

**RANCANGAN LINGKUNGAN KERJA FISIK MENGGUNAKAN  
KONSEP 5S PADA PERCETAKAN AGUNG LESTARI  
SEMARANG, JAWA TENGAH**

**Skripsi**

Diajukan Sebagai Salah Satu Syarat Untuk Menyelesaikan Program Kesarjanaan  
Strata Satu (S1) Pada Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Katolik

Soegijapranata Semarang



Oleh :

Leonardus Frandy H N

13.30.0125

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

## LEMBAR PERSETUJUAN SKRIPSI

Saya yang bertanda tangan di bawah ini :

Nama : Leonardus Frandy Hanang Nugraha  
NIM : 13.30.0125  
Fakultas : Ekonomi dan Bisnis  
Program Studi : Manajemen  
Judul : **Rancangan Lingkungan Kerja Fisik  
Menggunakan Konsep 5S Pada Percetakan  
Agung Lestari Semarang, Jawa Tengah**



Semarang, 17 Juli 2017

A. Eva Maria Sukesi, SE.MM.

## HALAMAN PENGESAHAN SKRIPSI

Judul : Rancangan Lingkungan Kerja Fisik Menggunakan Konsep 5S  
Pada Percetakan Agung Lestari Semarang, Jawa Tengah

Disusun oleh :

Nama : Leonardus Frandy Hanang Nugraha

NIM : 13.30.0125

Fakultas : Ekonomi dan Bisnis

Program Studi : Manajemen

Telah diterima dan disahkan,

Semarang, 17 Juli 2017

Tim Penguji,

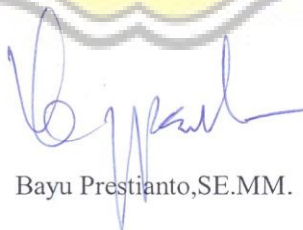
Penguji 1,

Penguji 2,

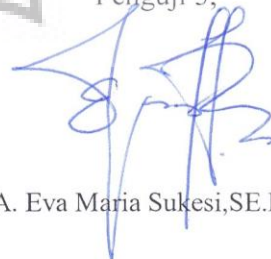
Penguji 3,



Meniek Sringing Prapti, SE.MSi.



Bayu Prestianto, SE.MM.



A. Eva Maria Sukesi, SE.MM.

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 : Leonardus Frandy Hanang Nugraha

NIM : 13.30.0125

Fakultas : Ekonomi dan Bisnis

Program Studi : Manajemen

Judul : Rancangan Lingkungan Kerja Fisik Menggunakan  
Konsep 5S Pada Percetakan Agung Lestari  
Semarang, Jawa Tengah

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, 17 Juli 2017



Leonardus Frandy H N

## KATA PENGANTAR

Skripsi dengan judul “Rancangan Lingkungan Kerja Fisik Menggunakan Konsep 5S Pada Percetakan Agung Lestari Semarang, Jawa Tengah” ini disusun untuk memenuhi syarat, guna memperoleh gelar Sarjana Ekonomi pada 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. Pada kesempatan kali ini peneliti ingin mengucapkan terimakasih kepada:

1. Tuhan Yesus Kristus yang selalu membantu dan menolong saya dimanapun dan kapanpun saya membutuhkanNya.
2. Papa, mama, dan seluruh keluarga yang senang tiasa memberikan dukungan dan doa setiap saat.
3. A. Eva Maria Sukei,SE. selaku dosen pembimbing saya yang sudah meluangkan waktunya dan sabar dalam membimbing saya dari awal hingga akhir peneiltian dengan selalu memberikan saran dan masukan.

4. 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.
5. 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.
6. Ibu Westri Selaku dosen wali saya yang sudah mendukung saya untuk menyelesaikan skripsi ini.
7. Pacar saya Josephine Anindya N yang selalu mendukung dan membantu kapanpun saya butuhkan, dari awal hingga akhir penelitian.
8. Bapak Prapto selaku pemilik percetakan Agung Lestari yang telah memperbolehkan saya meneliti dan menyakan apa saja yang berkaitan dengan percetakan Agung Lestari.
9. Teman-teman bimbingan dan seperjuangan dalam menyelesaikan skripsi saya, yang bersama-sama dari awal hingga akhir membantu dn selalu memberikan saran yang terbaik.
10. Teman-teman dalam grup BRGSN@ yang selalu memberikan semangat satu sama lain dalam menyelesaikan skripsi dan memberikan saran yang terbaik untuk para sahabatnya.
11. Teman-teman Progd Management dan Konsentrasi Operasi angkatan 2013 yang sudah berjuang bersama semasa kuliah.

12. 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, 17 Juli 2017  
Peneliti,

Leonardus Frandy H N



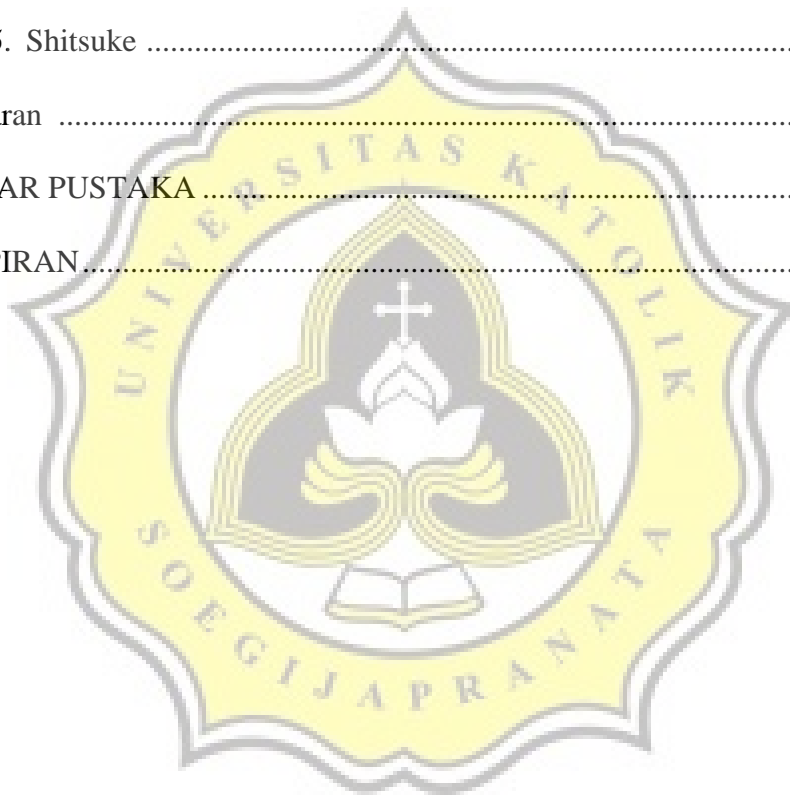
## DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL.....	i
HALAMAN PERSETUJUAN SKRIPSI.....	i
HALAMAN PENGESAHAN SKRIPSI.....	ii
PERNYATAAN KEASLIAN SKRIPSI.....	iii
HALAMAN MOTTO DAN PERSEMBAHAN.....	iv
KATA PENGANTAR .....	v
DAFTAR ISI.....	vii
DAFTAR GAMBAR .....	x
DAFTAR TABEL.....	xii
DAFTAR LAMPIRAN.....	xv
ABSTRAK.....	xvi
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1. Latar Belakang.....	1
1.2. Rumusan Masalah.....	14
1.3. Tujuan Penelitian.....	14
1.4. Manfaat Penelitian .....	14
BAB II TINJAUAN TEORI .....	16
2.1. Landasan Teori.....	16
2.2. Metode Studi 5S.....	18
2.2.1. Seiri.....	18
2.2.2. Seiton .....	23



2.2.3. Seiso.....	30
2.2.4. Seiketsu.....	35
2.2.5. Shitsuke.....	41
2.3. Kerangka Pikir.....	43
2.4. Definisi Operasional.....	44
<b>BAB III METODE PENELITIAN.....</b>	<b>54</b>
3.1. Objek Penelitian.....	54
3.2. Populasi dan Sampel.....	55
3.2.1. Populasi.....	55
3.2.2. Sampel.....	55
3.3. Data yang Digunakan.....	56
3.4. Teknik Pengumpulan Data.....	58
3.5. Alat Analisis.....	59
<b>BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN.....</b>	<b>72</b>
4.1. Gambaran Umum Perusahaan.....	72
4.2. Cara Kerja Mesin dan Peralatan.....	74
4.3. Kondisi Awal Analis dan Rancangan 5S.....	80
4.3.1. Seiri.....	80
4.3.2. Seiton.....	94
4.3.3. Seiso.....	109
4.3.4. Seiketsu.....	118
4.3.5. Shitsuke.....	129

BAB V KESIMPULAN DAN SARAN.....	136
5.1..Kesimpulan .....	136
5.1.1. Seiri.....	136
5.1.2. Seiton .....	139
5.1.3. Seiso.....	143
5.1.4. Seiketsu .....	146
5.1.5. Shitsuke .....	147
5.2..Saran .....	150
DAFTAR PUSTAKA .....	154
LAMPIRAN.....	155



## DAFTAR GAMBAR

Gambar 1.1 Layout Percetakan Agung Lestari, Skala 1:200 .....	4
Gambar 1.2 Keadaan Penyimpanan Kertas Setengah Jadi.....	5
Gambar 1.3 Keadaan Penyimpanan Kertas HVS.....	6
Gambar 1.4 Keadaan Limbah Kertas .....	7
Gambar 1.5 Mesin Cetak Yang Kotor.....	8
Gambar 1.6 Penyimpanan Film Dan Mesin <i>Macker</i> .....	9
Gambar 1.7 Ruang Tamu Dan Meja Kerja Di Percetakan Agung Lestari.....	10
Gambar 2.1 Proses Pemilahan .....	19
Gambar 2.2 Tujuh Langkah Sederhana Untuk Melacak Kotoran Sampai Ke Sumbernya.....	22
Gambar 2.3 Mempromosikan Penataan .....	25
Gambar 2.4 Ancangan Tiga Langkah .....	31
Gambar 2.5 Mempromosikan Tempat Kerja Yang Lebih Bersih .....	33
Gambar 4.1 Struktur Organisasi Percetakan Agung Lestari .....	73
Gambar 4.2 Mesin Cetak Solna .....	74
Gambar 4.3 Mesin Cetak Adasdomina .....	75
Gambar 4.4 Mesin Cetak Plat <i>Macker</i> .....	76
Gambar 4.5 Bolpoint Dan Buku .....	77
Gambar 4.6 Kater Dan Gunting .....	78
Gambar 4.7 Isolasi, Tali Dan Kardus.....	78

Gambar 4.8 Tong Dan Ember .....	79
Gambar 4.9 Karung Dan Tong.....	80
Gambar 4.10 Mesin Cetak Dan Mesin Plat <i>Macker</i> .....	81
Gambar 4.11 Meja Kantor.....	82
Gambar 4.12 Bahan Baku Kertas Dan Film .....	85
Gambar 4.13 Peralatan Produksi.....	87
Gambar 4.14 Limbah Kertas Dan Tinta.....	88
Gambar 4.15 Tata Letak Mesin Cetak Tampak Samping Dan Atas .....	95
Gambar 4.16 Meja Kerja Dan Loker.....	96
Gambar 4.17 Lokasi Penataan Bahan Baku Kertas Tampak Samping Dan Atas.....	98
Gambar 4.18 Lokasi Penataan Barang Jadi.....	100
Gambar 4.19 Rak Penyimpanan Peralatan.....	101
Gambar 4.20 Penataan Limbah Tinta, Plastik dan Kertas .....	103
Gambar 4.21 Rancangan Layout Percetakan Agung Lestari, Skala 1:200 .....	107
Gambar 4.22 Label Warna Setiap Area .....	118
Gambar 4.23 Papan Nama Bahan Baku.....	119
Gambar 4.24 Papan Nama Peralatan di Rak .....	120
Gambar 4.25 Papan Nama di Loker Kerja .....	121
Gambar 4.26 Papan Nama Jenis Limbah .....	122
Gambar 4.27 Peraturan Pemakaian Peralatan .....	122
Gambar 4.28 Penempatan Peraturan Area Peralatan .....	123

Gambar 4.29 Penggunaan Mesin Cetak.....	124
Gambar 4.30 Peletakan Penjelasan Penggunaan Mesin Cetak .....	124
Gambar 4.31 Penggunaan Dan Penyimpanan Bahan Baku Kertas.....	125
Gambar 4.32 Peletakan Penjelasan Penggunaan Dan Penyimpanan Kertas...	125
Gambar 4.33 Penyimpanan Limbah.....	126
Gambar 4.34 Peletakan Peraturan Penyimpanan Limbah.....	126



## DAFTAR TABEL

Tabel 1.1 Daftar Mesin-Mesin Di Percetakan Agung Lestari.....	11
Tabel 1.2 Daftar Bahan-Bahan Kertas Di Percetakan Agung Lestari.....	12
Tabel 1.3 Daftar Peralatan Di Percetakan Agung Lestari .....	13
Tabel 2.1 Azaz Pemilahan.....	20
Tabel 2.2 Menyimpan Barang Yang Diperlukan .....	21
Tabel 2.3 Yang Ditonjolkan Oleh Manajemen Visual.....	36
Tabel 3.1 Frekuensi Pemakaian Peralatan Dan Bahan Baku Kertas Perminggu .....	60
Tabel 3.2 Peletakan Bahan Baku Dan Peralatan Yang Jarang Digunakan Sesuai Dengan Frekuensi Pemakaian.....	61
Tabel 3.3 Peletakan Bahan Baku Kertas Dan Peralatan Sesuai Dengan Frekuensi Pemakaian .....	62
Tabel 3.4 Penempatan Limbah Sesuai Jenis Limbah.....	63
Tabel 3.5 Jadwal Pembersihan Area Percetakan Agung Lestari Setiap Bulan .	65
Tabel 3.6 Keluar Masuk Bahan Baku Kertas Sesuai Jenis .....	67
Tabel 3.7 Jadwal Pelaksanaan 5S.....	69
Tabel 4.1 Frekuensi Pemakaian Peralatan Pada Meja Kerja Perminggu .....	83
Tabel 4.2 Frekuensi Pemakaian Bahan Baku Kertas Perminggu.....	86
Tabel 4.3 Daftar Peralatan Di Percetakan Agung Lestari .....	87
Tabel 4.4 Pemilahan Berdasar Frekuensi Pemakaian .....	92

Tabel 4.5 Lokasi Penyimpanan Peralatan Meja Kerja .....	97
Tabel 4.6 Lokasi Penataan Bahan Baku Kertas .....	99
Tabel 4.7 Pembagian Penataan Peralatan Pada Rak .....	102
Tabel 4.8 Area Pembersihan, Alat Pembersihan Dan Standar Penyimpanan (Bahan Baku Dan Peralatan).....	113
Tabel 4.9 Area Pembersihan, Alat Pembersihan Dan Standar Pengiriman ....	114
Tabel 4.10 Area Pembersihan, Alat Pembersihan Dan Standar Pembersihan Di Ruang Pertemuan .....	114
Tabel 4.11 Jadwal Pembersihan Area Percetakan Agung Lestari Setiap Bulan .....	116
Tabel 4.12 Keluar Masuk Bahan Baku Kertas Sesuai Jenis .....	127
Tabel 4.13 Jenis Pelanggaran Dan Point-Pointnya .....	130
Tabel 4.14 Sanksi Sesuai Dengan Point Pelanggaran.....	131
Tabel 4.15 Tindakan Karyawan Dan Reward Yang Diberikan Pada Karyawan .....	132
Tabel 4.16 Jadwal Penatalaksanaan 5S .....	133

**DAFTAR LAMPIRAN**

Panduan Wawancara .....

Hasil Wawancara .....





## ABSTRAK

Konsep Kerja 5S (*Seiri, Seiso, Seiton, Seiketsu, dan Shitsuke*) ini adalah sebuah tindakan perbaikan yang diterapkan terus menerus dan saling berhubungan, yang melibatkan seluruh karyawan melalui kebiasaan sehari-hari mereka. Rancangan penelitian ini berfokus pada perbaikan yang bersifat fisik yang ada di percetakan Agung Lestari, seperti halnya bahan baku, mesin, peralatan, hingga limbah. Sehingga rancangan konsep 5S (*Seiri, Seiso, Seiton, Seiketsu, dan Shitsuke*) pada percetakan Agung Lestari dibuat untuk memperbaiki kondisi lingkungan fisik pabrik yang belum memiliki sistem penataan, pembersihan, hingga pembuangan yang tepat. Penelitian ini termasuk dalam penelitian kualitatif, dimana data yang didapat melalui data primer berupa data frekuensi pemakaian bahan baku dan peralatan, kondisis pabrik, perlengkapan meja kerja, limbah, umur barang, luas ruangan, dalam bentuk wawancara, dan data sekunder yang berupa data bahan baku, mesin, alat bantu kontrol visual, peralatan, produksi, dari data dokumentasi perusahaan. Lalu alat analisis yang digunakan pada penelitian ini yaitu konsep kerja 5S (*Seiri, Seiso, Seiton, Seiketsu, dan Shitsuke*) berdasarkan dari buku Sikap Kerja 5S Takashi Osada 2004, yang dimulai dari rancangan *Seiri* yaitu dengan melakukan pemilahan sesuai dengan frekuensi pergerakan setiap barang-barang yang ada di percetakan Agung Lestar. Lalu yang ke dua *Seiso*, yaitu perancangan penataan setiap barang yang telah dipilah sesuai dengan frekuensi pergerakan dan dilanjutkan pada *Seiton*, yaitu perancangan kebersihan pabrik dan pembagian

tanggung jawab kepada para karyawan percetakan Agung Lestari. Selanjutnya yang ke empat *Seiketsu*, yaitu dengan memperbaiki kontrol visual yang ada di percetakan Agung Lestari dengan menggunakan label dan papan-papan nama yang memudahkan para karyawan untuk membedakan setiap barang yang ada. Lalu yang terakhir adalah *Shitsuke*, yaitu pembiasaan konsep kerja 5S pada seluruh karyawan percetakan Agung Lestari melalui breafing, lalu melalui jadwal pelaksanaan 5S, dan 10 menit 5S setiap hari sebelum jam kerja selesai.

