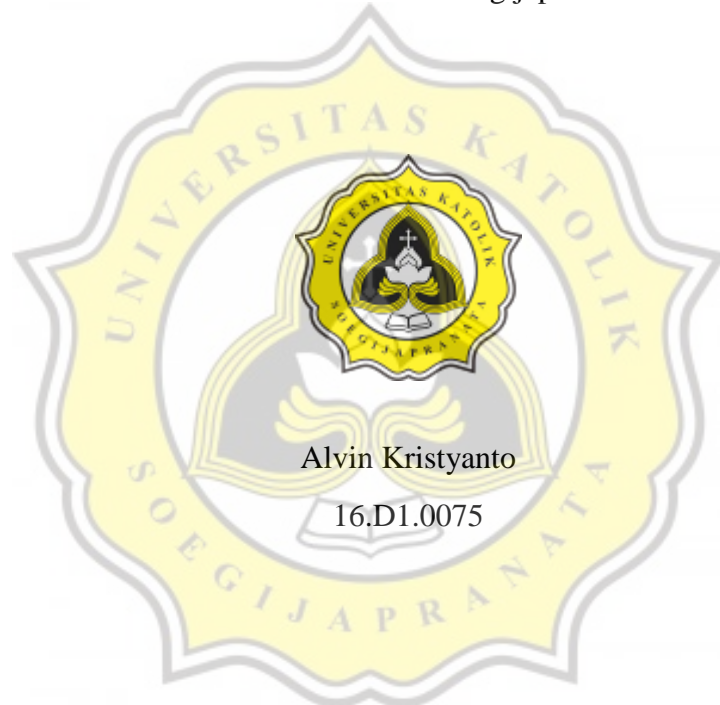


PERENCANAAN BUDAYA 5S (*SEIRI, SEITON, SEISO, SEIKETSU, SHITSUKE*) PADA ANOEGRAH JAYA MOTOR SEMARANG

SKRIPSI

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



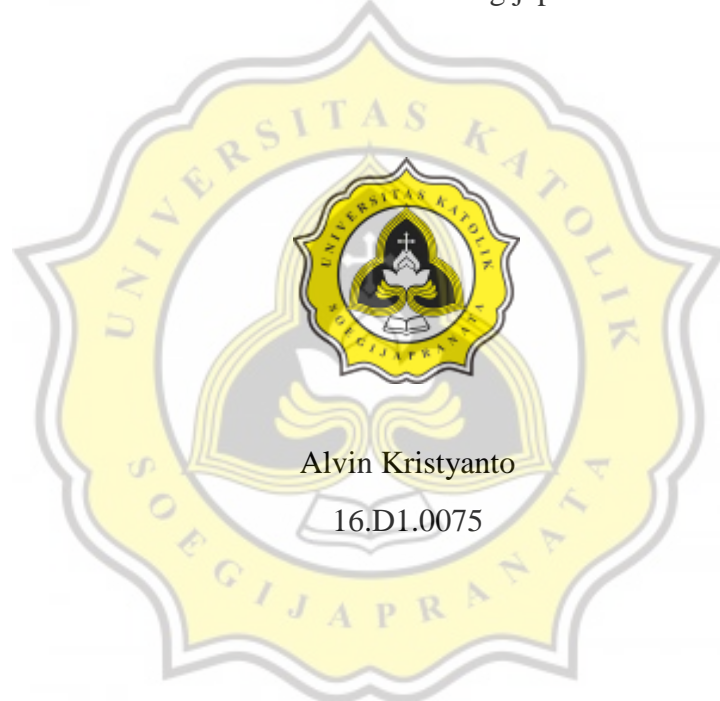
**PROGRAM STUDI MANAJEMEN
FAKULTAS EKONOMI DAN BISNIS
UNIVERSITAS KATOLIK SOEGIJAPRANATA
SEMARANG**

2020

PERENCANAAN BUDAYA 5S (*SEIRI, SEITON, SEISO, SEIKETSU, SHITSUKE*) PADA ANOEGRAH JAYA MOTOR SEMARANG

SKRIPSI

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



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

2020

HALAMAN PERNYATAAN ORISINALITAS

iii

HALAMAN PERNYATAAN ORISINALITAS

Saya yang bertanda tangan dibawah ini :

Nama : Alvin Kristyanto

NIM : 16.D1.0075

Menyatakan dengan sesungguhnya bahwa skripsi yang berjudul “Perencanaan Budaya 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke*) Pada Anoeграh Jaya Motor Semarang” adalah hasil penelitian saya dengan bimbingan dari dosen pembimbing, dan bukan hasil plagiat. Saya bertanggung jawab atas keabsahan dan isinya sesuai dengan sikap ilmiah yang dijunjung tinggi.

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

Semarang, 19/05/2020

Yang menyatakan,



Alvin Kristyanto

16.D1.0075

HALAMAN PENGESAHAN SKRIPSI



HALAMAN PENGESAHAN

Judul Tugas Akhir: : Perencanaan Budaya 5s (seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke) Pada
Anoegrah Jaya Motor Semarang

Diajukan oleh : Alvin Kristyanto

NIM : 16.D1.0075

Tanggal disetujui : 30 November -0001

Telah setuju oleh

Pembimbing : Veronica Kusdiartini S.E., M.S.I.

Penguji 1 : Dr. Rustina Untari M.Si.

Penguji 2 : Meniek Sringing Prapti S.E., M.Si.

Penguji 3 : Veronica Kusdiartini S.E., M.S.I.

Ketua Program Studi : Dr Widuri Kurniasari S.E., M.Si.

Dekan : Dr. Oct. Digdo Hartomo S.E., M.Si.

Halaman ini merupakan halaman yang sah dan dapat diverifikasi melalui alamat di bawah ini.

sintak.unika.ac.id/skripsi/verifikasi/?id=16.D1.0075

HALAMAN PERNYATAAN PERSETUJUAN PUBLIKASI SKRIPSI UNTUK KEPENTINGAN AKADEMIS

viii

HALAMAN PERNYATAAN PERSETUJUAN PUBLIKASI SKRIPSI UNTUK KEPENTINGAN AKADEMIS

Sebagai sivitas akademik Universitas Katolik Soegijapranata, Saya yang bertanda tangan dibawah ini :

Nama : Alvin Kristyanto
NIM : 16.D1.0075
Program Studi : Manajemen
Fakultas : Ekonomi dan Bisnis

Demi pengembangan ilmu pengetahuan, menyetujui untuk memberikan kepada Universitas Katolik Soegijapranata Hak Bebas Royalti Noneksklusif atas skripsi yang berjudul "Perencanaan Budaya 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke*) Kepada Anoeagrah Jaya Motor Semarang". Dengan Hak Bebas Royalti Noneksklusif ini Universitas Katolik Soegijapranata berhak menyimpan, mengalihmedia/formatkan, mengelola dalam bentuk pangkalan data (*database*), merawat, dan memublikasikan skripsi di atas dengan mencantumkan nama saya sebagai penulis.

Demikian pernyataan ini saya buat dengan sebenarnya.

Dibuat di : Semarang

Pada tanggal :

Yang menyatakan,



Alvin Kristyanto

MOTTO

“Marilah kita melakukannya dengan mata yang tertuju kepada Yesus, yang memimpin kita dalam iman dan yang membawa iman kita itu kepada kesempurnaan, yang dengan mengabaikan kehinaan tekun memikul salib ganti sukacita yang disediakan bagi Dia, yang sekarang duduk disebelah kanan takhta Allah. Ingatlah selalu akan Dia, yang tekun menanggung bantahan yang hebat itu terhadap diri-Nya dari pihak orang-orang berdosa, supaya jangan kamu menjadi lemah dan putus asa.”

(Ibrani 12:2-3)

“Hidup bagaikan pesawat kertas, terbang dan pergi membawa impian, sekuat tenaga dengan hembusan angin terus melaju terbang, jangan bandingkan jarak terbangnya tapi bagaimana dan apa yang dilalui, karena itulah satu hal yang penting, selalu sesuai kata hati”

(Pesawat kertas 365 Hari – 365 Nichi No Kamihikouki)

KATA PENGANTAR

Skripsi dengan judul “Perencanaan Budaya 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke*) Kepada Anoeграh Jaya Motor Semarang” diajukan untuk memenuhi syarat memperoleh gelar Sarjana Ekonomi Program Studi Manajemen Fakultas Ekonomi Dan Bisnis UNIKA Soegijapranata Semarang.

Dalam pembuatan skripsi ini, peneliti mengucapkan syukur pada Tuhan Yesus Kristus atas hikmat, berkat, dan kasihNya yang menuntun peneliti dapat menyelesaikan skripsi dengan baik.

Selain itu skripsi ini dapat diselesaikan dengan baik atas bantuan, bimbingan, dan motivasi dari berbagai pihak. Melalui kesempatan ini, peneliti ingin mengucapkan terimakasih yang sebesar-besarnya kepada :

1. Bapak Dr. Octavianus Digdo Hartomo, S.E., M.Si. selaku Dekan Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Katolik Unika Soegijapranata.
2. Ibu Veronica Kusdiartini.SE.M.Si. selaku dosen pembimbing yang meluangkan waktunya, menuntun, dan memotivasi dalam pengerjaan skripsi dengan maksimal.
3. Ibu Dra. Lucia Hari Patworo, M.Si. selaku dosen wali penulis di Program Studi Manajemen, Fakultas Ekonomi dan Bisnis Unika Soegijapranata.
4. Bagian adminisitrasi skripsi Unika Soegijapranata yang telah membantu dalam pendaftaran dan ujian skripsi.
5. Papa dan Mama yang selalu mendukung dalam doa tiap hari, dan memotivasi untuk menyelesaikan pembuatan skripsi.
6. Aji Dewantara sebagai sahabat terdekat yang memberi saran, motivasi, dan teman seperjuangan dalam pembuatan skripsi.

7. Hartono Aditio Soegioprano sebagai partner perjuangan yang saling menemani dan memberi motivasi dalam pembuatan skripsi.
8. Auvi Lazarusisca sebagai sahabat yang telah mendoakan dan memberi semangat motivasi dalam penyelesaian skripsi.
9. Bp. Suwandoko dan teman youth yang memberi motivasi dan semangat dalam pembuatan skripsi.
10. Tim panas yang bersedia meluangkan waktu dalam membantu pekerjaan simulasi.
11. Bp. Boedi dan ibu Endang selaku pemilik Toko Anoe-grah Jaya Motor Semarang yang sudah membantu peneliti untuk mengumpulkan data skripsi.
12. Dito, Ari, Kezia, Dendy teman-teman rumpun operasi yang saling memotivasi dalam menyelesaikan skripsi.
13. Teman-teman lantai 5 yang memberi motivasi dalam menyelesaikan skripsi.
14. Pihak lain yang tidak dapat disebutkan satu persatu yang telah membantu dalam penyelesaian skripsi ini.

Akhir kata, berharap semoga skripsi ini menjadi berkat dan berguna bagi pihak yang membutuhkan.

Semarang,

Peneliti,



Alvin Kristyanto

ABSTRAK

Banyaknya usaha yang lahir dengan pesat menyebabkan persaingan yang kuat antar perusahaan. Hal kecil menjadi sangat penting dalam memaksimalkan kinerja perusahaan salah satunya adalah efektivitas, karena efektivitas menjadi tolak ukur seberapa baik output yang dihasilkan oleh perusahaan sesuai dengan target yang telah ditentukan dari perusahaan (Emerson dalam Bantany, 2009). sehingga efektivitas menjadi kunci dalam perusahaan untuk mencapai tujuan perusahaan. Untuk mendukung pekerjaan yang efektif, maka budaya kerja/kebiasaan dalam melakukan pekerjaan dalam perusahaan harus dibangun dengan baik, karena budaya dalam perusahaan mempengaruhi aktivitas dalam perusahaan, jika budaya dalam perusahaan baik, maka kinerja yang dihasilkan akan mengikuti sesuai dengan budaya yang dibangun. Toko Anoeграh Jaya Motor adalah usaha yang bergerak dibidang penjualan *spare part* motor, permasalahan yang dihadapi adalah kondisi area toko yang tidak tertata dengan baik dan tidak terjaga kebersihannya, sehingga seringkali mengganggu proses kerja. Berdasarkan latar belakang rumusan masalah dari penelitian adalah bagaimana perencanaan budaya 5S pada area toko Anoeграh Jaya Motor Semarang. Tujuan dari penelitian dapat memberi masukan kepada perusahaan Anoeграh Jaya Motor dalam membuat kebijakan terkait dengan perencanaan budaya 5S pada perusahaan. Pengumpulan data diperoleh dengan melakukan wawancara dan observasi. Metode yang digunakan adalah kualitatif deskriptif menggunakan metode 5S. Hasil dari penelitian adalah, 1. *Seiri* (Pemilahan) melakukan pemilahan barang yang dapat digunakan dengan yang tidak dapat digunakan berdasarkan frekuensi tabel azas pemilahan (tinggi, sedang, rendah). 2. *Seiton* (Penataan) menata dan merapikan barang sesuai pada tempatnya yang sudah ditentukan, dan melakukan pemberian kode nama barang. 3. *Seiso* (Pembersihan) menentukan skala pembersihan (makro, individu, mikro) melakukan pembersihan pada area toko, pembersihan juga menjadi kegiatan pemeriksaan, memberi usulan wadah pembuangan sampah dan barang bekas yang masih dapat dijual, dan membuat prosedur jadwal pembersihan wajib bagi penganggung jawab area toko. 4. *Seiketsu* (Pemantapan) untuk menjaga konsistensi 3S sebelumnya, digunakan alat manajemen kontrol visual berupa gambar yang ditujukan pada karyawan. 5. *Shitsuke* (Pembiasaan) dengan memberi usulan menciptakan disiplin kerja dan menciptakan peraturan, pemimpin menjadi contoh bagi karyawannya dan pemberian poster 5S). Berdasarkan hasil perencanaan dan aktivitas simulasi perencanaan yang telah dilakukan, disimpulkan melalui metode 5S dapat mendukung toko menjadi lebih prima jika dibandingkan dengan kondisi awal toko yang belum diterapkan metode 5S dalam proses kerja, area toko menjadi lebih bersih dan rapi, proses pencarian barang lebih mudah, akses jalan lebih leluasa, kesehatan terjamin. Saran yang diberikan mulai menerapkan kegiatan pemilahan, membiasakan penataan rapi tanpa menunda-nunda. Memperbaiki rak besi, melakukan kegiatan pembersihan secara konsisten, pemeliharaan alat kontrol manajemen visual, mempertegas peraturan dan menjadi contoh bagi karyawan.

Kata Kunci : 5S, *Seiri*, *Seiton*, *Seiso*, *Seiketsu*, *Shitsuke*

ABSTRACT

Many businesses are born quickly which causes strong competition between many companies. Small things become very important in improving company performance. One of the most important things is, one of which is effectiveness, because effectiveness is a benchmark how good the output produced by the company is in accordance with the predetermined targets of the company (Emerson in Bantany, 2009). so effectiveness is the key in the company to achieve company goals. To support effective work, the work culture / habits of doing work in the company must be built properly, because the culture in the company affects the activities in the company, if the culture in the company is good, then the resulting performance will follow in accordance with the culture that was built. Anoeagrah Jaya Motor Shop is a business that is engaged in selling motorcycle spare parts, the problem faced is the condition of the store area that is not well organized and not kept clean, so that's interfere with the work process. Based on the background of the problem formulation of the research is how to plan 5S culture in the Anoeagrah Jaya Motor Semarang shop area. The purpose of the research can provide input to the company Anoeagrah Jaya Motor in making policies related to 5S cultural planning on the company. Data collection is obtained by conducting interviews and observations. The method used is descriptive qualitative using 5S method. The results are, 1. Seiri (Sorting) sorting goods that can be used with which can not be used based on the frequency table sorting principle (high, medium, low). 2. Seiton (Arrangement) arranges and tidies the goods according to their designated place, and gives the name code of the goods. 3. Seiso (Cleaning) determines the scale of cleaning (macro, individual, micro) doing cleaning in the store area, cleaning also becomes an inspection activity, proposing garbage disposal containers and used items that can still be sold, and making mandatory cleaning schedule procedures mandatory for those responsible shop area. 4. Seiketsu (Consolidation) to maintain the consistency of the previous 3S, use of visual control management tools in the form of images aimed at employees. 5. Shitsuke (habituation) by giving proposals to create work discipline and create rules, leaders become an example for their employees and giving 5S poster). Based on the results of planning and simulation planning activities that have been carried out, it is concluded that through the 5S method can support the store to be more prime when compared to the initial conditions of the shop that have not been applied 5S method in the work process, the store area becomes cleaner and neater, the process of finding goods is easier, free road access, health guaranteed. Suggestions given are start implementing sorting activities, getting used to neat arrangement without delaying. Repair iron racks, do the cleaning activities consistently, maintaining visual management control tools, reinforce the rules and be a representative for employees.

Keywords: 5S, Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke

DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL.....	i
HALAMAN PERNYATAAN ORISINALITAS.....	ii
HALAMAN PENGESAHAN SKRIPSI.....	iii
HALAMAN PERNYATAAN PERSETUJUAN PUBLIKASI SKRIPSI UNTUK KEPENTINGAN AKADEMIS	iv
MOTTO	v
KATA PENGANTAR	vi
ABSTRAK	viii
<i>ABSTRACT</i>	ix
DAFTAR ISI.....	x
DAFTAR TABEL.....	xiii
DAFTAR GAMBAR	xiv
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Rumusan Masalah	4
1.3 Pembatasan Masalah	4
1.4 Tujuan Penelitian dan manfaat penelitian	5
BAB II LANDASAN TEORI.....	6
2.1 Konsep 5S.....	6
2.1.1 <i>Seiri</i> (pemilahan).....	6
2.1.2 <i>Seiton</i> (Penataan).....	8
2.1.3 <i>Seiso</i> (Pembersihan).....	9
2.1.4 <i>Seiketsu</i> (Pemantapan).....	11
2.1.5 <i>Shitsuke</i> (Pembiasaan).....	12
2.2 Aktivitas 5S	13
2.2.1 <i>Seiri</i> (Pemilahan)	13
2.2.2 <i>Seiton</i> (Penataan)	13
2.2.3 <i>Seiso</i> (Pembersihan).....	13
2.2.4 <i>Seiketsu</i> (Pemantapan)	13
2.2.5 <i>Shitsuke</i> (Pembiasaan/Pendisiplinan)	14

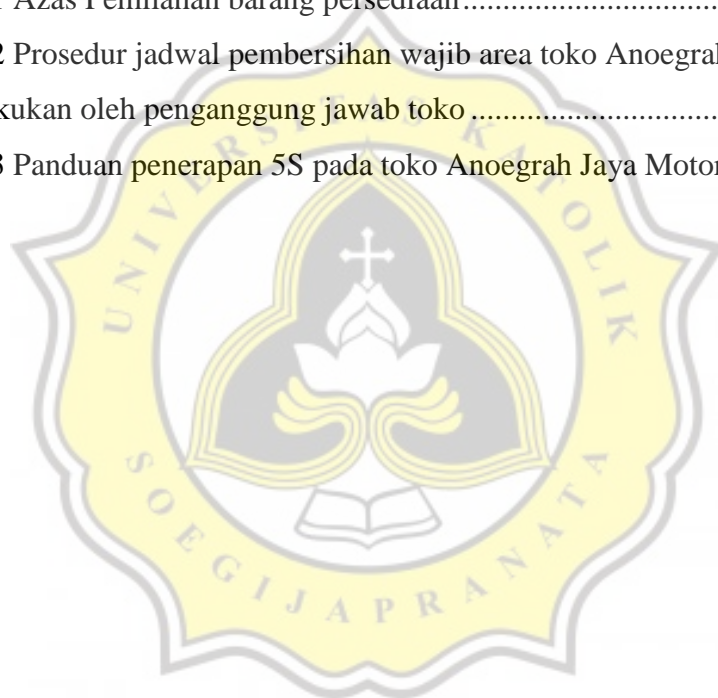
2.3 Keuntungan penerapan 5S	14
2.4 Penelitian Terdahulu.....	15
2.5 Kerangka Pikir.....	17
2.6 Definisi Operasional.....	19
BAB III METODE PENELITIAN.....	23
3.1 Obyek dan Lokasi Penelitian.....	23
3.2 Metode Pengumpulan Data	23
3.2.1 Jenis dan Sumber Data.....	23
3.2.2 Metode Pengumpulan Data.....	24
3.3 Metode Analisis Data	24
3.3.1 <i>Seiri</i> (pemilahan).....	24
3.3.2 <i>Seiton</i> (penataan).....	26
3.3.3 <i>Seiso</i> (pembersihan).....	26
3.3.4 <i>Seiketsu</i> (pemantapan)	27
3.3.5 <i>Shitsuke</i> (pembiasaan).....	27
BAB IV ANALISIS DAN PEMBAHASAN.....	28
4.1 Gambaran Umum Perusahaan	28
4.2 Kondisi Awal.....	28
4.3 Perencanaan 5S Pada Anoeграh Jaya Motor Semarang	31
4.3.1 <i>Seiri</i> (Pemilahan)	31
4.3.2 <i>Seiton</i> (Penataan)	40
4.3.3 <i>Seiso</i> (Pembersihan).....	47
4.3.4 <i>Seiketsu</i> (Pemantapan)	50
4.3.5 <i>Shitsuke</i> (Pembiasaan)	53
4.4 Simulasi dan hasil analisa perencanaan 3S pada toko Anoeграh Jaya Motor	55
4.4.1 <i>Seiri</i> (Pemilahan)	55
4.4.2 <i>Seiton</i> (Penataan)	58
4.4.3 <i>Seiso</i> (Pembersihan).....	66
4.5 Panduan penerapan 5S pada toko Anoeграh Jaya Motor	71
BAB V PENUTUP.....	77
5.1 Kesimpulan.....	77

5.1.1 <i>Seiri</i> (Pemilahan)	77
5.1.2 <i>Seiton</i> (Penataan)	78
5.1.3 <i>Seiso</i> (Pembersihan).....	79
5.1.4 <i>Seiketsu</i> (Pemantapan)	80
5.1.5 <i>Shitsuke</i> (Pembiasaan)	81
5.2 Saran	82
DAFTAR PUSTAKA	84



DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Azas Pemilahan.....	7
Tabel 2.2 Penyimpanan Barang	8
Tabel 2.3 Azas Pemilahan Barang Toko Anoegrah Jaya Motor Semarang	20
Tabel 2.4 Penyimpanan Barang Pada Toko Anoegrah Jaya Motor	20
Tabel 3.1 Azas Pemilahan Barang Toko Anoegrah Jaya Motor Semarang	25
Tabel 3.2 Penyimpanan Barang Anoegrah Jaya Motor	25
Tabel 4. 1 Azas Pemilahan barang persediaan.....	31
Tabel 4. 2 Prosedur jadwal pembersihan wajib area toko Anoegrah Jaya Motor yang dilakukan oleh penganggung jawab toko	49
Tabel 4. 3 Panduan penerapan 5S pada toko Anoegrah Jaya Motor.....	71



DAFTAR GAMBAR

Gambar 1.1 Tempat penyimpanan spare part di Anoeграh Jaya Motor	2
Gambar 1.2 Kondisi area toko di Anoeграh Jaya Motor	3
Gambar 1.3 kondisi rak belakang penyimpanan spare part Anoeграh Jaya Motor	3
Gambar 2.1 Ancangan tiga langkah <i>Seiso</i>	10
Gambar 2.2 Kerangka Pikir.....	18
Gambar 4. 1 Kondisi awal toko Anoeграh Jaya Motor bagian depan	29
Gambar 4. 2 Kondisi awal rak penyimpanan bagian belakang	29
Gambar 4. 3 Kondisi rak penyimpanan <i>spare part</i> bagian samping.....	30
Gambar 4. 4 Kondisi Etalase Toko Anoeграh Jaya Motor	30
Gambar 4. 5 Layout toko Anoeграh Jaya Motor.....	41
Gambar 4. 6 Rancangan penyimpanan pada rak 1	42
Gambar 4. 7 Rancangan penyimpanan pada rak 2	43
Gambar 4. 8 Rancangan penyimpanan pada rak 3	43
Gambar 4. 9 Rancangan penyimpanan pada rak 4	44
Gambar 4. 10 Rancangan penyimpanan pada rak 5	44
Gambar 4. 11 Rancangan penyimpanan pada rak 6	45
Gambar 4. 12 Rancangan penyimpanan pada etalase	45
Gambar 4. 13 Rancangan visual buang sampah pada tempatnya	51
Gambar 4. 14 Rancangan visual membuang <i>spare part</i> bekas	51
Gambar 4. 15 Rancangan visual kembalikan barang pada tempatnya.....	52
Gambar 4. 16 Rancangan visual peduli dengan toko	52
Gambar 4. 17 Rancangan visual dilarang merokok	53
Gambar 4. 18 Rancangan poster 5S	55
Gambar 4. 19 Barang tidak terpakai	56
Gambar 4. 20 Kegiatan simulasi pemilahan dan pemisahan barang.....	56
Gambar 4. 21 Aktivitas memisahkan barang yang tidak laku	57
Gambar 4. 22 rak nomor 5 sebelum dan sesudah dilakukan simulasi penataan ...	59
Gambar 4. 23 rak 6 sebelum dilakukan simulasi penataan	59
Gambar 4. 24 Rak 6 setelah dilakukan simulasi penataan	60

Gambar 4. 25 rak 4 sebelum dan sesudah dilakukan simulasi penataan.....	60
Gambar 4. 26 Letak air aki sebelum simulasi penataan.....	61
Gambar 4. 27 rak 3 sebelum dan sesudah dilakukan simulasi penataan.....	61
Gambar 4. 28 Rak 2 sebelum dan sesudah dilakukan simulasi penataan	62
Gambar 4. 29 rak 1 sebelum dilakukan simulasi penataan	62
Gambar 4. 30 rak 1 sesudah dilakukan simulasi penataan.....	63
Gambar 4. 31 Etalase sebelum dan sesudah dilakukan simulasi penataan	63
Gambar 4. 32 Simulasi pemberian kode nama barang pada rak penyimpanan	64
Gambar 4. 33 Simulasi pemberian kode nama barang body motor <i>honda & yamaha</i>	64
Gambar 4. 34 Barang yang perlu dilakukan pembersihan	66
Gambar 4. 35 Barang yang perlu dilakukan pembersihan	67
Gambar 4. 36 Pembersihan area lantai toko sebelum dan sesudah simulasi pembersihan	67
Gambar 4. 37 Kegiatan simulasi pembersihan.....	68
Gambar 4. 38 penyimpanan <i>spare part</i> bekas sebelum dan sesudah dilakukan simulasi	68
Gambar 4. 39 Barang rusak yang ditemukan saat proses simulasi pembersihan..	69