

Rancangan 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu dan Shitsuke*)

Pada Pabrik Teh 999 Pekalongan

Skripsi

Diajukan Sebagai Salah Satu Syarat Untuk Menyelesaikan Program Kesarjanaan Strata Satu

(S1) Pada Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Katolik Soegijapranata Semarang



**PROGRAM STUDI MANAJEMEN
FAKULTAS EKONOMI DAN BISNIS
UNIVERSITAS KATOLIK SOEGIJAPRANATA SEMARANG
2017**

LEMBAR PERSETUJUAN SKRIPSI

Saya yang bertanda tangan di bawah ini :

Nama : Deo Wendyarto Wijaya

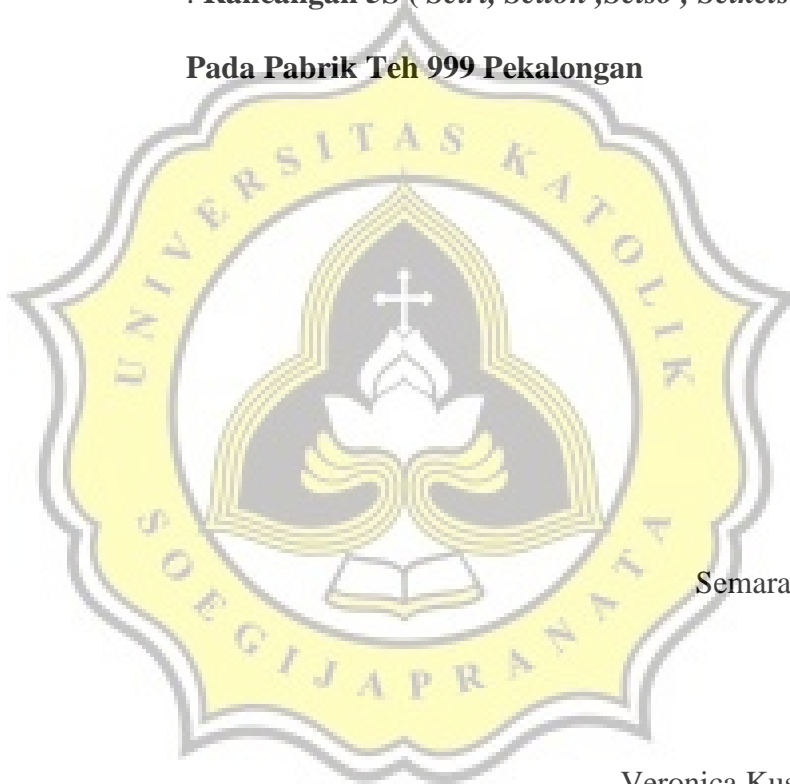
NIM : 13.30.0086

Fakultas : Ekonomi dan Bisnis

Program Studi : Manajemen

Judul : **Rancangan 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu dan Shitsuke*)**

Pada Pabrik Teh 999 Pekalongan



Semarang, 1 Maret 2017

Veronica Kusdiartini, SE.MSi

HALAMAN PENGESAHAN SKRIPSI

Judul : Rancangan 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu dan Shitsuke*) Pada Pabrik
Teh 999 Pekalongan

Disusun oleh :

Nama : Deo Wendyarto Wijaya

NIM : 13.30.0086

Fakultas : Ekonomi dan Bisnis

Program Studi : Manajemen

Telah diterima dan disahkan,

Semarang, 1 Maret 2017

Penguji 1, Tim Penguji,
Penguji 2, Penguji 3,

Meniek Sringing Prapti, SE.MSi. Bayu Prestianto, SE.MM. Veronica Kusdiartini, SE.MSi.

Mengetahui,

Dekan Fakultas Ekonomi dan Bisnis
Universitas Katolik Soegijapranata

Sentot Suciarto A., Ph.D

PERNYATAAN KEASLIAN SKRIPSI

Saya yang bertanda tangan di bawah ini :

Nama : Deo Wendyarto Wijaya

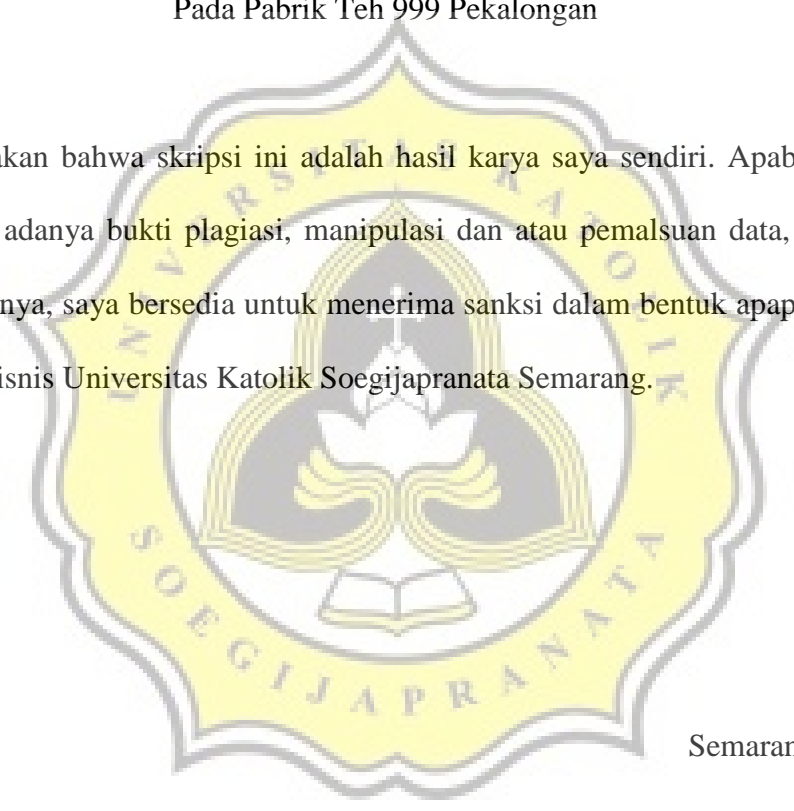
NIM : 13.30.0086

Fakultas : Ekonomi dan Bisnis

Program Studi : Manajemen

Judul : Rancangan 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu dan Shitsuke*)
Pada Pabrik Teh 999 Pekalongan

Menyatakan bahwa skripsi ini adalah hasil karya saya sendiri. Apabila di kemudian hari ditemukan adanya bukti plagiasi, manipulasi dan atau pemalsuan data, maupun bentuk kecurangan lainnya, saya bersedia untuk menerima sanksi dalam bentuk apapun dari Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Katolik Soegijapranata Semarang.

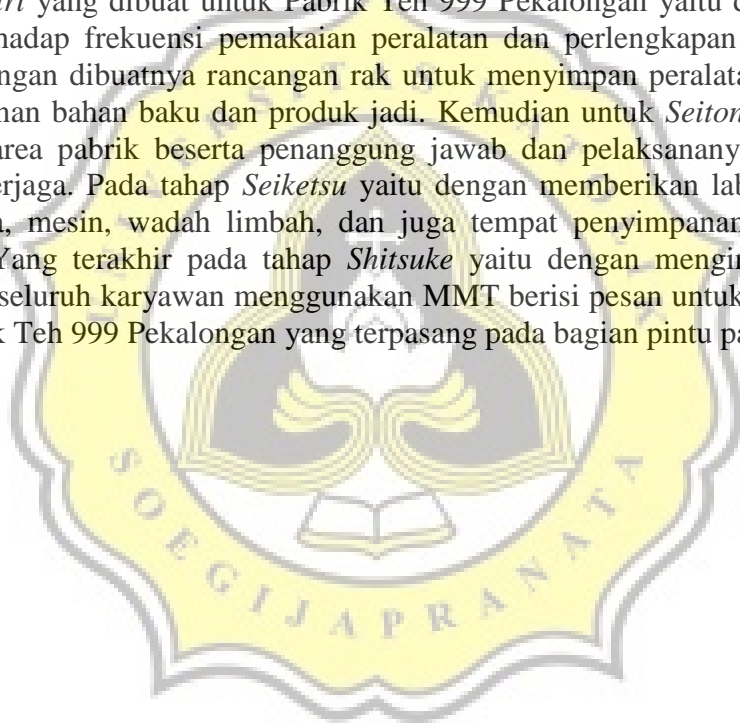


Semarang, 1 Maret 2017

Deo Wendyarto Wijaya

ABSTRAK

Sikap Kerja 5S (*Seiri, Seiso, Seiton, Seiketsu, dan Shitsuke*) adalah sebuah aturan yang mengharuskan para karyawan menjaga kerapian, kebersihan, dan penataan yang pada area produksi agar proses produksi dapat berjalan dengan baik. Rancangan 5S (*Seiri, Seiso, Seiton, Seiketsu, dan Shitsuke*) pada Pabrik Teh 999 Pekalongan dibuat untuk memperbaiki kondisi pabrik yang masih terlihat semrawut karena peralatan berantakan dan lingkungan pabrik yang kotor. Rumusan masalah dalam penelitian ini yaitu Bagaimana rancangan budaya kerja 5S pada lingkungan produksi Pabrik Teh 999. Penelitian ini tergolong dalam penelitian kualitatif yang menggunakan data primer berupa data perlengkapan meja kerja, aktivitas produksi, dan frekuensi pembersihan mesin dalam bentuk data hasil wawancara, observasi langsung dan data sekunder berupa data peralatan, data bahan baku, dan data mesin serta buku-buku ilmiah yang sesuai dengan masalah yang dibahas. Alat analisis yang digunakan pada penelitian ini yaitu Sikap Kerja 5S (*Seiri, Seiso, Seiton, Seiketsu, dan Shitsuke*) dari buku Sikap Kerja 5S Takashi Osada 2004. Rancangan *Seiri* yang dibuat untuk Pabrik Teh 999 Pekalongan yaitu dengan melakukan pemilahan terhadap frekuensi pemakaian peralatan dan perlengkapan meja kerja. Pada *Seiso* yaitu dengan dibuatnya rancangan rak untuk menyimpan peralatan, wadah limbah, dan penyimpanan bahan baku dan produk jadi. Kemudian untuk *Seiton* dirancang jadwal pembersihan area pabrik beserta penanggung jawab dan pelaksanaannya agar kebersihan pabrik tetap terjaga. Pada tahap *Seiketsu* yaitu dengan memberikan label-label penunjuk pada tiap area, mesin, wadah limbah, dan juga tempat penyimpanan bahan baku dan produk jadi. Yang terakhir pada tahap *Shitsuke* yaitu dengan menginformasikan sikap kerja 5S pada seluruh karyawan menggunakan MMT berisi pesan untuk selalu melakukan 5S pada Pabrik Teh 999 Pekalongan yang terpasang pada bagian pintu pabrik.



KATA PENGANTAR

Peneliti menulis skripsi dengan judul “Rancangan 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu* dan *Shitsuke*) Pada Pabrik Teh 999 Pekalongan” ini sebagai persyaratan guna mencapai Gelar Kesarjanaan S-1 di Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Katolik Soegijapranata Semarang.

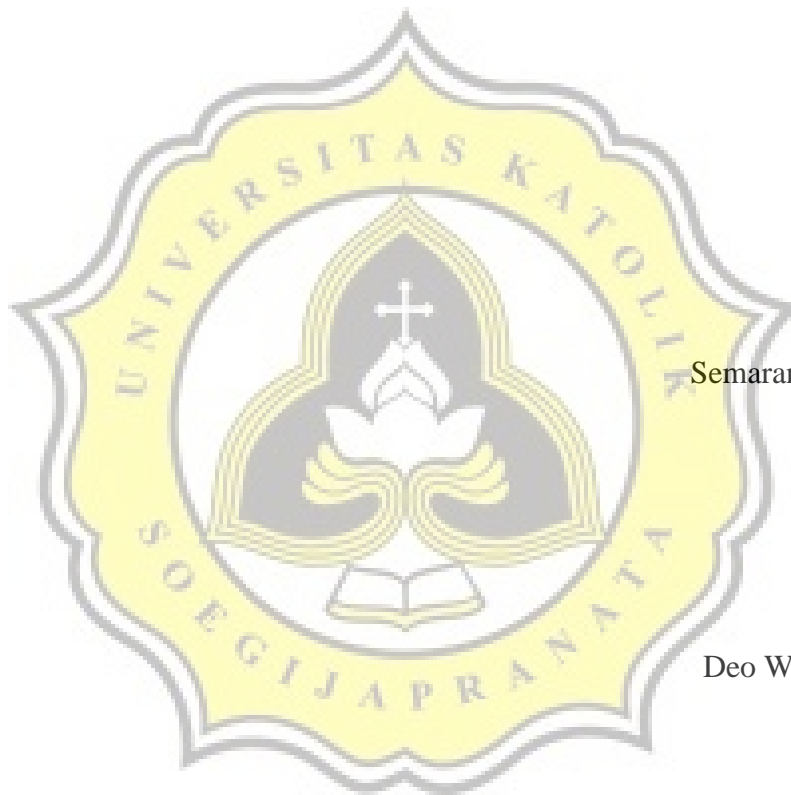
Peneliti menyadari bahwa dalam penulisan skripsi ini banyak pihak yang membantu baik secara langsung maupun tidak langsung. Oleh karena itu peneliti mengucapkan banyak Terima Kasih kepada :

1. Tuhan Yesus Kristus yang selalu menjadi penolong, penghibur, dan sumber kekuatan yang selalu ada saat Saya mengerjakan skripsi ini.
2. Ibu Veronica Kusdiartini, SE.MSi. selaku dosen pembimbing Saya yang sudah memberikan waktunya, kesabarannya, dan kekuatannya untuk membantu mengerjakan skripsi ini.
3. Ibu Meniek Sringing Prapti SE, Msi. dan Bapak Bayu Prestianto SE, MM. Selaku tim penguji skripsi saya yang telah banyak memberi masukan dan saran untuk skripsi saya.
4. Bapak Sentot Suciarto A., Ph.D selaku Dekan Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Katolik Soegijapranata dan seluruh staf pengajar yang telah memberikan bekal ilmu pengetahuan yang berguna sehingga penyusunan skripsi ini dapat diselesaikan.
5. Ibu Dra.Retno Yustini, Msi. Selaku dosen wali saya yang sudah mendukung saya untuk menyelesaikan skripsi ini.
6. Mama (Iryanny) dan Ii Sokwie (Iryanty) yang selalu menyemangati saya dalam pembuatan skripsi ini, selalu mendoakan, dan dengan sabar menemani saya saat

sedang berusaha mendapat gelar S.E, serta dukungan materil dan moril yang membuat saya dapat menyelesaikan skripsi ini dan mendapat gelar S.E.

7. Kakak saya Danny Prasetyo Wijaya yang selalu menyemangati dan memberikan bantuan untuk saya agar dapat menyelesaikan kuliah ini serta doa-doanya yang selalu baik untuk saya.
8. Papa saya yang tidak pernah berhenti berdoa untuk saya dan selalu menyemangati agar saya cepat menyelesaikan kuliah ini.
9. Alexandra Maria Dian Febriani (Gedoi) yang selalu menjadi tempat berkeluh kesah ketika saya sedang merasa lelah, yang selalu menyemangati, dan selalu memberikan doa-doa terbaiknya.
10. Karyawan-karyawan Toko TIP-TOP
11. Pak Setiawan selaku pemilik pabrik Teh 999 Pekalongan yang sudah memberikan ijin untuk saya melakukan penelitian pada pabriknya dan Kho Ryan yang sudah membantu saya pada saat proses penelitian.
12. Untuk sahabat-sahabat terbaik saya dan seperjuangan di Semarang (Lukas, Yosua, Ernest, Ryan, Krisna, Ega, Lia ,Yohana) yang selalu ada saat saya kesusahan dan sering menghibur diri bersama di Semarang dengan tingkah-tingkah konyolnya.
13. Teman-teman Progdi Manajemen dan Konsentrasi Operasi angkatan 2013 yang sudah berjuang bersama semasa kuliah.
14. Karyawan-karyawan FEB yang sudah memberikan pelayanan dan jasanya untuk memfasilitasi saya selama kuliah di Unika.

15. Semua pihak yang telah sangat membantu namun tidak bisa saya sebutkan satu persatu. Terima kasih untuk sekecil apapun doa dan dukungan yang telah kalian berikan kepada saya, semuanya berarti.



Semarang, 1 Maret 2017

Peneliti,

Deo Wendyarto Wijaya

HALAMAN MOTTO

MENYIA-NYIAKAN 1 HARI HANYA UNTUK HAL TIDAK PENTING, HANYA AKAN
MENUTUP 100 KESEMPATAN PENTING UNTUK ESOK HARI.

SELESAIKAN KEWAJIBANMU HARI INI DENGAN BIJAK, KARENA ESOK KITA
TIDAK PERNAH TAHU APA YANG AKAN TERJADI.

SKRIPSI INI SAYA PERSEMBAHKAN KEPADA :

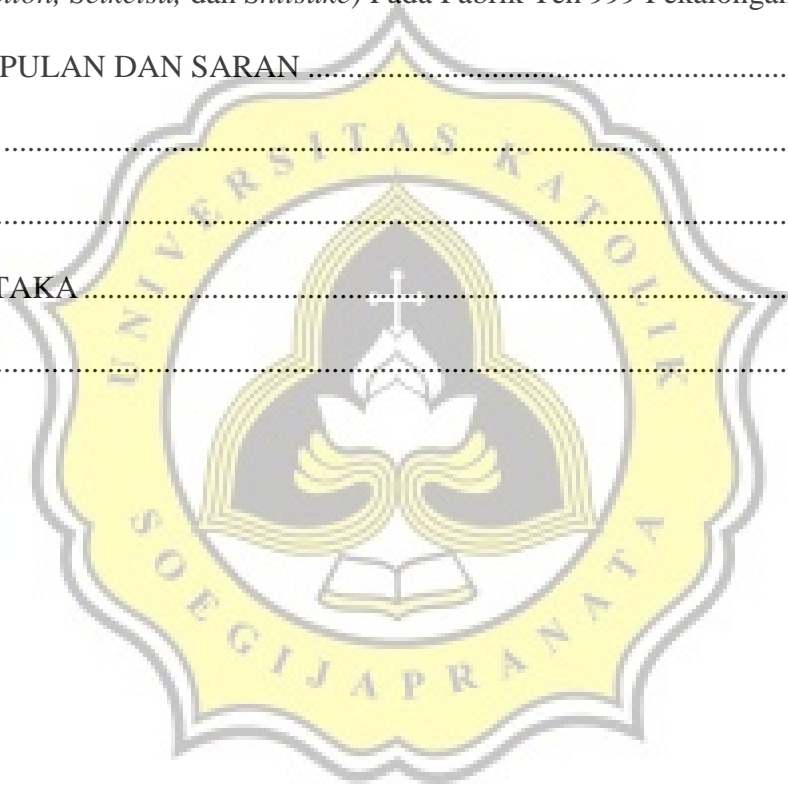
1. KELUARGA BESAR TERCINTA
2. DOSEN PEMBIMBING TERBAIK
3. SAHABAT – SAHABAT TERBAIK



DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL	i
HALAMAN PERSETUJUAN SKRIPSI.....	i
HALAMAN PENGESAHAN SKRIPSI.....	ii
PERNYATAAN KEASLIAN SKRIPSI.....	iii
ABSTRAK.....	iv
KATA PENGANTAR	v
HALAMAN MOTTO DAN PERSEMBAHAN.....	viii
DAFTAR ISI.....	ix
DAFTAR GAMBAR.....	xi
DAFTAR TABEL.....	xiii
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1 Latar Belakang.....	1
1.2 Rumusan Masalah.....	8
1.3 Tujuan Penelitian.....	8
1.4 Manfaat Penelitian.....	9
BAB II LANDASAN TEORI.....	10
2.1 Landasan Teori.....	10
2.1.1 Pengertian 5S.....	10
2.1.2 Keunggulan 5S.....	10
2.1.3 Metode Studi 5S.....	11
2.2 Kerangka Pikir.....	22
2.3 Definisi Operasional.....	22
BAB III METODELOGI PENELITIAN.....	29
3.1 Objek Penelitian dan Lokasi Penelitian.....	29

3.2 Data yang Digunakan.....	29
3.3 Teknik Pengumpulan Data.....	30
3.4 Alat Analisis.....	31
BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN	36
4.1 Gambaran Umum Perusahaan.....	36
4.2 Mesin, Peralatan, dan Cara Kerja	39
4.3 Kondisi Awal, Analisis, dan Rancangan 5S (<i>Seiri, Seiso, Seiton, Seiketsu, dan Shitsuke</i>) Pada Pabrik Teh 999 Pekalongan.....	50
BAB V KESIMPULAN DAN SARAN	88
5.1 Kesimpulan	88
5.2 Saran	97
DAFTAR PUSTAKA	99
LAMPIRAN.....	100



DAFTAR GAMBAR

Gambar 1.1 Alat-alat Produksi yang Tidak Tertata dan Berantakan	4
Gambar 1.2 Mesin <i>Belong</i> (Sangrai Teh) yang Kotor	5
Gambar 1.3 Peralatan yang Berantakan	6
Gambar 1.4 Alat-alat yang diletakkan Tidak Pada Tempatnya	7
Gambar 1.5 Proses Pencampuran Secara Manual antara Teh, Melati, dan Gambir	8
Gambar 2.1 Proses Pemilahan	12
Gambar 2.2 Ancaman Tiga Langkah	17
Gambar 2.3 Mempromosikan Tempat Kerja yang Lebih Bersih	18
Gambar 2.4 Kerangka Pikir Implementasi Rancangan 5S (2016)	22
Gambar 4.1 Struktur Organisasi Pabrik Teh 999 Pekalongan	37
Gambar 4.2 Mesin <i>Belong</i> (Sangrai)	39
Gambar 4.3 Mesin Oven	40
Gambar 4.4 Mesin Ayak	41
Gambar 4.5 Sekop	42
Gambar 4.6 Ember	42
Gambar 4.7 Garokan	43
Gambar 4.8 Karung	44
Gambar 4.9 Tong	45
Gambar 4.10 Trolis	46
Gambar 4.11 Timbangan	47
Gambar 4.12 Mesin Penjahit Karung	48
Gambar 4.13 Terpal Plastik	49
Gambar 4.14 Meja Kerja	50
Gambar 4.15 Limbah di Pabrik Teh 999 Pekalongan	52

Gambar 4.16 Lokasi Bahan Baku dan Produk Jadi	53
Gambar 4.17 Peralatan untuk Proses Produksi	54
Gambar 4.18 Rancangan Meja Kerja.....	61
Gambar 4.19 Rancangan Wadah Limbah	62
Gambar 4.20 Rancangan Peletakkan Bahan Baku dan Produk Jadi	63
Gambar 4.21 Rak untuk menyimpan Bahan Baku atau Produk Jadi.....	63
Gambar 4.22 Rancangan Rak Alat-alat Produksi	65
Gambar 4.23 Meja Kerja.....	66
Gambar 4.24 Wadah Limbah.....	67
Gambar 4.25 Lokasi Bahan Baku dan Produk Jadi	68
Gambar 4.26 Rak untuk menyimpan bahan baku atau produk jadi.....	68
Gambar 4.27 Rak Peralatan	70
Gambar 4.28 Denah Area Peralatan.....	70
Gambar 4.29 Rancangan Layout Produksi Pabrik Teh 999 Pekalongan	72
Gambar 4.30 Label Wadah Limbah Produksi.....	83
Gambar 4.31 Label-label untuk Area Pabrik.....	83
Gambar 4.32 Label untuk Mesin	84
Gambar 4.33 MMT	86

DAFTAR TABEL

Tabel 1.1 Azas Pemilahan Osada.....	3
Tabel 2.1 Azas Pemilahan Osada.....	13
Tabe 2.2 Menyimpan Barang yang Diperlukan	13
Tabel 2.3 Manajemen Visual yang diperlukan	19
Tabel 2.4 Azas Pemilahan Pabrik Teh 999 Pekalongan	23
Tabel 3.1 Azas Pemilahan Pabrik Teh 999 Pekalongan	32
Tabel 3.2 Menyimpan Peralatan Pada Pabrik Teh 999 Pekalongan	33
Tabel 4.1 Frekuensi Pemakaian Alat Pada Meja kerja	51
Tabel 4.2 Frekuensi Penggunaan Peralatan	55
Tabel 4.3 Pemilahan Berdasar Frekuensi Pemakaian	57
Tabel 4.4 Jadwal Pembersihan Area Kerja I.....	76
Tabel 4.5 Jadwal Pembersihan Area Kerja II	78
Tabel 4.6 Jadwal Pembersihan Area Kerja III.....	81

