
		Jarak perpindahan antarproses efisien				✓		
		Pekerja dapat menemukan alat tanpa perlu mencari lama					✓	
		Peralatan dikembalikan ke tempat semula setelah digunakan				✓		
	Sistem penandaan dan alur kerja	Rak, kotak, dan tempat penyimpanan memiliki label yang jelas					✓	
		Alur perpindahan barang tidak terlambat					✓	
		Penataan mendukung penemuan stok					✓	
		Semua pekerja menaati prosedur penyimpanan dan alur kerja					✓	
		Posisi barang tetap konsisten dari hari ke hari (tidak berubah-ubah)			✓			
SEISO	Kebersihan area kerja	Lantai, dinding, rak, dan permukaan kerja bebas debu					✓	47/50 x 100% = 0,94 x 100% = 94%
		Area produksi tidak terdapat sisa produksi (ampas kedelai, tumpahan)					✓	
		Alat kebersihan tersedia dengan jumlah dan lokasi yang ditetapkan (mudah dijangkau)				✓		
		Pembersihan area produksi dilakukan secara rutin dan berdasarkan jadwal yang berlaku					✓	
		Sumber kotoran diketahui dan diperbaiki (misal rembesan, tumpahan)					✓	
	Kebersihan mesin dan alat produksi	Mesin dibersihkan setelah digunakan sesuai SOP				✓		
		Tidak ada sisa bahan menempel pada mesin					✓	
		Kebersihan mesin konsisten setiap hari					✓	
		Kerusakan akibat kotoran diminimalkan				✓		
		Blender/pengalut dicuci dengan sabun dan dibilas air mengalir setiap selesai digunakan					✓	
SEIKETSU	Standar kerja dan visual	SOP untuk Seiri, Seiton, dan Seiso tersedia dan terdokumentasi					✓	45/50 x 100% = 0,9 x 100% = 90%
		Poster/standar visual 5S dipasang di area kerja					✓	
		Karyawan menggunakan pakaian kerja yang rapi dan bersih setiap hari					✓	
		Standar penataan barang terlihat konsisten					✓	
		Pekerja memahami tanggung jawab 5S saat ditanya				✓		
	Pemeliharaan kondisi kerja yang baik	Pemeriksaan berkala untuk penerapan 5S dilakukan secara konsisten				✓		
		Pemeliharaan di area produksi cukup terang				✓		
		Upaya untuk meminimalkan sumber kotoran dan menjaga kebersihan sudah dilakukan					✓	
		Ventilasi/sirkulasi udara di area produksi baik				✓		
		Kondisi 5S sebelumnya terjaga dengan baik				✓		
SHITSUKE	Disiplin dan kebiasaan kerja yang baik	Pekerja datang tepat waktu sesuai jadwal produksi					✓	44/50 x 100% = 0,88 x 100% = 88%
		Pekerja membersihkan area kerja mandiri					✓	
		Pekerja menggunakan peralatan sesuai prosedur					✓	
		Pekerja menjaga kerapian diri selama bekerja					✓	
		Tugas dijalankan sesuai pembagian kerja				✓		
	Komunikasi dan evaluasi rutin	Pemilik memberi teladan disiplin 5S					✓	
		Pekerja berkolaborasi menjaga area tetap rapi					✓	
		Karyawan saling mengingatkan jika ada ketidakaturan					✓	
		Komunikasi antar pekerja berjalan efektif selama proses kerja				✓		
		Penerapan 5S menjadi kebiasaan dan budaya kerja sehari-hari			✓			
= 227/250 x 100% = 0,908 x 100% = 91%								

RUMUS PERSENTASE PENERAPAN PER ELEMEN (Kriteria terlaksana / Total kriteria tiap sub elemen) x 100%

(Kriteria terlaksana / (10 X 5)) x 100%

RUMUS PERSENTASE PENERAPAN 5S (Total kriteria terlaksana / Total kriteria elemen) x 100%

(Total kriteria 5S terlaksana / (50 X 5)) x 100%

Kategori Penilaian (Skor)	
1	Tidak terlaksana
2	Sebagian kecil terlaksana
3	Cukup terlaksana
4	Sebagian besar terlaksana
5	Terlaksana sepenuhnya

Kategori Penilaian (Persentase)	
<20%	Sangat Buruk
20 - 39%	Buruk
40 - 59%	Cukup
60 - 79%	Baik
>80%	Sangat Baik

Lampiran 1. 6 Biaya Implementasi Metode 5S di UMKM Sari Kedelai Bu Ade

PENGELUARAN IMPLEMENTASI 5S				
NO	Nama Barang	Harga	Jumlah	Total
1	Rak 5 Susun	Rp63.857	1	Rp63.857
2	Rak Susun 90x40x180	Rp505.000	1	Rp505.000
3	Ongkos kirim	Rp30.000	1	Rp30.000
3	Box gula merah	Rp68.000	1	Rp68.000
4	Stiker wallpaper	Rp56.000	2	Rp112.000
5	Rak 5 Sekat	Rp110.000	1	Rp110.000
6	Cetak Poster 5S	Rp8.700	1	Rp8.700
7	Storage box	Rp11.000	3	Rp33.000
8	Laminating poster BPOM	Rp6.000	2	Rp12.000
9	Drawer Mini	Rp79.000	1	Rp79.000
TOTAL				Rp1.021.557