USULAN PERANCANGAN METODE 5S (*SEIRI, SEITON, SEISO, SEIKETSU, dan SHITSUKE*) Pada CV. IKA KIMIA SARI, SEMARANG

SKRIPSI

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

Prathama Dicky Djojosaputra

14.D1.0076

PROGRAM STUDI MANAJEMEN

FAKULTAS EKONOMI DAN BISNIS

UNIVERSITAS KATOLIK SOEGIJAPRANATA

SEMARANG

2020

MOTTO DAN PERSEMBAHAN

“Serahkanlah perbuatanmu kepada TUHAN, maka terlaksanalah segala rencanamu.” **(Amsal 16:3)**

HALAMAN PERSETUJUAN SKRIPSI

Nama	: Prathama Dicky Djojosaputra
NIM	: 14.D1.0076
FAKULTAS	: Ekonomi dan Bisnis
Program Studi	: Manajemen
Judul Skripsi	: **USULAN PERANCANGAN METODE 5S (SEIRI, SEITON, SEISO, SEIKETSU, dan SHITSUKE) Pada CV. IKA KIMIA SARI, SEMARANG**
Dosen Pembimbing	: Bayu Prestianto, SE, MM

Disetujui di Semarang, 6 November 2019

Dosen Pembimbing,

Bayu Prestianto, SE, MM

HALAMAN PENGESAHAN SKRIPSI

Judul : **USULAN PERANCANGAN METODE 5S (SEIRI, SEITON, SEISO, SEIKETSU, dan SHITSUKE) Pada CV. IKA KIMIA SARI, SEMARANG**

Disusun Oleh:

Nama : Prathama Dicky Djojosaputra

Nim : 14.D1.0076

Fakultas : Ekonomi dan Bisnis

Jurusan : Manajemen

Telah dipertahankan di depan penguji pada tanggal: 22 November 2019

Tim Penguji,

Koordinator Penguji,	Anggota,	Anggota,
(Meniek Srining P .,SE., M.SI)	(Veronica Kusdiartini, SE, M.SI)	(Bayu Prestianto, SE, MM)

Dekan Fakultas Ekonomi dan Bisnis,

(Dr. Oct. Digdo Hartomo S.E, M.SI., Akt)

HALAMAN PERNYATAAN ORISINALITAS

Saya yang bertanda tangan di bawah ini:

Nama : Prathama Dicky Djojosaputra

Nim : 14.D1.0076

Menyatakan dengan sesungguhnya bahwa skripsi yang berjudul "**USULAN PERANCANGAN METODE 5S (SEIRI, SEITON, SEISO, SEIKETSU, dan SHITSUKE) Pada CV. IKA KIMIA SARI, SEMARANG**" adalah hasil karya saya sendiri. Karya ini adalah milik saya, karena itu saya bertanggung jawab atas keabsahan dan kebenaran isinya sesuai dengan sikap ilmiah yang harus dijunjung tinggi.

Demikian pernyataan ini saya buat dengan sebenarnya, tanpa ada tekanan dan paksaan dari pihak mana pun serta bersedia mendapat sanksi akademik jika ternyata dikemudian hari pernyataan ini tidak benar.

Semarang, 16 Januari 2020

(Prathama Dicky Djojosaputra)

KATA PENGANTAR

Puji syukur peneliti haturkan kehadirat Tuhan Yang Maha Esa karena berkat rahmat dan anugerah-Nya, peneliti akhirnya berhasil menyelesaikan skripsi yang berjudul: **"USULAN PERANCANGAN METODE 5S (SEIRI, SEITON, SEISO, SEIKETSU, dan SHITSUKE) Pada CV. IKA KIMIA SARI, SEMARANG**" ini. Skripsi ini diajukan untuk memenuhi sebagian persyaratan dalam mencapai gelar Sarjana S-1 pada fakultas ekonomi dan bisnis, jurusan manajemen, Universitas Katolik Soegijapranata, Semarang.

Dalam menyelesaikan skripsi ini tidak sedikit hambatan yang dialami oleh penulis, oleh sebab itu dukungan dari berbagai pihak sangat dibutuhkan. Maka pada kesempatan ini pulalah penulis ingin menyampaikan rasa terima kasih kepada berbagai pihak, yaitu:

1. Terima kasih kepada Tuhan Yang Maha Esa, selama ini selalu melimpahkkan rahmat dan karunianya.
2. Bapak Dr. Oct Digdo Hartomo, selaku Dekan Fakultas Ekonomi dan Bisnis, Universitas Katolik Soegijapranata, Semarang.
3. Bapak Bayu Prestianto, SE, MM, selaku dosen pembimbing yang dengan penuh perhatian dan sabar telah membimbing, memberikan petunjuk, saran, dan waktu luangnya kepada peneliti hingga terselesaikannya skripsi ini.
4. Bapak dan ibu dosen beserta staff dan karyawan Fakultas Ekonomi Universitas Katolik Soegijapranata, Semarang.

5. Terimakasih kepada pihak CV IKA KIMIA SARI SEMARANG yang telah izin untuk melakukan penelitian ini.
6. Ferlinda Irania yang sampai detik ini selalu ada disaat senang dan sedih yang selalu mendukung apa yang saya lakukan.
7. Sahabat dan teman yang telah memberikan support.
8. Semua pihak yang tidak dapat disebutkan satu persatu yang telah membantu dalam proses terselesaikannya skripsi ini.

Semarang, 16 Januari 2020

Prathama Dicky Djojosaputra

DAFTAR ISI

MOTTO DAN PERSEMBAHAN ii
HALAMAN PERSETUJUAN SKRIPSI iii
HALAMAN PENGESAHAN SKRIPSI iv
HALAMAN PERNYATAAN ORISINALITAS v
KATA PENGANTAR vi
DAFTAR ISI viii
DAFTAR TABEL x
DAFTAR GAMBAR xi
ABSTRAK xii
ABSTRAC xiii
BAB I 1
PENDAHULUAN 1
1.1 Latar Belakang Masalah 1
1.2 Perumusan Masalah 6
1.3 Tujuan 6
1.4 MANFAAT PENELITIAN 7
1.4.1 Manfaat Untuk Perusahaan 7
1.4.2 Manfaat Untuk Pengembangan Ilmu 7
BAB II 8
TINJAUAN PUSTAKA 8
2.1 Teori yang Berkenaan dengan Variabel Penelitian 8
2.2 Penelitian Sebelumnya 19
2.3 KERANGKA PIKIR PENELITIAN 20
..... 21
2.4 DEFINISI OPERASIONAL 21
BAB III 25
METODE PENELITIAN 25
3.1 Obyek dan Lokasi Penelitian 25
3.2 Jenis Data 25

3.3 Teknik Pengumpulan Data 26
3.4 ALAT ANALISIS 27
BAB IV 32
HASIL DAN PEMBAHASAN 32
4.1 Gambaran Umum Perusahaan 32
4.1.1 Sejarah Perusahaan 32
4.1.2 Ruang Lingkup Bidang Usaha 33
4.2 Tahap Produksi 33
4.3 Mesin dan Perlengkapan 34
4.4 Hasil dan Pembahasan 34
4.4.1 *Seiri* (pemilahan) 34
4.4.2 *Seiton* (penataan) 44
4.4.2.1 Rancangan Seiton pada CV Ika Kimia Sari 44
4.4.3 *Seiso* (pembersihan) 51
4.4.3.1 Kondisi awal Ruang Produksi CV Ika Kimia Sari 51
4.4.3.2 Rancangan *Seiso* pada CV Ika Kimia Sari Semarang 53
4.4.4 *Seiketsu* (pemantapan) 56
4.4.4.1 Kondisi Awal 56
4.4.4.2 Rancangan *Seiketsu* pada CV Ika Kimia Sari 56
4.4.5 *Shitsuke* (pembiasaan) 60
4.4.5.1 Rancangan Shitsuke pada CV Ika Kimia Sari 61
BAB V 62
KESIMPULAN DAN SARAN 62
5.1 Kesimpulan 62
5.2 Saran 67
DAFTAR PUSTAKA 69

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Azaz Pemilahan..... 11
Tabel 2.2 Menyimpan Barang yang Diperlukan..... 11
Tabel 2.3 Penelitian Sebelumnya..... 19
Tabel 3.1 Azaz Pemilahan..... 28
Tabel 4.1 Barang yang berguna atau tidak maupun bernilai atau tidak berserta tindak lanjut..... 34
Tabel 4.2 Perlengkapan dan Peralatan di Ruang Produksi CV Ika Kimia Sari ... 36
Tabel 4.3 Frekuensi Pemakaian Perlengkapan dan peralatan di Ruang Produksi 38
Tabel 4.4 Pemilahan berdasarkan Frekuensi Pemakaian..... 41
Tabel 4.5 Pemilahan berdasarkan Frekuensi Pemakaian..... 42
Tabel 4.6 Jadwal Pembersihan CV Ika Kimia Sari..... 54
Tabel 4.7 Standar Operasional Prosedur (SOP)..... 60

DAFTAR GAMBAR

Gambar 1.1 Ruang Penyimpanan Drum Kosong dan Barang yang Tidak Terpakai 3
Gambar 1.2 Ruang Pengemasan yang Tidak Beraturan..... 3
Gambar 1.3 Barang Tidak Terpakai Diletakkan Di Sembarang Tempat 4
Gambar 1.4. Ruang Penyimpanan Kaleng dan Kardus Untuk Pengemasan Produk 5
Gambar 1.5 Drum Berisi Lem dan Kardus Berada Di Sebelah Tempat Pengemasan..... 5
Gambar 2.1 Kerangka Pikir Implementasi Rancangan 5S 21
Gambar 4.1 Kondisi Ruang Produksi 36
Gambar 4.2 Kondisi Ruang Produksi 37
Gambar 4.3 Kondisi Ruang Produksi 38
Gambar 4.2 Ruang Penyimpanan Bahan Baku dan Bahan Jadi..... 39
Gambar 4.3 Rak dinding peralatan dan Perlengkapan di Ruang Produksi CV Ika Kimia Sari 40
Gambar 4.4 Rak Dinding Ruang *Packaging*..... 44
Gambar 4.5 Rancangan Visual untuk Rak Dinding 45
Gambar 4.6 Box untuk peralatan 45
Gambar 4.7 Gudang Letak Penyimpanan Bahan Baku dan Barang Jadi 46
Gambar 4.8 Perencanaan Tempat Sampah Ruang Produksi 47
Gambar 4.9 Layout dan Rancangan Seiton CV Ika Kimia Sari Semarang..... 48
Gambar 4.10 Ruang Packaging yang tidak rapi..... 51
Gambar 4.11 Barang-Barang yang Mudah Terbakar Juga Terdapat di Ruang Produksi 51
Gambar 4.12 Cairan Berceceran di Sekitar Ruang Porduksi dan Ruang Packaging 52
Gambar 4.13 Rancangan Gambar untuk Mendukung Kontrol Visual 57
Gambar 4.14 Rancangan Gambar untuk Mendukung Kontrol Visual 58
Gambar 4.15 Rancangan Gambar untuk Mendukung Kontrol Visual 59
Gambar 4.16 Rancangan Gambar untuk Mendukung Kontrol Visual 59

ABSTRAK

Setiap perusahaan memiliki budaya kerja yang beragam. Budaya kerja pada suatu perusahaan juga memperngaruhi kinerja suatu perusahaan tersebut. Budaya kerja merupakan salah satu cara agar proses produksi dapat berjalan lebih efektif dan optimal maka perlu diterapkannya budaya kerja 5s (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu* dan *Shitsuke*). Pada proses produksi lem di CV Ika Kimia Sari teridentifikasi bahwa masih kurangnya kesadaran karyawan dalam menerapkan metode 5S. Perlu diketahui bahwa perusahaan ini kurang tertata dengan baik dan kurangnya kedisiplinan yang dimiliki oleh karyawan dalam menerapkan 5S. Maka dari itu, penelitian ini bertujuan untuk mengusulkan rancangan metode 5S pada CV Ika Kimia Sari Semarang.

Penelitian ini menggunakan metode kualitatif, yaitu dengan metode 5S. Pada ahap *seiri* (pemilahan) adalah kegiatan membuang/ menyortir/ menyingkirkan barang-barang, yang sudah tidak digunakan lagi ke tempat pembuangan. Semua barang yang ada di lokasi produksi, hanyalah barang yang benar-benar dibutuhkan untuk aktivitas kerja. Kedua tahap *seiton* (penataan) merupakan kegiatan merapikan barang dengan merubah tempat penataan barang sesuai dengan frekuensi pemakaiannya ke dalam tempat yang benar agar karyawan tidak kesulitan untuk mencari dan meletakkan barang. Ketiga tahap *seiso* (pembersihan) adalah membersihkan segala sesuatu yang ada di area kerja sehingga menjadi bersih yang membuat para pekerja menjadi lebih nyaman dalam bekerja dan juga ditentukan untuk penanggung jawab setiap pekerjaannya. Tahap *seiketsu* (pemantapan) dirancangkan dengan memberikan kontrol visual berupa MMT dengan gambar yang sudah di desain untuk mengingatkan karyawan apa yang harus dilakukan, dan juga menambahkan SOP secara tertulis. Tahap *shitsuke* (pembiasaan) adalah membuat kegiatan yang sudah ditentukan dengan metode 4S sebagai sebuah kebiasaan dan selalu meningkatkan apa yang sudah benar.

Dengan adanya rancangan metode 5S ini dapat diharapkan perusahaan memperoleh manfaat berupa efektifitas pekerjaan, mengurangi pemborosan waktu dan menjadikan budaya dan lingkungan kerja yang tertata rapi dan bersih bagi CV Ika Kimia Sari Semarang.

ABSTRACT

Every company has a diverse work culture. Work culture in a company also affects the performance of a company. Work culture is one way for the production process to run more effectively and optimally, so the work culture of 5s (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu and Shitsuke) should be implemented. In the glue production process at CV Ika Kimia Sari, it was identified that there was still a lack of employee awareness in applying the 5S method. It should be noted that this company is poorly organized and lacks discipline in employees in implementing 5S. Therefore, this study aims to propose the 5S method design at CV Ika Kimia Sari Semarang.

This study uses a qualitative method, namely the 5S method. At the seiri stage (sorting) is the activity of disposing / sorting / removing goods, which are no longer used to the landfill. All items in the production location are only items that are really needed for work activities. The second stage of seiton (structuring) is the activity of tidying up the goods by changing the arrangement of goods according to the frequency of their use into the right place so that employees have no difficulty finding and placing the goods. The third stage of seiso (cleaning) is to clean everything in the work area so that it becomes clean which makes the workers more comfortable at work and is also determined to be responsible for each job. The seiketsu (stabilization) stage is designed by providing visual control in the form of MMT with a picture that has been designed to remind employees what to do, and also to add written SOPs. The stage of shitsuke (habituation) is to make activities that have been determined by the 4S method as a habit and always improve what is correct.

With the design of the 5S method, it is expected that the company will get benefits in the form of work effectiveness, reducing time wastage and making the culture and work environment neat and clean for CV Ika Kimia Sari Semarang.