

Pendampingan Perancangan Prosedur dan Standardisasi Proses Produksi di Pabrik Mie Ho Kie San, Jawa Tengah

Rainisa Maini Heryanto¹, Vivi Arisandhy^{*2}, Victor Suhandi³, Kartika Suhada⁴, Santoso⁵,
David Try Liputra⁶, Florence Leony⁷, Rafeald Henry Ingkiriwang⁸, Alena Augustin⁹,
Dedi Marcell Banjarnahor¹⁰, Rheakova Sarita Manuela¹¹, Anthony Ray Alexander¹²

^{1,2,3,4,5,6,7,8,9,10,11,12}Program Sarjana Teknik Industri, Fakultas Teknologi dan Rekayasa Cerdas,
Universitas Kristen Maranatha, Bandung, Indonesia

*e-mail: rainisa.mh@eng.maranatha.edu¹, vivi.arisandhy@eng.maranatha.edu², victor.suhandi@eng.maranatha.edu³,
kartika.suhada@eng.maranatha.edu⁴, santoso@eng.maranatha.edu⁵, david.tl@eng.maranatha.edu⁶,
florence.leony@eng.maranatha.edu⁷, rafealdingiriwang@gmail.com⁸, alenaaugustinzyx99@gmail.com⁹,
dedimarcell06@gmail.com¹⁰, rheakovasarita@gmail.com¹¹, Anthonyrayalexander05@gmail.com¹²

Received:	Revised:	Accepted:	Available online:
09.02.2026	13.03.2026	03.04.2026	26.04.2026

Abstract: The Ho Kie San Noodle Factory is an MSME located in Wlahar Kulon Village, Patikraja District, Banyumas Regency, Central Java. This factory produces traditional noodles known as Mie Bal, officially branded as Cap Tiga Anak. The tight competition in the noodle production industry requires this MSME to continuously improvements in order to maintain and even increase productivity. This community service activity conducted in the MSMEs, is a follow-up initiative focused on seiso, seiketsu, and shitsuke, namely procedural design and standardization. The stages are initial consultations with the partners, data collection, continuing with the design and standardization of production procedures, delivering design results and discussions with partners, and revising design results according to input in the discussion. The design results are in the form of Standard Operating Procedures (SOP). The design outcomes were submitted to the partners online, and and discussions are held to perfect them. With the integration of standardized procedures in the production process, it is expected that product quality consistency can be maintained and productivity increased.

Keywords: continuous improvement, procedure, standardization, quality

Abstrak: Pabrik Mie Ho Kie San merupakan UMKM yang berlokasi di Desa Wlahar Kulon, Kecamatan Patikraja, Kabupaten Banyumas, Jawa Tengah. Pabrik ini memproduksi mie tradisional yang dikenal dengan nama Mie Bal atau dengan merek dagang resmi yaitu Cap Tiga Anak. Ketatnya persaingan usaha produksi mie, membuat UMKM ini harus selalu melakukan perbaikan terus menerus (*continuous improvement*) agar dapat mempertahankan bahkan meningkatkan produktivitas. Kegiatan pengabdian kepada masyarakat yang dilakukan pada UMKM ini merupakan kegiatan berkelanjutan yang berfokus pada seiso, seiketsu, dan shitsuke yaitu perancangan prosedur dan standardisasi. Tahapan yang dilakukan adalah konsultasi awal dengan mitra, pengumpulan data, perancangan prosedur dan standardisasi proses produksi, penyampaian hasil perancangan dan diskusi dengan mitra, serta revisi hasil perancangan sesuai masukan dalam diskusi. Hasil perancangan berupa *Standard Operating Procedure* (SOP). Hasil perancangan disampaikan kepada mitra secara daring dan dilakukan diskusi untuk menyempurnakannya. Dengan adanya perancangan prosedur dan standardisasi proses produksi diharapkan konsistensi kualitas produksi dapat terjaga dan terjadi peningkatan produktivitas.

Kata kunci: *continuous improvement*, kualitas, prosedur, standardisasi

1. PENDAHULUAN

Pemahaman dan penerapan standardisasi prosedur yang baik dan benar akan membawa banyak manfaat bagi sebuah perusahaan. Dengan adanya prosedur dan standardisasi, sebuah perusahaan termasuk Usaha Kecil, Mikro, dan Menengah (UMKM) akan mencapai konsistensi kualitas, peningkatan efisiensi, minimasi risiko kesalahan, dan penghematan waktu. Hal ini dibutuhkan perusahaan dan juga UMKM untuk dapat mempertahankan keberlangsungan usaha.

Mitra dalam kegiatan pengabdian kepada masyarakat (abdimas) adalah Pabrik Mie Ho Kie San yang berdiri sejak tahun 1925 dan berlokasi di Desa Wlahar Kulon, Kecamatan Patikraja, Kabupaten Banyumas, Jawa Tengah. Mitra merupakan UMKM produsen mie tradisional yang dikenal warga setempat dengan nama Mie Bal atau dengan merek dagang resmi yaitu Cap Tiga Anak. Perbaikan terus menerus (*continuous improvement*) harus dilakukan oleh Pabrik Mie Ho Kie San untuk dapat bersaing dalam pasaran mie lokal.

Abdimas ini merupakan kegiatan keempat yang dilakukan di Pabrik Mie Ho Kie San. Abdimas pertama kali yang dilakukan di mitra adalah pendampingan dalam penentuan jumlah operator di lantai produksi dengan tujuan peningkatan kapasitas (Leony et al., 2023). Untuk melakukan perbaikan dan peningkatan kinerja, manajemen Pabrik Mie Ho Kie San memerlukan tindakan terstruktur dan sistematis. Hal yang sama perlu dilakukan oleh bagian produksi yang melibatkan manusia, mesin, peralatan, dan material sehingga kegiatan abdimas berlanjut dengan kegiatan kedua yaitu pemberian pelatihan untuk menerapkan *streamlining production flow*. Materi yang disampaikan pada abdimas kedua adalah teori dan konsep tentang Kaizen atau *continuous improvement* dan *streamlining* pada aliran produksi (Leony et al., 2024).

Sebagai lanjutan dari kegiatan abdimas tersebut, dilakukan kegiatan abdimas ketiga, yaitu pelatihan dalam menerapkan 5S (*seiri, seiton, seiso, seiketsu, shitsuke*) sebagai upaya *continuous improvement*. Konsep 5S merupakan bagian dari konsep Kaizen. Kaizen yaitu penyempurnaan dan berkesinambungan serta melibatkan semua orang (Restuputri & Wahyudin, 2019). Konsep 5S cukup populer dan dapat digunakan untuk mendukung *continuous improvement* (Heizer et al., 2017). Filosofi 5S bertujuan untuk mengelola tempat kerja dalam serangkaian teknik seperti sortir-tata-bersihkan-standardisasi-pertahankan, yang menghasilkan tempat kerja yang bersih, ergonomis, dan aman bagi semua *stakeholders* (Gupta, 2022). Pada kegiatan abdimas ketiga tersebut penerapan 5S difokuskan pada *seiri* (ringkas) dan *seiton* (rapi) terlebih dulu (Heryanto et al., 2025). Oleh karena itu, untuk menyempurnakan konsep 5S yang telah diusulkan maka dilakukan kegiatan abdimas tahap keempat.

Abdimas tahap keempat di Pabrik Mie Ho Kie San merupakan keberlanjutan dari kegiatan abdimas sebelumnya yaitu penerapan rancangan 5S yang berfokus pada *seiso* (resik), *seiketsu* (rawat), dan *shitsuke* (rajin). *Seiso* atau resik berarti memelihara atau menjaga kebersihan, *seiketsu* atau rawat berarti standarisasi pengerjaan dan *shitsuke* atau rajin berarti konsisten. Prinsip dari *seiso* adalah membersihkan tempat atau lingkungan kerja, mesin atau peralatan, dan barang-barang lain yang digunakan. Prinsip *seiketsu* adalah setiap orang berupaya untuk mempertahankan kemajuan yang telah dicapai melalui ketiga tahap sebelumnya. Pada tahap *seiketsu*, hasil yang telah dicapai dipertahankan dengan dijadikan baku (*standardize*). Tahap terakhir yaitu *shitsuke* yang mempunyai prinsip terciptanya kebiasaan pribadi karyawan untuk menjaga dan meningkatkan apa yang sudah dicapai. Oleh karena itu, proses-proses sebelumnya harus dapat dijalankan dengan baik (Fariyah & Krisdiyanto, 2018). Abdimas ini dilakukan dalam bentuk pendampingan perancangan prosedur dan standarisasi di lantai produksi.

Abdimas untuk UMKM yang dilakukan dengan pendampingan juga telah dilakukan oleh Aliyyah, dkk (2023). Hasil dari pendampingan yang dilakukan adalah pemberian ide untuk memasarkan produk dengan penggunaan teknologi seperti penjualan *online* melalui media sosial (Aliyyah et al., 2023). Kegiatan pendampingan terhadap tiga UMKM yaitu UMKM kebun buah naga, produk mie basah, dan warung makan dilakukan oleh Leiwakabessy, dkk (2020). Dari kegiatan pendampingan diperoleh kendala yang dihadapi oleh UMKM dan diberikan solusi untuk mendapatkan akses permodalan untuk menunjang produktivitas usaha yang dijalankan. Kegiatan abdimas pendampingan UMKM lainnya yaitu pendampingan dalam membuat badan usaha dan izin usaha melalui pendanaan lembaga keuangan (Murti et al., 2022) dan pendampingan meningkatkan potensi UMKM (Nurjanah et al., 2024).

Penelitian maupun abdimas tentang penerapan 5S di bidang manufaktur telah banyak dilakukan, antara lain oleh Maitimu dan Ralahalu (2018), Kumar, dkk. (2022), Satria, dkk. (2022), Putri, dkk. (2023), Purwaningsih dan Purwanggono (2024). Maitimu dan Ralahalu (2018) melakukan penelitian penerapan 5S di Sarinda Bakery dirancang untuk memastikan efisiensi, produktivitas, dan lingkungan kerja yang lebih baik melalui integrasi sistem prosedur, pelatihan, dan budaya kerja yang mendukung (Maitimu & Ralahalu, 2018). Abdimas penerapan 5S di industri manufaktur pompa yang dilakukan oleh Kumar, dkk (2022) dan memberikan hasil yaitu produktivitas industri meningkat serta terjadi peningkatan kenyamanan bagi para pekerja (Kumar et al., 2022). Penelitian Satria, dkk. (2022) mendeskripsikan implementasi program 5S di sebuah perusahaan manufaktur di Surabaya. Hasil

penelitian ini memberikan kesimpulan bahwa 5S memberikan peningkatan, namun membutuhkan penerapan yang lebih sistematis dan disiplin agar menjadi budaya kerja yang berkelanjutan (Satria et al., 2022). Putri, dkk. (2023) melakukan penelitian di PT Petrokimia Gresik untuk mengamati bagaimana 5S diterapkan secara budaya dan dampaknya terhadap kinerja organisasi. Hasil penelitian menunjukkan bahwa peningkatan efisiensi dan efektivitas kerja terkoordinasi dengan baik serta kualitas dan keselamatan kerja terjaga dengan baik. Selain itu, kinerja keuangan meningkat drastis berkat budaya kerja 5S yang berhasil diperkuat (Putri et al., 2023). Penelitian yang dilakukan Purwaningsih dan Purwanggono (2024) di perusahaan manufaktur jasa molding dan injeksi bertujuan untuk merancang dan merumuskan *Standard Operational Procedure* (SOP) yang baku dan efisien untuk proses produksi di perusahaan. Selain itu, perbaikan lingkungan kerja dilakukan dengan menggunakan 5S (Purwaningsih & Purwanggono, 2024).

Kegiatan abdimas yang berfokus pada 5S untuk UMKM juga telah banyak dilakukan. Sudewa (2021) melakukan abdimas dengan tujuan untuk mengenalkan budaya mutu 5S agar dapat dipahami dan diterapkan di lingkungan kerja. UMKM yang terlibat sejumlah 24 UMKM dari Kabupaten Bandung dengan omzet minimal 100 juta Rupiah per tahun (Sudewa, 2021). Kegiatan abdimas lain tentang penerapan 5S juga dilakukan oleh Widodo, dkk. (2024) dengan tujuan memberikan edukasi mengenai penerapan 5S dalam kehidupan sehari-hari kepada masyarakat dan mendorong terciptanya lingkungan yang tertata, bersih, ergonomis, dan sehat (Widodo et al., 2024).

Penelitian maupun abdimas tentang penerapan 5S di UMKM yang bergerak di bidang manufaktur makanan telah dilakukan oleh Suwarni dan Alhamid (2019), Ramadhani dan Sirait (2025), Humendru, dkk. (2025) serta Cornellia, dkk. (2025). Suwarni dan Alhamid (2019) telah melakukan penelitian di UMKM yang memproduksi kripik pisang aneka rasa. Dalam penelitian ini, dilakukan penerapan 5S dengan tujuan untuk menciptakan lingkungan kerja yang lebih tertata dan bersih dalam upaya meningkatkan produktivitas (Suwarni & Alhamid, 2019). Penelitian Ramadhani dan Sirait (2025) di UKM Kerupuk Latansa menerapkan metode 5S untuk meningkatkan efisiensi produksi dan pengaturan tempat kerja (Ramadhani & Sirait, 2025). Abdimas yang dilakukan oleh Humendru, dkk. (2025) di UMKM Rosendi Cake and Bakery memberikan pelatihan 5S untuk menciptakan lingkungan kerja yang bersih dan tertata dan pendampingan langsung dalam pengaturan layout ruang produksi yang lebih efektif dan nyaman (Humendru et al., 2025). Cornellia, dkk (2025) melakukan abdimas di UMKM yang memproduksi tempe dengan tujuan mensosialisasikan pendekatan konsep 5S sebagai strategi untuk meningkatkan produktivitas kerja. Metode yang digunakan adalah pelatihan (Cornellia et al., 2025).

Namun pada kegiatan-kegiatan tersebut, belum ada yang melakukan pendampingan penerapan 5S di UMKM yang memproduksi mie tradisional. Pada saat ini, mitra belum memiliki prosedur dan standarisasi yang jelas dan lengkap untuk setiap stasiun kerja sehingga setiap operator yang bekerja memiliki prosedur yang berbeda-beda dalam menyelesaikan pekerjaannya. Hal ini berdampak pada produktivitas dan kualitas mie yang dihasilkan. Oleh karena itu, dalam abdimas ini, akan dilakukan pendampingan dalam hal penerapan 5S yang memiliki ruang lingkup pada *seiso*, *seiketsu*, dan *shitsuke* dengan cara merancang prosedur dan standarisasi pada setiap stasiun kerja. Tujuan yang ingin dicapai dari kegiatan abdimas ini adalah *continuous improvement* untuk peningkatan produktivitas kerja di Pabrik Mie Ho Kie San.

1. METODE

Tim dalam abdimas ini terdiri dari dosen dari Kelompok Bidang Keahlian (KBK) Optimisasi Sistem Industri (OSI) dan mahasiswa Program Sarjana Teknik Industri, Universitas Kristen Maranatha. Abdimas dilaksanakan kira-kira selama 6 bulan, yaitu bulan Desember 2024 sampai pertengahan Juni 2025. Metode yang digunakan adalah konsultasi dan pendampingan kepada karyawan Pabrik Mie Ho Kie San yang merupakan mitra abdimas. Karyawan mitra yang mewakili adalah 1 orang *Human Resource Development* dan 1 orang pengawas produksi.

Metode yang digunakan dalam abdimas ini adalah pendampingan terhadap mitra dalam pembuatan rancangan prosedur dan SOP dengan mengikuti tahapan pelaksanaan kegiatan yang

ditunjukkan pada Gambar 1. Sebelum kegiatan ini dimulai, tim abdimas melakukan reviu terhadap data abdimas sebelumnya. Selanjutnya kegiatan diawali dengan tahap konsultasi awal dan kunjungan kepada mitra untuk mengetahui kondisi awal mengenai standar yang sudah dijalankan pada rantai produksi. Pada tahapan ini juga dilakukan pengumpulan data proses produksi di setiap stasiun kerja. Tahapan selanjutnya adalah identifikasi permasalahan yang terjadi dan kemudian dilanjutkan dengan pembuatan rancangan prosedur dan standar dalam bentuk SOP. SOP merupakan sebuah pedoman yang bertujuan memastikan bahwa aktivitas operasional suatu organisasi atau perusahaan berjalan efisien. Dengan SOP yang terstruktur, karyawan memiliki panduan yang jelas dalam menjalankan tugas-tugas mereka sehari-hari (Rahmawati & Suryana, 2024). Dalam kegiatan abdimas ini, rancangan SOP akan menggunakan format narasi agar lebih mudah dipahami oleh mitra. Format narasi merupakan format SOP yang lebih fleksibel dalam menggambarkan rangkaian kegiatan sebuah proses dan tidak menggunakan simbol (Kurniawan, 2019). Tahapan kelima adalah penyampaian rancangan prosedur dan standar usulan serta diskusi dengan mitra. Perwakilan mitra akan diberikan pelatihan untuk mengikuti prosedur-prosedur yang dirancang. Di samping itu, pelatihan juga dilakukan untuk dapat memperbaiki dan membuat standar dalam melakukan perbaikan yang kontinu (*continuous improvement*). Berdasarkan hasil diskusi, apabila diperlukan, maka akan dilakukan dengan revisi rancangan sesuai masukan dari mitra. Tahapan terakhir adalah evaluasi dari kegiatan abdimas yang sudah dilakukan.



Gambar 1. Tahapan Pelaksanaan

2. HASIL DAN PEMBAHASAN

Pada tahap konsultasi awal dan kunjungan kepada mitra dilakukan peninjauan langsung terhadap operator yang bekerja dan juga pengamatan kondisi di setiap stasiun kerja. Selain itu, dilakukan wawancara kepada pengawas produksi untuk mengetahui tahapan dalam proses produksi di setiap stasiun kerja. Urutan proses pembuatan mie dimulai dari proses pencampuran bahan (*mixing*), pengepresan, pencetakan mie, pengukusan mie, penataan sesuai cetakan atau rigen, penjemuran, penimbangan dan pengemasan (*packing*), dan pengemasan ke plastik besar (*packing* akhir).

Pada tahap identifikasi permasalahan mitra diketahui bahwa belum terdapat prosedur dan standardisasi untuk setiap proses produksi, sehingga pada tahap perancangan dilakukan perancangan SOP. Tahap pertama dan kedua yaitu konsultasi awal, kunjungan kepada mitra, dan pengumpulan data dilakukan oleh perwakilan tim dosen dari KBK OSI yang langsung berkunjung ke mitra dapat dilihat pada Gambar 2. Tim pengumpulan data menghubungi *human resource development* untuk melakukan konsultasi awal terkait data-data yang dibutuhkan. Berdasarkan hasil konsultasi awal, kemudian tim melakukan kunjungan ke pabrik. Hal tersebut bertujuan untuk melakukan pengamatan di setiap stasiun kerja dan juga wawancara. Tim melakukan wawancara kepada pengawas produksi terkait prosedur yang dilakukan selama ini. Prosedur dimulai dari persiapan bahan, sampai dengan perencanaan produksi.



Gambar 2. Pengumpulan Data

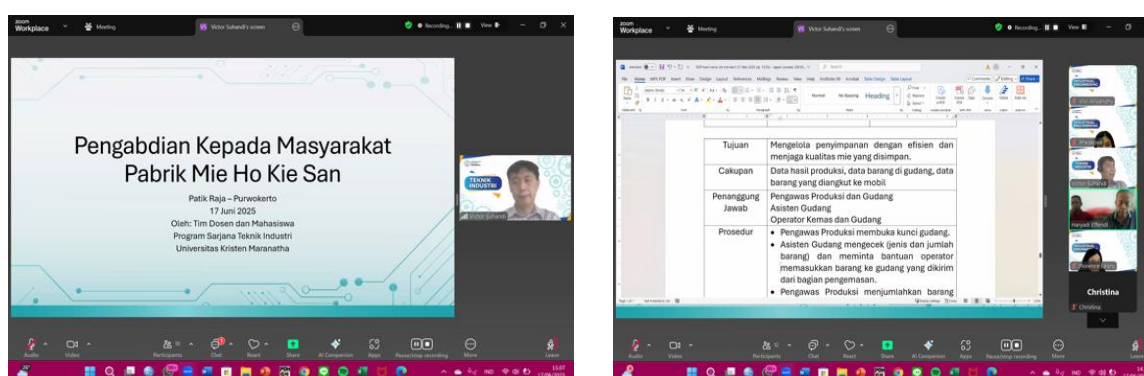
Tahap ketiga dan keempat yaitu identifikasi permasalahan mitra serta pembuatan rancangan prosedur dan standardisasi dilakukan melalui beberapa rapat koordinasi seperti ditunjukkan pada Gambar 3.



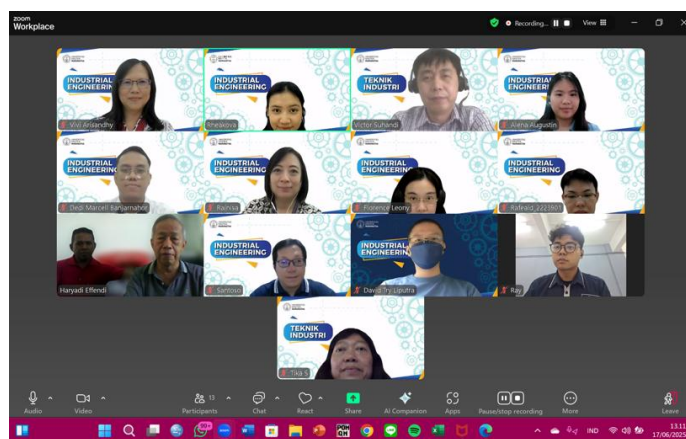
Gambar 3. Tahap Pembuatan Rancangan Prosedur dan Standardisasi

SOP yang diusulkan kepada mitra dalam abdimas ada sembilan yaitu: SOP persiapan bahan, SOP memulai produksi bagian *mixer* dan *roller*, SOP memulai produksi bagian potong dan masak, SOP proses produksi mie siap jemur, SOP proses penjemuran, SOP proses pengemasan, SOP penghentian produksi, SOP penyimpanan, dan SOP Perencanaan produksi.

Tahap kelima yaitu diskusi dengan mitra dilakukan secara *online* dengan menggunakan *platform* Zoom yang dimulai dari kegiatan penyampaian materi, penyampaian usulan rancangan, dan sesi diskusi seperti dapat dilihat pada Gambar 4. Pada tahapan ini, mitra juga memberikan masukan terhadap rancangan SOP yang dibuat untuk disesuaikan kembali dengan kondisi di lapangan. Pada tahap penyampaian rancangan usulan dan diskusi dengan mitra, terdapat beberapa masukan yang diberikan oleh tim abdimas. Masukan tersebut di antaranya adalah: diperlukan alat bantu untuk memastikan ketebalan mie agar sesuai dengan standar yang diinginkan dan diperlukan *timer* pada proses masak. Tim pengabdian dan mitra yang mengikuti kegiatan pendampingan ditunjukkan pada Gambar 5.



Gambar 4. Penyampaian Rancangan Usulan dan Diskusi dengan Mitra



Gambar 5. Tim Pengabdian dan Peserta dalam Kegiatan Pendampingan

Tahap keenam yaitu melakukan revisi rancangan SOP berdasarkan masukan dari mitra dan tahap terakhir adalah melakukan evaluasi dari kegiatan abdimas yang sudah dilakukan. Salah satu contoh SOP yang dibuat ditunjukkan pada Gambar 6. SOP terdiri dari beberapa bagian di antaranya adalah: nomor SOP, penulis, tanggal pembuatan, tujuan, cakupan, penanggung jawab, dan prosedur. Usulan perancangan SOP diharapkan dapat menjadi salah satu acuan untuk dievaluasi secara berkala. Dengan adanya perancangan prosedur dan standardisasi proses produksi diharapkan konsistensi kualitas produksi dapat terjaga dan terjadi peningkatan produktivitas.

Mie HKS

Patikraja

SOP PERSIAPAN BAHAN

No SOP	Penulis	Tanggal
01	Tim PKM	17 Juni 2025

Tujuan	Memastikan jenis, jumlah, & kualitas bahan yang sesuai resep
Cakupan	Bahan utama (terigu) & semua bahan tambahan
Penanggung Jawab	Pengawas Produksi dan Gudang
Prosedur	• Lihat rencana produksi • Berdasarkan rencana produksi, lihat stok barang yang ada di gudang pada sore hari. • Tentukan jenis dan kuantitas barang yang akan diproduksi. • Tentukan kebutuhan bahan utama dan semua bahan tambahan, sesuai barang yang akan diproduksi. • Lakukan persiapan bahan tambahan. • Esok hari keluarkan bahan utama dan semua bahan tambahan yang dibutuhkan ke area produksi. • Lakukan <i>assessment</i> kualitas bahan utama untuk melihat apakah layak digunakan. (dipegang tepungnya, dicek bau dan warnanya)

Gambar 6. Contoh SOP Persiapan Bahan

3. KESIMPULAN

Kegiatan pendampingan perancangan prosedur dan standardisasi proses produksi di Pabrik Mie Ho Kie San merupakan kegiatan abdimas berkelanjutan yang berfokus pada *seiso* (resik), *seiketsu* (rawat), dan *shitsuke* (rajin). Terdapat sembilan rancangan SOP yang dibuat dan diharapkan dapat menjadi salah satu acuan untuk proses evaluasi yang berkelanjutan. Dengan adanya SOP akan tercapai konsistensi kualitas, peningkatan efisiensi, dan minimasi risiko kesalahan dalam upaya perbaikan terus menerus (*continuous improvement*). Untuk pelaksanaan abdimas mendatang dengan mitra Pabrik Mie Ho Kie San dapat dilakukan tahapan evaluasi kegiatan dengan instrumen atau kriteria penilaian sehingga hasil dari kegiatan abdimas dapat terukur.

UCAPAN TERIMA KASIH

Penulis mengucapkan terima kasih kepada Universitas Kristen Maranatha yang telah memberikan dukungan dan pendanaan untuk kegiatan abdimas ini. Penulis juga berterima kasih kepada Pabrik Mie Ho Kie San, Patikraja selaku mitra abdimas yang telah memberikan kesempatan untuk melakukan kegiatan abdimas berkelanjutan.

DAFTAR PUSTAKA

Aliyyah, R. R., Fahrudin, U. A., Syandi, S. K., Pratama, P. S., Kartika, R., Aqilah, A. S., Millenia, T. M., Sihobing, T., Jenab, S., & Mulyah, S. (2023). Pengabdian Kepada Masyarakat Melalui Pendampingan Usaha Mikro Kecil Menengah. *ALMUJTAMAE: Jurnal Pengabdian Masyarakat*, 3(3), 283–289. <https://doi.org/10.30997/almujtamae.v3i3.10277>

- Cornellia, R., Widayani, H., Oktaviani, A., & Fahrudin, A. (2025). Sosialisasi Pendekatan 5S sebagai upaya Meningkatkan Produktivitas Usaha Tempe pada UMKM Sentratempe Rorotan. *JANJI: Jurnal Abdi Nusantara Jelaj Indonesia*, 01(02), 48–54. <https://doi.org/https://doi.org/10.70904/>
- Fariyah, T., & Krisdiyanto, D. (2018). Penerapan 5S (Seiri, Seiso, Seiton, Sheiketsu, Shitsuke) pada UKM Olahan Makanan di Dusun Sempu, Desa Wonokerto. *Jurnal Bakti Saintek: Jurnal Pengabdian Masyarakat Bidang Sains Dan Teknologi*, 2(2), 43. <https://doi.org/10.14421/jbs.1260>
- Gupta, K. (2022). A Review on Implementation of 5S for Workplace Management. *Journal of Applied Research on Industrial Engineering*, 9(3), 323–330. <https://doi.org/10.22105/jarie.2021.292741.1347>
- Heizer, J., Render, B., & Munson, C. (2017). *Operations Management: Sustainability and Supply Chain Management* (12th Edition). Pearson Education, Inc.
- Heryanto, R. M., Arisandhy, V., Liputra, D. T., Suhada, K., Suhandi, V., Leony, F., Tjahyadi, K., Adriel, N., Michaela, A., Yapiawan, R. F. A., & Sinaga, I. B. E. (2025). Pendampingan Penerapan Rancangan 5S dalam Upaya Continuous Improvement di Pabrik Mie Ho Kie San Patikraja. *Abdi: Jurnal Pengabdian Dan Pemberdayaan Masyarakat*, 7(2), 489–500. <https://doi.org/10.24036/abdi.v7i2.1175>
- Humendru, Y. L., Harefa, M. Y., Ndraha, V. S., Budianto, K., & Safitri, U. R. (2025). Sosialisasi Penerapan Total Quality Management (TQM) untuk Meningkatkan Efisiensi dan Kenyamanan Kerja UMKM DI Rosendi Cake dan Bakery, Karangjati. *Krida Cendekia: Jurnal Pengabdian Masyarakat*, 3(4).
- Kumar, K. M. S., Akila, K., Arun, K. K., Prabhu, S., & Selvakumar, C. (2022). Implementation of 5S practices in a small scale manufacturing industries. *Materials Today: Proceedings*, 62, 1913–1916. <https://doi.org/10.1016/j.matpr.2022.01.402>
- Kurniawan, L. (2019). Perancangan Standard Operating Procedure (SOP) Produksi pada Cashcow. *PERFORMA: Jurnal Manajemen Dan Start-Up Bisnis*, 4(1).
- Leony, F., Arisandhy, V., Liputra, D. T., Suhada, K., Heryanto, R. M., Kusumawardani, D. V., Widjaja, Y. Y., Martin, M., Suwandi, N. N., Ananda, M. B. T., & Grecia, G. (2023). Konsultasi dan Pelatihan Penentuan Jumlah Operator yang Optimal pada Tiap Stasiun Kerja untuk Meningkatkan Kapasitas Produksi di Pabrik Mie Ho Kie San, Patikraja. *Bubungan Tinggi: Jurnal Pengabdian Masyarakat*. <https://doi.org/https://doi.org/10.20527/btjpm.v5i3.8464>
- Leony, F., Arisandhy, V., Liputra, D. T., Suhada, K., Suhandi, V., Heryanto, R. M., Wawolumaja, R., Wiranata, C., Wisanta, C. F., Emerentia, K., Mashari, L., & Hambali, M. P. (2024). Pelatihan Penerapan Streamlining Production Flow dalam Upaya Continuous Improvement di Pabrik Mie Ho Kie San, Patikraja. *Jurnal Surya Masyarakat*, 6(2), 157. <https://doi.org/10.26714/jsm.6.2.2024.157-166>
- Maitimu, N. E., & Ralallahu, H. Y. P. (2018). Perancangan Penerapan Metode 5S di Pabrik Sarinda Bakery. *ARIKA*, 12(1), 1–10. <https://doi.org/https://doi.org/10.30598/arika.2018.12.1.1>
- Murti, G. T., Nazar, M. R., & Wardoyo, D. U. (2022). Pendampingan UMKM Dalam Melakukan Pembentukan Badan Usaha Melalui Pendanaan Lembaga Keuangan. *Jurnal Pengabdian Masyarakat Akademisi*, 1(4), 54–59. <https://doi.org/10.54099/jpma.v1i4.406>
- Nurjanah, N., Nasihin, N., Indriyani, T., Isnadiyati, A., Sabita, A., Noviana, P., Jannah, A. N., Wahyuningsih, S. R., Nur, S. M., Safithri, H. W., Loerensa, A. S., Asropi, P., & Harahap, A. A. (2024). Pelatihan dan Pendampingan untuk Meningkatkan Potensi Usaha Mikro, Kecil, dan Mengengah (UMKM) di Kelurahan Sawitan. *Warta LPM*, 172–184. <https://doi.org/10.23917/warta.v27i2.2826>
- Purwaningsih, M. A., & Purwanggono, B. (2024). Perancangan Standard Operating Procedure (SOP) dan 5S pada Departemen Produksi (Studi Kasus: PT. MULTI KARYA SAKTI). *Industrial Engineering Online Journal*, 13(3).

- Putri, W. F., Sriyono, & Setiyono, W. P. (2023). Strengthening Implementation 5S Work Culture to Financial Performance and Productivity at PT Petrokimia Gresik. *The Indonesian Journal of Public Health*, 18(2), 325–340. <https://doi.org/10.20473/ijph.v18i2.2023.325-340>
- Rahmawati, F., & Suryana, N. N. (2024). Pentingnya Standar Operasional Prosedur (SOP) Dalam Meningkatkan Efisiensi dan Konsistensi Operasional pada Perusahaan Manufaktur. *Jurnal Manajemen Bisnis Digital Terkini (JUMBIDTER)*, 1(3), 01–15. <https://doi.org/10.61132/jumbidter.v1i2.112>
- Ramadhani, R. W., & Sirait, G. (2025). Analisis Penerapan 5S Proses Produksi pada UKM Kerupuk Latansa. *Journal Comasie*, 12(04), 61–71. <https://doi.org/https://doi.org/10.33884/comasiejournal.v12i4.9874>
- Restuputri, D. P., & Wahyudin, D. (2019). Penerapan 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke) Sebagai Upaya Pengurangan Waste pada PT X. *Jurnal Sistem Teknik Industri*, 21(1). <https://doi.org/10.32734/jsti.v21i1.903>
- Satria, M. A., Ernawati, M., Wicaksono, B., & Sillesu, S. (2022). Observation of Sort, Set, Shine, Standardize, and Sustain in a Manufacturing Company Surabaya. *Indonesian Journal of Occupational Safety and Health*, 11(2), 195–203. <https://doi.org/10.20473/ijosh.v11i2.2022.195-203>
- Sudewa, J. (2021). Pelatihan Budaya Mutu Berbasis Konsep 5 S/R Bagi Pelaku Usaha Mikro Kecil dan Menengah (UMKM). *E-Coops-Day: Jurnal Ilmiah Abdimas*, 2(2), 131–136. <https://doi.org/https://doi.org/10.32670/ecoopsday.v2i2.911>
- Suwarni, P. E., & Alhamid, F. (2019). Pengaruh Implementasi Program 5S untuk Meningkatkan Produktivitas di UMKM JBMS Food Kabupaten Pesawaran. *INDUSTRIKA: Jurnal Ilmiah Teknik Industri*, 3(2), 10–18. <https://doi.org/https://doi.org/10.37090/indstrk.v3i2.136>
- Widodo, T., Fardiansyah, I., & Maulana, I. (2024). Edukasi dan Workshop 5S di Lingkungan Masyarakat dan Kehidupan Sehari Hari. *Pandawa: Pusat Publikasi Hasil Pengabdian Masyarakat*, 2(4), 27–32. <https://doi.org/10.61132/pandawa.v2i4.1245>