

USULAN PERANCANGAN METODE 5S (*SEIRI, SEITON, SEISO, SEIKETSU, dan SHITSUKE*) pada PT. MAPAN GROUP SURABAYA, JAWA TIMUR.

SKRIPSI

Diajukan untuk memenuhi syarat guna mencapai gelar Sarjana Ekonomi
pada Program Studi Manajemen Fakultas Ekonomi dan Bisnis
Universitas Katolik Soegijapranata



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

SEMARANG

2018

HALAMAN PERSETUJUAN PENELITIAN

Nama : Irene Hardianti

NIM : 13.30.0053

Fakultas : Ekonomi dan Bisnis

Jurusan : Manajemen

Judul : USULAN PERANCANGAN METODE 5S (*SEIRI*, *SEITON*,
SEISO, *SEIKETSU*, dan *SHITSUKE*) pada PT. MAPAN GROUP
SURABAYA, JAWA TIMUR.

Telah disetujui dan diterima dengan baik pada :



Semarang, 9 Januari 2018

Dosen Pembimbing

Veronica Kusdiartini,SE.,MSi

SURAT PERNYATAAN KEASLIAN SKRIPSI

Saya yang bertanda tangan dibawah ini :

Nama : Irene Hardianti

NIM : 13.30.0053

Menyatakan dengan sesungguhnya bahwa Skripsi yang berjudul “USULAN PERANCANGAN METODE 5S (*SEIRI*, *SEITON*, *SEISO*, *SEIKETSU*, dan *SHITSUKE*) pada PT. MAPAN GROUP SURABAYA, JAWA TIMUR”. Bahwa skripsi ini merupakan karya bersama saya dengan dosen pembimbing, karena itu kami bertanggung jawab atas kebenaran isinya sesuai dengan sikap ilmiah yang harus dijunjung tinggi. Saya tidak mengambil sebagian atau seluruh dari karya orang lain yang seolah-olah saya akui sebagai karya saya. Apabila saya melakukan hal tersebut, maka saya bersedia untuk menerima sanksi dalam bentuk apapun dari Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Katolik Soegijapranata.

Semarang, 9 Januari 2018

Yang Menyatakan,



Irene Hardianti

HALAMAN PENGESAHAN SKRIPSI

SKRIPSI DENGAN JUDUL :

USULAN PERANCANGAN METODE 5S (SEIRI, SEITON, SEISO, SEIKETSU, dan SHITSUKE) pada PT. MAPAN GROUP SURABAYA, JAWA TIMUR

Yang dipersiapkan dan disusun oleh :

Nama : Irene Hardianti

NIM : 13.30.0053

Telah dipertahankan di hadapan penguji pada tanggal 24 Januari 2018, dan dinyatakan memenuhi syarat untuk diterima sebagai salah satu syarat untuk mencapai gelar Sarjana Ekonomi Jurusan Manajemen.

Tim Penguji,

Penguji 1

Penguji 2

Penguji 3

Meniek Sringing P., SE., M.Si. Bayu Prestianto, SE., MM. Veronica Kusdiartini, SE., M.Si.

Mengetahui,

Dekan Fakultas Ekonomi dan Bisnis
Universitas Katolik Soegijapranata

Sentot Suciarto A., Ph.d

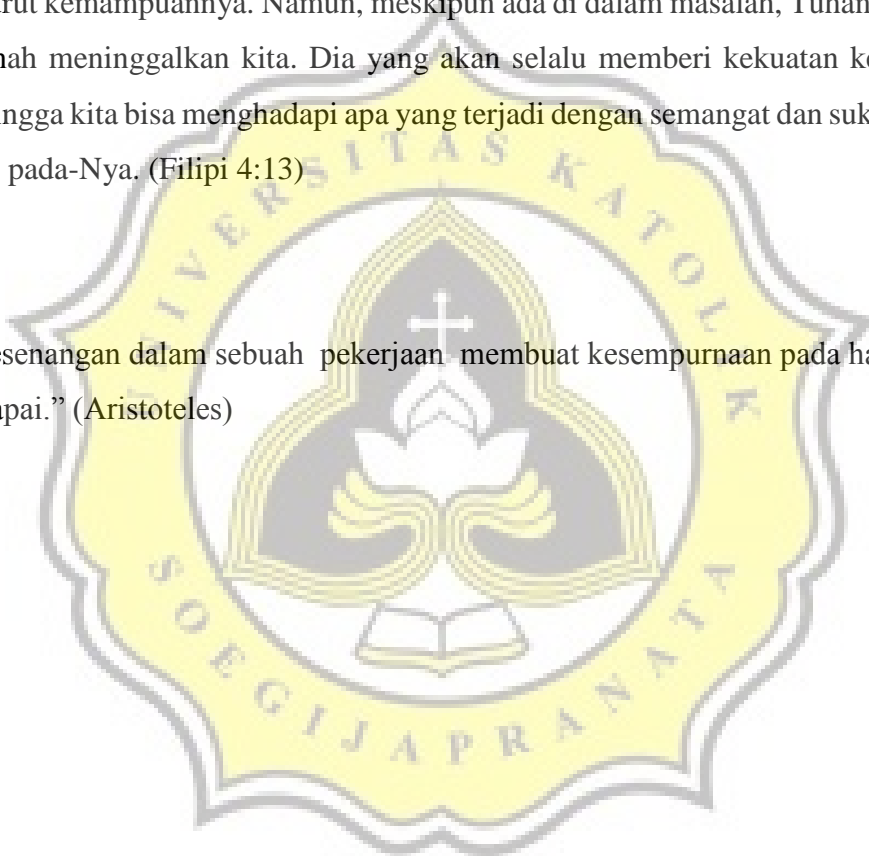
NPP 058.1.1988.030

MOTTO

“Segala perkara dapat kutanggung di dalam Dia yang memberi kekuatan kepadaku.”

Ya, segala perkara. Tuhan mengizinkan masalah datang kepada anak-anak-Nya seturut kemampuannya. Namun, meskipun ada di dalam masalah, Tuhan tidak akan pernah meninggalkan kita. Dia yang akan selalu memberi kekuatan kepada kita, sehingga kita bisa menghadapi apa yang terjadi dengan semangat dan suka cita yang dari pada-Nya. (Filipi 4:13)

“Kesenangan dalam sebuah pekerjaan membuat kesempurnaan pada hasil yang dicapai.” (Aristoteles)



KATA PENGANTAR

Saya dapat menyelesaikan skripsi ini dengan judul “USULAN PERANCANGAN METODE 5S (*SEIRI, SEITON, SEISO, SEIKETSU*, dan *SHITSUKE*) pada PT. MAPAN GROUP SURABAYA, JAWA TIMUR”. Penelitian ini disusun sebagai salah satu syarat untuk mengerjakan skripsi pada program Strata-1 di Jurusan Manajemen Fakultas Ekonomi dan Bisnis, Universitas Katolik Soegijapranata Semarang. Peneliti menyadari dalam menyelesaikan proposal skripsi ini tidak lepas dari bantuan berbagai pihak. Dalam kesempatan ini saya ingin mengucapkan terimakasih kepada:

1. Tuhan Yesus Kristus.
2. Bapak Sentot Suciarto A., Ph. D selaku Kepala Dekan Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Katolik Soegijapranata dan dosen wali.
3. Ibu Dr. Widuri Kurniasari, SE. MSi. selaku Ketua Program Studi Manajemen Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Katolik Soegijapranata.
4. Ibu Veronica Kusdiartini, SE. MSi. selaku dosen pembimbing yang telah membimbing, memotivasi, memberikan pengarahan, dan telah meluangkan waktu, tenaga, dan pikiran dalam membantu saya menyelesaikan skripsi dari awal hingga akhir.
5. Ibu Meniek Sriningsprati, SE. MSi. dan Bapak Bayu Prestianto, SE. MM. selaku Dosen Penguji Skripsi yang bersedia meluangkan waktu untuk memberikan masukan dan saran yang berguna untuk melengkapi kekurangan hasil skripsi sehingga dapat menjadi lebih baik.
6. Bapak dan Ibu Dosen serta seluruh Staff Program Studi Manajemen Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Katolik Soegijapranata yang telah memberikan dan mengajarkan ilmu pengetahuan dalam perkuliahan.

7. Kedua Orang tua, Kakak dan keluarga besar yang selalu memberikan dukungan dalam bentuk apapun dan doa restunya kepada saya, sehingga dapat menyelesaikan skripsi ini dengan baik.
8. Carmelia Devina teman dari SMA yang sampai detik ini selalu ada disaat senang dan sedih yang selalu mendukung apa yang saya lakukan.
9. Teman-Teman seperjuangan Lita, Irene, Vita, Rosa, Sheilla, Christien, Herlina, Vania, Lila, Audreya, Elsa, Michaela, Gobet, Reza semasa berkuliah di UNIKA.
10. Teman-teman gereja saya yang bergabung dalam Rayon Ranic yang selalu mendoakan kesuksesan dan selalu mendukung hal positif yang saya lakukan.
11. Andakara Prastawa, Okiwira Sanjaya dan Daniel Wenas sebagai atlet basket nasional yang saya kenal yang telah mendukung saya dalam hal apapun.

Saya menyadari penelitian ini masih banyak kekurangan dan kesalahan. Oleh sebab itu, saya memerlukan kritik dan saran untuk perbaikan dimasa mendatang agar penelitian ini dapat memberikan manfaat dalam menambah ilmu pengetahuan bagi pembaca. Amin.

Semarang, 9 Januari 2018

Peneliti

ABSTRAK

Budaya kerja perusahaan sangat berpengaruh dalam proses kegiatan produksi. Budaya kerja yang baik dan sesuai maka proses produksinya akan berjalan efektif dan optimal. Salah satu cara agar proses produksi tersebut berjalan efektif dan optimal maka perlu diterapkannya budaya kerja 5s (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu* dan *Shitsuke*). Pada proses produksi mie Mapan Group teridentifikasi bahwa masih kurangnya kesadaran karyawan dalam menerapkan sistem 5S/5R. Perlu diketahui bahwa perusahaan ini kurang tertata dengan baik dan kurangnya kedisiplinan yang dimiliki oleh karyawan dalam menerapkan 5S/5R. Maka dari itu, penelitian ini bertujuan untuk mengusulkan rancangan metode 5S pada PT. Mapan Group Surabaya.

Penelitian ini menggunakan metode kualitatif, yaitu dengan metode 5S. Tahap *seiri* (pemilahan) adalah kegiatan membuang/menyortir/menyingkirkan barang-barang, file-file yang tidak digunakan lagi ke tempat pembuangan. Semua barang yang ada di lokasi kerja, hanyalah barang yang benar-benar dibutuhkan untuk aktivitas kerja. Tahap *seiton* (penataan) merupakan kegiatan merapikan barang dengan memberi tanda, petunjuk, fungsi, dan jenis barang ke dalam tempat yang benar agar barang dapat digunakan dalam keadaan apapun. Tahap *seiso* (pembersihan) adalah membersihkan segala sesuatu yang ada di area kerja sehingga menjadi bersih yang membuat para pekerja menjadi nyaman dalam bekerja. Tahap *seiketsu* (pemantapan) direncanakan dengan memberikan kontrol visual berupa pelabelan, dan pemberian tanda. Tahap *shitsuke* (pembiasaan) adalah membuat kegiatan yang benar sebagai sebuah kebiasaan dan selalu meningkatkan apa yang sudah benar.

Dengan adanya rancangan ini diharapkan perusahaan dapat memperoleh manfaat berupa efektifitas pekerjaan, mengurangi pemborosan waktu dan menjadikan budaya dan lingkungan kerja yang tertata rapi dan bersih bagi PT. Mapan Group Surabaya.

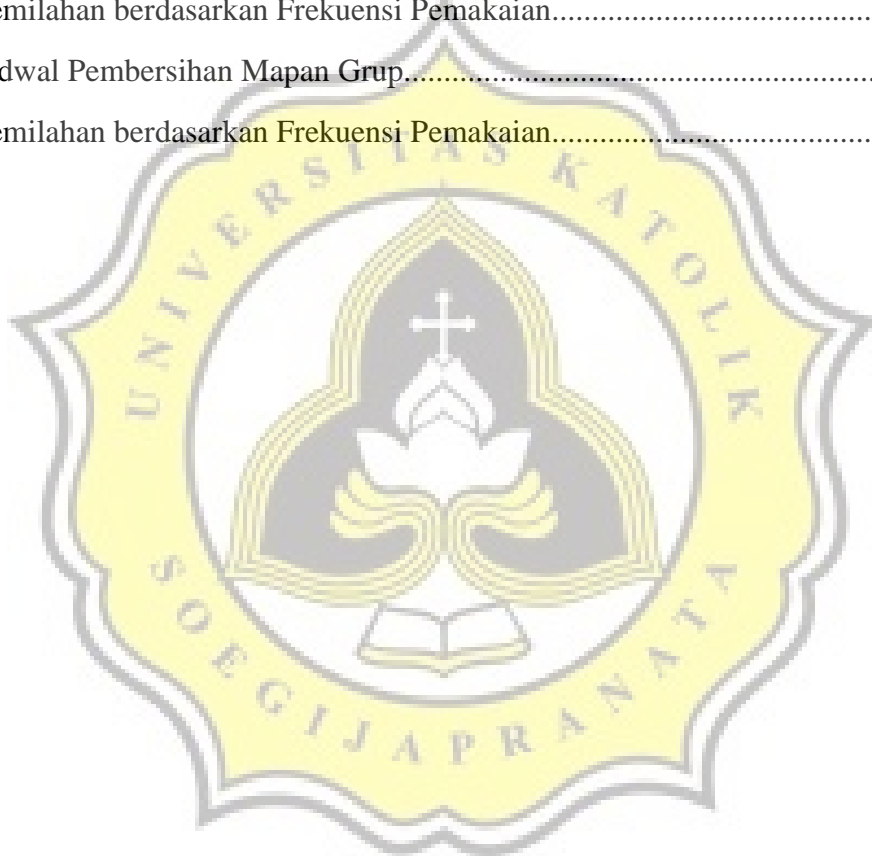
DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL	i
HALAMAN PERSETUJUAN PENELITIAN.....	ii
SURAT PERNYATAAN KEASLIAN SKRIPSI.....	iii
HALAMAN PENGESAHAN SKRIPSI.....	iv
MOTTO	v
KATA PENGANTAR.....	vi
ABSTRAK	viii
DAFTAR ISI.....	ix
DAFTAR TABEL	xi
DAFTAR GAMBAR.....	xii
1.1 Latar Belakang.....	1
1.2 Rumusan Masalah	5
1.3 Tujuan Penelitian.....	6
1.4 Manfaat Penelitian.....	6
BAB II.....	7
2.1.1 Pengertian 5S.....	7
2.1.2 Konsep 5S	7
1. <i>Seiri</i>	7
2. <i>Seiton</i>	11
3. <i>Seiso</i>	12
4. <i>Seiketsu</i>	16
5. <i>Shitsuke</i>	19
2.1.3 Penelitian terdahulu.....	21
2.2 Kerangka Pikir.....	23
2.3 Definisi Operasional.....	24
BAB III.....	27
3.1 Obyek dan Lokasi Penelitian	27
3.2 Jenis dan Sumber Data.....	27
3.3 Teknik Pengumpulan Data	28

3.4 Alat Analisis	29
BAB IV	33
HASIL DAN PEMBAHASAN	33
4.1 Gambaran Umum Perusahaan	33
4.1.1 Sejarah Perusahaan	33
4.1.2 Ruang Lingkup Bidang Usaha	33
4.2 Tahap Produksi	34
4.3 Mesin dan Perlengkapan	35
4.4 Hasil dan Pembahasan	35
4.4.1 Seiri (pemilahan)	35
4.4.2 Rancangan Seiri pada Mapan Grup	40
4.4.3 Seiton (penataan)	43
4.4.3.1 Rancangan <i>Seiton</i> pada Mapan Group	43
4.4.4 Seiso (pembersihan)	49
4.4.4.1 Kondisi awal Ruang Kerja dan Ruang Produksi Mapan Group.....	49
4.4.4.2 Rancangan <i>Seiso</i> pada Mapan Grup Surabaya	49
Sumber: Data primer yang diolah, 2017	50
4.4.5 Seiketsu (pemantapan)	51
4.4.5.1 Kondisi Awal	51
4.4.5.2 Rancangan <i>Seiketsu</i> pada Mapan Grup	52
4.4.6 Shitsuke (pembiasaan)	56
4.4.6.1 Rancangan <i>Shitsuke</i> pada Mapan Grup Surabaya.....	56
BAB V	57
KESIMPULAN DAN SARAN	57
5.1 Kesimpulan	57
5.2 Saran	63
DAFTAR PUSTAKA	63

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Azaz Pemilahan.....	10
Tabel 2.2 Menyimpan Barang yang Diperlukan.....	10
Tabel 4.1 Perlengkapan dan Peralatan di Ruang Produksi Mapan Grup.....	36
Tabel 4.2 Frekuensi Pemakaian Perlengkapan di Laci.....	37
Tabel 4.3 Pemilahan berdasarkan Frekuensi Pemakaian.....	40
Tabel 4.4 Pemilahan berdasarkan Frekuensi Pemakaian.....	41
Tabel 4.5 Jadwal Pembersihan Mapan Grup.....	50
Tabel 5.4 Pemilahan berdasarkan Frekuensi Pemakaian.....	61



DAFTAR GAMBAR

Gambar 1.1 Ruang Penyimpanan Bahan Baku Mentah yang Bercampur dengan Barang Jadi...	3
Gambar 1.2 Peletakkan Barang pada Tempat yang Tidak Semestinya.....	4
Gambar 1.3 Ruang Bahan Baku dan <i>Finishing</i>	4
Gambar 1.4 Penataan Peralatan Memasak yang Tidak Rapi di Gudang Penyimpanan.....	5
Gambar 2.1 Proses Pemilahan (Osada:2004).....	9
Gambar 2.2 Kerangka Pikir.....	23
Gambar 4.1 Kondisi Meja Kerja Pemilik.....	36
Gambar 4.2 Ruang Penyimpanan Bahan Baku Mentah yang Bercampur dengan Barang Jadi...	38
Gambar 4.3 Peralatan dan Perlengkapan di Ruang Produksi Mapan Grup.....	39
Gambar 4.4 Rancangan <i>Filling Cabinet</i> (laci) Ruang kerja Mapan Grup.....	43
Gambar 4.5 Rancangan Loker Besar untuk Bahan Baku Mie di Ruang Produksi.....	44
Gambar 4.6 Rancangan Loker 3 Susun untuk Perlengkapan di Ruang Produksi Mapan Grup...	45
Gambar 4.7 <i>Layout</i> Ruang produksi dan Perlengkapan Mapan Group.....	46
Gambar 4.8 <i>Layout</i> Ruang Kerja Direktur.....	47
Gambar 4.9 <i>Layout</i> Ruang Penyimpanan Barang Jadi.....	48
Gambar 4.10 Rancangan Gambar untuk Mendukung Kontrol Visual.....	52
Gambar 4.11 Rancangan Gambar untuk Mendukung Kontrol Visual.....	53
Gambar 4.12 Rancangan Gambar untuk Mendukung Kontrol Visual.....	54
Gambar 4.13 Rancangan Gambar untuk Mendukung Kontrol Visual.....	55
Gambar 4.14 Rancangan Gambar untuk Mendukung Kontrol Visual.....	55