

**IMPLEMENTASI BUDAYA 5S (SEIRI, SEITON, SEISO,  
SEIKETSU, DAN SHITSUKE) PADA IKM KERIPIK BAWANG  
UNTUK MENINGKATKAN KENYAMANAN KERJA (Studi  
Kasus: IKM Nafeesa Snack)**

**TUGAS AKHIR**

Diajukan Sebagai Salah Satu Syarat Untuk Memperoleh Gelar Sarjana Teknik  
Pada Program Studi Teknik Industri Fakultas Sains dan Teknologi

Oleh:



**HABIB SADIKIN**  
**11652100014**



**PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI  
FAKULTAS SAINS DAN TEKNOLOGI  
UNIVERSITAS ISLAM NEGERI SULTAN SYARIF KASIM RIAU  
PEKANBARU  
2020**

- Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang**
1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
    - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
    - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
  2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

## LEMBAR PERSETUJUAN

### IMPLEMENTASI BUDAYA 5S (*SEIRI, SEITON, SEISO, SEIKETSU, DAN SHITSUKE*) PADA IKM KERIPIK BAWANG UNTUK MENINGKATKAN KENYAMANAN KERJA (STUDI KASUS: IKM NAFEESA SNACK)

#### TUGAS AKHIR

Oleh :

**HABIB SADIKIN**  
**11652100014**

Telah diperiksa dan disetujui sebagai laporan tugas akhir di Pekanbaru, pada tanggal Juli 2020

Pembimbing I



**Melfa Yota, ST, M.Eng**  
NIP. 19821027 201503 1 001

Pembimbing II



**Nofirza, SIA, M.Sc**  
NIP. 19771128 200701 2 022

Ketua Jurusan



**Fitra Lestari Norhiza, ST, M.Eng, Ph.D**  
NIP. 19851606 201101 1 016

- Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang**
1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
    - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
    - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
  2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

**Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang**

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
  - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
  - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

## LEMBAR PENGESAHAN

### IMPLEMENTASI BUDAYA 5S (*SEIRI, SEITON, SEISO, SEIKETSU, DAN SHITSUKE*) PADA IKM KERIPIK BAWANG UNTUK MENINGKATKAN KENYAMANAN KERJA (STUDI KASUS: IKM NAFEESA SNACK)

#### TUGAS AKHIR

Oleh

**Habib Sadikin**  
**11652100014**


Telah dipertahankan di depan sidang dewan penguji  
Sebagai salah satu syarat untuk memperoleh gelar Sarjana Teknik  
Fakultas Sains dan Teknologi Universitas Islam Negeri Sultan Syarif Kasim Riau  
di Pekanbaru, pada tanggal Juli 2020

Pekanbaru, Juli 2020

Mengesahkan,

  
Dekan,  
  
**Dr. Ahmad Darmawi, M.Ag**  
**NIP. 19660604 199203 1 004**

Ketua Jurusan,

  
**Fitra Lestari Norhiza, ST, M.Eng, Ph.D**  
**NIP. 19850616 201101 1 016**

#### DEWAN PENGUJI

**Ketua** : Fitra Lestari Norhiza, ST, M.Eng, Ph.D  
**Sekretaris I** : Melfa Yola, ST, M.Eng  
**Sekretaris II** : Nofirza, ST, M.Sc  
**Anggota I** : Muhammad Ihsan Hamdy, ST, MT  
**Anggota II** : Anwardi, ST, MT





## LEMBAR HAK ATAS KEKAYAAN INTELEKTUAL

Tugas Akhir yang tidak diterbitkan ini terdaftar dan tersedia di Perpustakaan Universitas Islam Negeri Sultan Syarif Kasim Riau adalah terbuka untuk umum dengan ketentuan bahwa hak cipta pada penulis. Referensi perpustakaan diperkenankan dicatat, tetapi pengutipan atau ringkasan hanya dapat dilakukan seizin penulis dan harus disertai dengan kebiasaan ilmiah untuk menyebutkan sumbernya.

Penggandaan atau penerbitan sebagian atau seluruh Tugas Akhir ini harus memperoleh izin dari Dekan Fakultas Sains dan Teknologi Universitas Islam Negeri Sultan Syarif Kasim Riau. Perpustakaan yang meminjamkan Tugas Akhir ini untuk anggotanya diharapkan untuk mengisi nama, tanda peminjaman dan tanggal pinjam.

### Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
  - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
  - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

## LEMBAR PERNYATAAN

Dengan ini saya menyatakan bahwa dalam Tugas Akhir ini tidak terdapat karya yang pernah diajukan untuk memperoleh gelar kesarjanaan di suatu Perguruan Tinggi, dan sepanjang pengetahuan saya juga tidak terdapat karya atau pendapat yang pernah ditulis atau diterbitkan oleh orang lain kecuali yang secara tertulis diacu dalam naskah ini dan disebutkan di dalam daftar pustaka.

Pekanbaru, 26 Juli 2020

Yang membuat pernyataan,

**HABIB SADIKIN**  
**NIM. 11652100014**

UIN SUSKA RIAU

### Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
  - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
  - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

## LEMBAR PERSEMBAHAN



*“Dan janganlah kamu berputus asa dari rahmat Allah. Sesungguhnya tiada berputus dari rahmat Allah melainkan orang-orang yang kafur”*

*(Q.S Yusuf ayat: 18)*

*Segala puji dan syukur ku persembahkan bagi sang penggenggam langit dan bumi, dengan  
Rahmaan Rahiim yang menghampar melebihi luasnya angkasa raya. Dzat yang  
menganugerahkan kedamaian bagi jiwa-jiwa yang senantiasa merindu akan kemaha  
besarannya*

*Lantunan sholawat beriring salam penggugah hati dan jiwa, menjadi persembahan  
penuh kerinduan pada sang revolusioner Islam, pembangun peradaban manusia yang beradab  
Muhammad Shallallahu 'Alaihi Wasallam.*

*Tetes peluh yang membasahi asa, ketakutan yang memberatkan langkah, tangis  
keputusasaan yang sulit dibendung, dan kekecewaan yang pernah menghiasi hari-hari kini  
menjadi tangisan penuh kesyukuran dan kebahagiaan yang tumpah dalam sujud panjang.  
Alhamdulillah maha besar Allah, sembah sujud sedalam qalbu hamba haturkan atas karunia  
dan rizki yang melimpah, kebutuhan yang tercukupi, dan kehidupan yang layak,*

*Ku persembahkan.....*

*Kepada kedua orang tuaku, Papa (Sadikin) dan Mama (Eka Sari) yang selalu ada  
untukku berbagi, mendengar segala keluh kesahku serta selalu mendoakan anakmu ini  
dalam meraih impian dan cita-cita serta mendapat RidhoNya...*

*Pekanbaru, 25 Juli 2020*

*Habib Sadikin*

- Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang**
1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
    - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
    - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
  2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.



## IMPLEMENTASI BUDAYA 5S (*SEIRI, SEITON, SEISO, SEIKETSU, DAN SHITSUKE*) PADA IKM KERIPIK BAWANG UNTUK MENINGKATKAN KENYAMANAN KERJA (Studi Kasus: IKM Nafeesa Snack)

**HABIB SADIKIN**  
**11652100014**

Tanggal Sidang : 26 Juni 2020  
Periode Wisuda :

Jurusan Teknik Industri  
Fakultas Sains dan Teknologi  
Universitas Islam Negeri Sultan Syarif Kasim Riau  
Jl. Soebrantas No. 155 Pekanbaru

### ABSTRAK

Usaha Kecil Menengah (UKM) diketahui berperan dalam menopang perekonomian Indonesia, sehingga pengembangan sektor ini sangat diperhatikan oleh pemerintah. *Home Industry* Nafeesa Snack ini bergerak di bidang pembuatan makanan ringan kue bawang dan kue kaktus, dimana dalam menjalankan bisnisnya menerapkan sistem *make to stock* yaitu meletakkan produknya pada toko-toko dan supermarket di sekitaran Pekanbaru. Salah satu kendala yang dialami oleh *Home Industry* Nafeesa Snack adalah pada bagian rantai produksi. Beberapa masalah yang dihadapi oleh rantai produksi adalah tumpahan minyak, fasilitas berantakan, tidak ada papan peringatan keselamatan dan tidak ada instruksi kerja. Penelitian ini menggunakan metode 5S (*Seiri, Seiso, Seiton, Sheitketsu* dan *Shitsuke*) serta pengumpulan data dilakukan dengan cara mengamati, mewawancarai dan tinjauan literatur yang berkaitan dengan aspek yang dibahas. Hasil penelitian menunjukkan bahwa Rantai produksi yang awalnya semrawut, setelah kegiatan diatur kembali dengan menggunakan metode 5S rantai produksi menjadi tertata rapi Dimana sebelum dilakukan implementasi waktu yang dibutuhkan melakukan proses produksi sebesar 12.686 detik setelah dilakukan implementasi waktu yang dibutuhkan pada proses produksi adalah 9.560 detik. hal ini dikarenakan alur produksi sudah ditata ulang dan alat yang dibutuhkan diletakkan pada posisi operator.

**Kata Kunci : Implementasi, 5S, Rantai Produksi, Usaha Kecil Menengah, Good Manufacturing Process**

Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
  - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
  - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

## 5S CULTURAL IMPLEMENTATION (*SEIRI, SEITON, SEISO, SEIKETSU, AND SHITSUKE*) ON ITEM CLIMATE SME TO IMPROVE WORKING COMFORT (Case Study: IKM Nafeesa Snack)

**HABIB SADIKIN**  
**11652100014**

Session Date : 26 June 2020  
Period of Graduation :

Industrial Engineering Departement  
Faculty Of Sciences and Technology  
State Islamic University of Sultan Syarif Kasim Riau  
Soebrantas Steet No. 155 Pekanbaru

### **ABSTRACT**

Small and Medium Enterprises (SMEs) are recognized as supporting in supporting Indonesia's economy, so the development of this sector is highly considered by the government. Home Industry Nafeesa Snack is engaged in making snacks for onion cakes and cactus cakes, which in running its business applies a make to stock system, which places its products in shops and supermarkets around Pekanbaru. One of the challenges experienced by Nafeesa Snack's Home Industry is on the production floor. Some of the problems caused by the production floor are oil spills, damaged facilities, no safety boards, and no work instructions. This research uses 5S method (Seiri, Seiso, Seiton, Sheitketsu and Shitsuke) and collecting data which is done by collecting, interviewing and reading the literature that discusses with the sources discussed. The results showed that the production floor which began in chaos, after the activities were rearranged using the 5S method, the production floor became neatly arranged. Before the execution, the time required to carry out the production process was 12.668 seconds after the required implementation time in the production process was 9.560 seconds. this concerns production lines that have been reorganized and the tools needed depend on the operator's position.

**Keyword: Implementation, 5S, Production Floor, SME, Good Manufacturing Process**



## KATA PENGANTAR



*Assalamu 'alaikum Wr. Wb. Al-hamdulillahirobbil'alamin*

Puji syukur kehadiran Allah SWT yang telah melimpahkan rahmat, taufiq dan hidayah-Nya, sholawat serta salam selalu tercurah kepada Rasullullah Muhammad SAW, sehingga Penulis dapat menyelesaikan laporan Tugas Akhir ini tepat pada waktunya dengan judul ” **Implementasi Budaya 5s (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Dan Shitsuke) Pada Home Industry Nafeesa Snack Untuk Meningkatkan Kenyamanan Kerja**” sebagai syarat untuk memperoleh gelar sarjana teknik pada Jurusan Teknik Industri Fakultas Sains dan Teknologi Universitas Islam Negeri Sultan Syarif Kasim Riau.

Pada kesempatan ini, Penulis ingin menyampaikan rasa terimakasih dan penghargaan yang tulus kepada semua pihak yang telah banyak memberi petunjuk, bimbingan, dorongan dan bantuan dalam penulisan laporan Tugas Akhir ini, baik secara langsung maupun tidak langsung:

1. Teristimewa kepada kedua orang tua penulis Ayahanda Sadikin dan Ibunda Eka Sari, Adik Fadil Sadikin, Nayla Sari Sadikin, serta seluruh keluarga besar penulis yang selama ini telah banyak berjasa memberikan dukungan moral dan materil serta do'a restu sehingga dapat Menyelesaikan Laporan Tugas Akhir S1 di Jurusan Teknik Industri Universitas Islam Negeri Sultan Syarif Kasim Riau.
2. Bapak Prof. Dr. KH. Ahmad Mujahidin, MA selaku Rektor Universitas Islam Negeri Sultan Syarif Kasim Riau.
3. Bapak Dr. Drs. Ahmad Darmawi, M.Ag selaku Dekan Fakultas Sains dan Teknologi Universitas Islam Negeri Sultan Syarif Kasim Riau.
4. Bapak Fitra Lestari Norhiza, ST., M.Eng., Ph.D selaku Ketua Jurusan Teknik Industri Fakultas Sains dan Teknologi Universitas Islam Negeri Sultan Syarif Kasim Riau.
5. Ibu Zarnelly, S.Kom., M.Sc selaku Sekretaris Jurusan Teknik Industri Universitas Islam Negeri Sultan Syarif Kasim Riau.

### Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
  - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
  - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

**Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang**

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber.

a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.  
b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.

2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

Ibu Silvia, S.Si., M.Si selaku Koordinator Tugas Akhir Jurusan Teknik Industri Universitas Islam Negeri Sultan Syarif Kasim Riau.

Ibu Melfa Yola, ST, M.Eng dan Ibu Nofirza, ST, M.Sc selaku dosen pembimbing yang telah banyak meluangkan waktu, tenaga dan pikiran dalam membimbing dan memberikan petunjuk yang sangat berharga bagi Penulis dalam penulisan laporan Tugas Akhir ini.

8. Bapak Muhammad Ihsan Hamdy, ST, MT dan Bapak Anwardi, ST., MT yang telah memberikan masukan dan saran yang membangun dalam penulisan Laporan Tugas Akhir ini.

9. Bapak Anwardi selaku penasehat akedemis yang telah banyak Membimbing, menasehati dan memberikan Ilmu Pengetahuan bagi Penulis selama masa perkuliahan, serta menjadi sosok ibu pengganti ketika saya menjadi mahasiswa Teknik Industri UIN SUSKA Riau.

10. Bapak dan Ibu Dosen Jurusan Teknik Industri Universitas Islam Negeri Sultan Syarif Kasim Riau yang telah banyak memberikan Ilmu Pengetahuan bagi Penulis selama masa perkuliahan.

11. Wanita yang sedang saya perjuangkan untuk calon Makmumu bernama Yulia Aiza. Terimakasih selalu memberikan waktu luang, semangat, motivasi, canda tawa serta membantu dalam menyelesaikan tugas akhir ini

12. Teman angkatan Teknik industry Woyowoyo'16 2016, KKN Desa Sering, Sahabat seperjuangan saya M.alif firdaus, rizaldi wiranda, eko purwanto, Idul fitri dan kawan kawan yang mungkin tidak saya sebutkan namanya yang selalu senantiasa memberikan dukungan dan semangat serta motivasi.

Penulis menyadari masih terdapat kekurangan pada penulisan Laporan ini. Penulis mengharapkan adanya kritik maupun saran yang bersifat membangun yang bertujuan untuk menyempurnakan isi dari laporan Tugas Akhir ini serta bermanfaat bagi semua pihak yang berkepentingan pada umumnya.

*Wassalamu'alaikum Wr. Wb*

Pekanbaru, Juni 2020  
Penulis,

**HABIB SADIKIN**  
**11652100014**

## DAFTAR ISI

	HALAMAN
<b>HALAMAN JUDUL</b> .....	i
<b>LEMBAR PERSETUJUAN</b> .....	ii
<b>LEMBAR PENGESAHAN</b> .....	iii
<b>LEMBAR HAK ATAS KEKAYAAN INTELEKTUAL</b> .....	iv
<b>LEMBAR PERNYATAAN</b> .....	v
<b>LEMBAR PERSEMBAHAN</b> .....	vi
<b>ABSTRAK</b> .....	vii
<b>ABSTRACT</b> .....	viii
<b>DAFTAR ISI</b> .....	xi
<b>DAFTAR GAMBAR</b> .....	xiv
<b>DAFTAR TABEL</b> .....	xvi
<b>DAFTAR LAMPIRAN</b> .....	xvii
<b>BAB I PENDAHULUAN</b>	
1.1 Latar Belakang .....	1
1.2 Rumusan Masalah .....	5
1.3 Batasan Masalah.....	5
1.4 Tujuan Penelitian .....	5
1.5 Manfaat Penelitian .....	6
1.6 Posisi penelitian .....	6
1.7 Sistematika Penulisan .....	7
<b>BAB II LANDASAN TEORI</b>	
2.1 Perancangan Umum 5S .....	9
2.2 Sasaran 5S .....	12
2.3 Pengertian <i>Seiri</i> (Ringkas/pemilahan) .....	14
2.4 Pengertian <i>seiton</i> (Rapi/Penataan) .....	17

- Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang**
1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
    - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
    - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
  2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.



**Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang**

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
  - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
  - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

2.4.1 Aturan dalam penyimpanan barang .....	19
2.4.2 Prinsip penentuan penyimpanan barang .....	19
2.4.3 Pemberian warna wilayah dilingkungan kerja.....	21
2.5 Pengertian <i>Seisi</i> (Resik/pembersihan).....	21
2.6 Pengertian <i>seiketsu</i> (Rawat/Pemantapan) .....	24
2.7 Pengertian <i>Shitsuke</i> (Rajin/Pembiasaan).....	25
2.8 Alat Bantu penerapan Budaya 5S .....	26
2.9 Lingkungan kerja dan kenyamanan kerja .....	27

**BAB III METODOLOGI PENELITIAN**

3.1 Tahapan Penelitian .....	29
3.2 Studi pendahuluan.....	30
3.3 Studi Literatur .....	30
3.4 Identifikasi Masalah .....	30
3.5 Perumusan Masalah .....	31
3.6 Penetapan Tujuan Penelitian .....	31
3.7 Pengumpulan Data .....	31
3.8 Pengolahan Data.....	32
3.9 Implementasi 5S.....	33
3.10 Analisis Data .....	34
3.11 Kesimpulan .....	34

**BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA**

4.1 Pengumpulan Data .....	36
4.1.1 Profil Perusahaan .....	36
4.1.2 Kondisi Lingkungan Kerja Area Lantai Produksi UKM Nafeesa Snack .....	36
4.1.3 Perbaikan Layout Produksi dengan Metode 5S.....	38
4.1.4 Data barang-barang di Lantai Produksi UKM Nafeesa Snack.....	39
4.2 Pengolahan Data.....	42
4.2.1 Perancangan <i>Seiri</i> .....	42

**Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang**

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
  - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
  - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

4.2.2 Perancangan <i>Seiton</i> (Penataan).....	47
4.2.3 Perancangan <i>Seiso</i> (Pembersihan) .....	52
4.2.4 Perancangan <i>Seiketsu</i> (Pemantapan).....	61
4.2.5 Perancangan <i>Shitsuke</i> .....	62
4.3 Hasil Implementasi 5S.....	63
4.3.1 Implementasi <i>Seiri</i> .....	63
4.3.2 Implementasi <i>Seiton</i> .....	64
4.3.3 Implementasi <i>Seiso</i> .....	66
4.3.4 Implementasi <i>Seiketsu</i> .....	66
4.3.5 Implementasi <i>Shitsuke</i> .....	67
4.4 Perbandingan sebelum dan sesudah implementasi 5S .....	68
4.5 <i>Good Manufacturing Practice</i> .....	70

**BAB V ANALISA**

5.1 Analisa Kondisi Lingkungan Kerja Lantai Produksi .....	73
5.2 Analisa Perancangan <i>Seiri</i> .....	73
5.3 Analisa Perancangan <i>Seiton</i> .....	74
5.4 Analisa Perancangan <i>Seiso</i> .....	76
5.5 Analisa Perancangan <i>Seiketsu</i> .....	77
5.6 Analisa Perancangan <i>Shitsuke</i> .....	77
5.7 Analisa Implementasi 5S.....	78
5.7.1 Analisa Implementasi <i>Seiri</i> .....	78
5.7.2 Analisa Implementasi <i>Seiton</i> .....	78
5.7.3 Analisa Implementasi <i>Seiso</i> .....	78
5.7.4 Analisa Implementasi <i>Seiketsu</i> .....	79
5.7.5 Analisa Implementasi <i>Shitsuke</i> .....	79
5.7.6 Analisa <i>Good Manufacturing Praticce</i> .....	79

**BAB VI PENUTUP**

6.1 Kesimpulan .....	81
6.2 Saran.....	81

**DAFTAR PUSTAKA  
LAMPIRAN**

## DAFTAR GAMBAR

	<b>Gambar</b>	<b>Halaman</b>
11	Kondisi Lantai Produksi .....	4
2.1	Siklus 5S .....	13
2.2	Proses Pemilahan .....	15
2.3	Diagram <i>Seiton</i> .....	18
2.5	Tiga langkah pembersihan .....	23
2.6	SOP Penerapan 5S .....	24
3.1	<i>Flowchart</i> Metodologi Penelitian .....	29
4.1	Kondisi Lantai Produksi .....	36
4.2	Kondisi Stasiun Pemipihan .....	37
4.3	Kondisi Stasiun Pemotongan .....	37
4.4	Kondisi Stasiun Penggorengan .....	38
4.5	Melaksanakan Pembersihan .....	44
4.6	Membuang yang tidak diperlukan .....	44
4.7	Meja Hasil Rancangan untuk Stasiun Pengadonan .....	47
4.8	Meja Stasiun Pemipihan .....	48
4.9	Meja Stasiun Penggorengan .....	49
4.10	Rak Peralatan dan Bumbu .....	49
4.11	Lantai Produksi Nafeesa Snack .....	50
4.12	Usulan Pembatasan Meja .....	61
4.13	Hasil Usulan Pembatas Meja .....	61
4.14	Sosialisasi 5S .....	63
4.15	Kondisi Sebelum (A) dan Sesudah (B) .....	64
4.16	Kondisi Sebelum Implementasi Kompor (A) dan Dinding Rak (B) .....	65
4.17	Kondisi Sesudah Implementasi Kompor (A) dan Dinding Rak (B) .....	65
4.18	Kondisi Sebelum (A) dan Sesudah (B) .....	66
4.19	Kondisi Sebelum Implementasi Dinding (A) dan Lantai Produksi (B) .....	67
4.20	Kondisi Sesudah Implementasi Dinding (A) dan Lantai Produksi (B) .....	67



4.21	Pemberian <i>Display</i> Dinding (A) dan Lantai Produksi (B).....	68
4.22	Setelah Penerapan GMP .....	71
4.23	Setelah Penerapan GMP .....	72

**Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang**

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
  - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
  - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.



UIN SUSKA RIAU



## DAFTAR TABEL

<b>Tabel</b>		<b>Halaman</b>
1	<i>Checklist</i> Kondisi Ruangan.....	2
2	Posisi Penelitian.....	6
2.1	Program 5S .....	12
2.2	Alat Pendukung Program 5S .....	12
2.3	Kriteria dalam Penyimpanan Barang.....	16
2.4	Kriteria dalam Penyimpanan Barang.....	17
4.1	Kondisi Lingkungan Kerja Area Lantai Produksi UKM Nafeesa Snack .....	36
4.2	Data barang-barang di Lantai Produksi UKM Nafeesa Snack .....	38
4.3	<i>Item</i> pada Lantai Produksi .....	42
4.4	Kondisi Barang .....	45
4.5	Tindakan Barang Label Merah .....	46
4.6	Perancangan <i>Seiton</i> .....	51
4.7	Perencanaan Jadwal Pembersihan .....	53
4.8	SOP Meja Pengadonan .....	57
4.9	SOP Meja Ampia.....	58
4.10	SOP Meja Pemoangan.....	59
4.11	SOP Meja Kompor .....	60
4.12	<i>Form</i> Pembersihan.....	62
4.13	SOP Lantai Produksi Nafeesa <i>Snack</i> .....	63
4.14	Kriteria Good Manufacturing pada lantai produksi.....	68

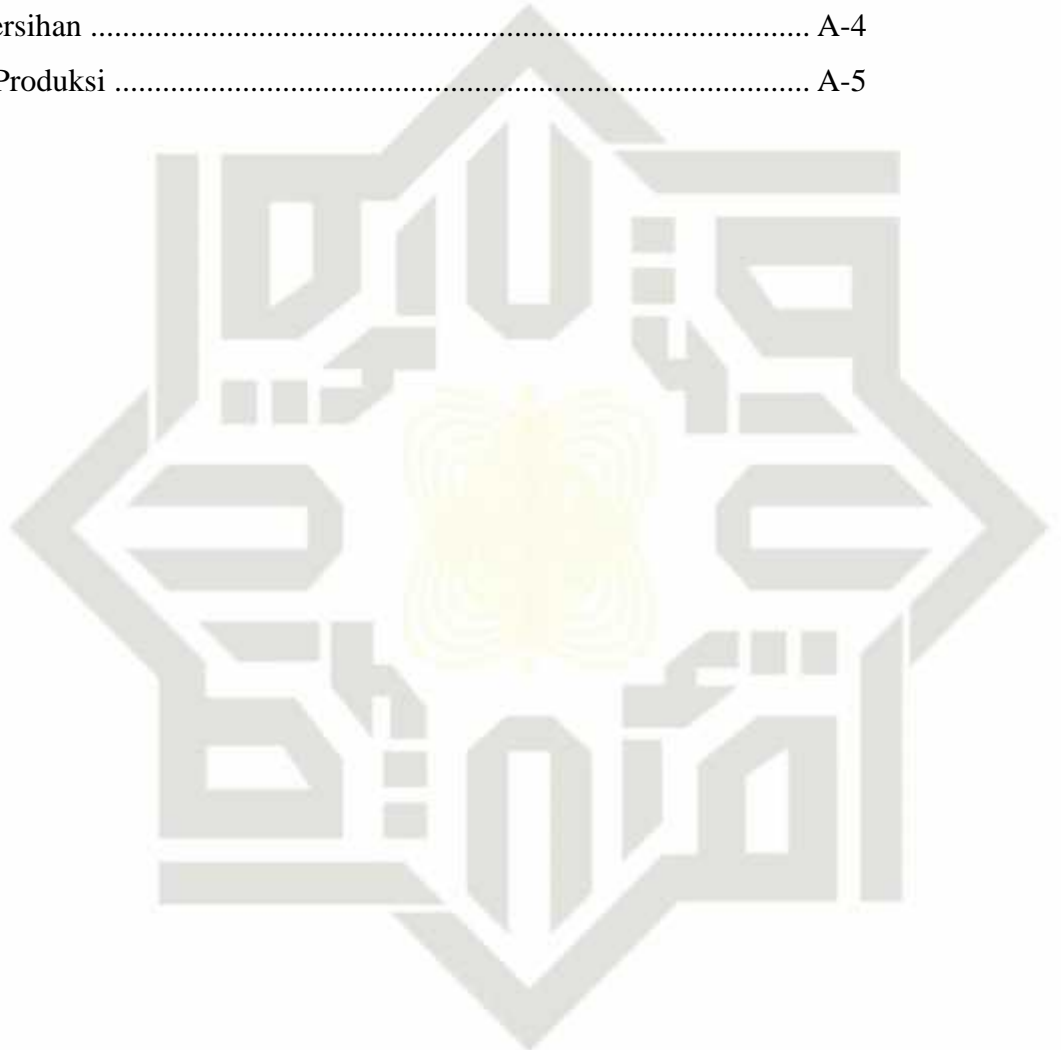
UIN SUSKA RIAU

**Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang**

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
  - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
  - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

## DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran	Halaman
A Lokasi Barang Lantai Produksi .....	A-1
B Jadwal Pembersihan .....	A-2
C SOP .....	A-3
D Form Pembersihan .....	A-4
E SOP Lantai Produksi .....	A-5



UIN SUSKA RIAU

### Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
  - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
  - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.



# BAB I

# PENDAHULUAN



## Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
  - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
  - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

## BAB I PENDAHULUAN

### I.1 Latar Belakang

Dalam kegiatan produksi yang terdapat di industri, efektifitas kerja sangat diperlukan untuk meningkatkan jumlah produksi maupun mengurangi biaya yang mungkin timbul akibat kerja yang tidak efektif. Efektifitas kerja sangat berguna bagi karyawan atau operator bagian rantai produksi. Untuk memperoleh efektifitas kerja ini, setiap perusahaan membutuhkan suatu lingkungan kerja yang selalu bersih, rapi, dan masing-masing individu perusahaan mempunyai konsistensi dan disiplin diri, sehingga mampu mendukung terciptanya tingkat efisiensi dan produktivitas yang tinggi. Untuk itu 5S sangatlah penting karena metode 5S dapat membuat suatu proses di rantai produksi menjadi sependek mungkin sehingga menghasilkan *output* yang sangat berkualitas dan dapat mengurangi tingkat kecelakaan karena dengan adanya kondisi lingkungan yang lebih baik dari sebelumnya. (Diniaty & Hidayat, 2017).

5S yang merupakan salah satu metode untuk memperbaiki lingkungan kerja diperguruan yang terdiri atas: *seiri* (Pemilahan), *seiton* (Penataan), *seiso* (Pembersihan), *seiketsu* (Pemantapan), dan *shitsuke* (Pembiasaan) ini juga dapat diterapkan di rantai produksi *Home* Industri Nafeesa Snack. Implementasi 5S di rantai produksi akan memberikan manfaat diantaranya peralatan kerja yang tersusun rapi dan lingkungan kerja yang bersih. Selain itu, budaya kerja 5S harus dirancang dengan memperhatikan semua aspek sistem kerja yang ada, yaitu manusia, bahan, mesin atau peralatan dan kondisi lingkungan. Apabila penerapan budaya 5S tidak dilakukan hal ini akan mengakibatkan lingkungan kerja yang tidak teratur.

Budaya 5S adalah satu upaya agar suatu organisasi yang ada di lingkungan kerja melakukan identifikasi dan meletakkan alat pada posisi yang benar agar dapat menjaga kebersihan dan kerapian pada lingkungan kerja dan mempertahankan keterlibatan. Terciptanya lingkungan kerja yang bersih dapat meningkatkan kenyamanan operator dalam bekerja (Havi, Dkk, 2018) Budaya 5S

#### Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
  - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
  - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

**Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang**

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
  - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
  - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

apabila telah diterapkan akan meningkatkan efisiensi waktu dan biaya didalam suatu usaha. Peralatan dan fasilitas dalam keadaan siap pakai saat diperlukan, ini akan menghemat waktu dalam proses produksi suatu usaha (Osada, 1996)

*Home* Industri Nafeesa Snack merupakan salah satu usaha kecil menengah yang berada di Pekanbaru. Usaha ini bergerak dibidang pembuatan kerupuk bawang dan kue kaktus. Usaha ini juga menyediakan kue semprong, stik kentang, dan lainnya. Awal berdirinya usaha ini pada tahun 2015. *Home* Industri ini beralamatkan di Jalan Melati, Perumahan Persada Cendrawasih 2, Bina Widya No.10, Kec. Tampan. Pemilik usaha ini bernama Bapak Simon. Usaha ini mampu memproduksi 10 Kg Kue Bawang ataupun Kue Kaktus dalam sehari. Proses produksi ini di mulai dari pengolahan bahan baku sampai kue bawang ataupun kue kaktus siap di pasarkan.

*Home* Industri Nafeesa Snack belum menerapkan budaya kerja 5S dan saat ini terjadi berbagai permasalahan di lantai produksi. Secara umum permasalahan yang terjadi pada *Home* Industri Nafeesa Snack adalah kondisi lantai produksi masih jauh terkesan tidak teratur dan tidak higienis, tidak adanya tempat penyimpanan peralatan produksi, Hal ini apabila dibiarkan maka mempengaruhi higienitas dari produk dan ketidaknyamanan pekerja. Adapun hasil *checklist* kondisi ruangan yang ada pada *Home* Industri Nafeesa Snack yaitu:

Tabel 1.1 *Checklist* Kondisi Ruangan

No.	Kondisi Ruangan	Kondisi Saat Pengamatan	
		Ya	Tidak
1.	Area kerja luas		✓
2.	Peralatan dan material tersusun rapi		✓

(Sumber: *Home Industri Nafeesa Snack*)



**Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang**

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
  - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
  - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

Tabel 1.1 *Checklist* Kondisi Ruang (Lanjutan)

No.	Kondisi Ruang	Kondisi Saat Pengamatan	
		Ya	Tidak
3.	Peralatan atau material yang digunakan dipisah dengan yang tidak digunakan		✓
4.	Terdapat label-label petunjuk		✓
5.	Terdapat penumpukan peralatan dan material	✓	
6.	Karyawan memahami budaya kerja 5S		✓
7.	Memiliki tempat pembuangan sampah pada area kerja		✓
8.	Terdapat sampah di area kerja	✓	
9.	Ada petunjuk yang jelas dimana produk harus disimpan		✓
10.	Ada penanggung jawab pada area kerja karyawan		✓
11.	Karyawan memakai celemek, sarung tangan dalam proses produksi	✓	
12.	Terdapat penumpukan barang jadi	✓	
13.	Terdapat penumpukan barang setengah jadi		✓
14.	Peralatan yang selesai digunakan langsung dibersihkan		✓

(Sumber: *Home Industri Nafeesa Snack*)

Berdasarkan hasil *checklist* pada kondisi ruang lantai produksi terdapat permasalahan yang terjadi seperti peralatan alat produksi yang tidak memiliki tempat penyimpanan. Sehingga apabila hal ini dibiarkan akan menyebabkan penumpukan dan ketidaknyamanan bekerja pada saat produksi berlangsung. Adapun permasalahan yang lain dapat dilihat pada gambar di bawah ini:



(A)



(B)

**Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang**

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
  - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
  - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.



(C)



(D)



(E)



(F)

Gambar 1.1 Kondisi Lantai Produksi  
(Sumber : *Home Industry Nafeesa Snack*, 2019)

Pada Gambar 1.1 (A) permasalahan ada di *Home Industri Nafeesa Snack* adalah tidak adanya dinding pembatas dapur produksi. Apabila hal ini dibiarkan, maka akan menyebabkan udara yang ada diluar masuk sehingga berakibatkan pada penurunan kualitas kue bawang dan kue kaktus.

Sedangkan gambar 1.1 (C) dan (D) merupakan kondisi dimana kondisi lingkungan kerja yang sempit. Penataan *Layout* atau denah lokasi kerja yang sembarangan dapat menurunkan kualitas kerja, yang berdampak pada penurunan kapasitas dan mutu hasil produk (Supriyadi, Dkk, 2018). Penataan *Layout* atau denah lokasi kerja dapat meningkatkan kapasitas dan mutu kue bawang dan kue kaktus.

Permasalahan pada gambar 1.1 (E dan F) Ketika proses produksi selesai fasilitas yang telah digunakan seperti Seperti *Roller*, Timbangan, Baskom, Bumbu Dapur tidak diletakkan pada tempatnya hal ini dapat menyebabkan lantai produksi sempit dan membuat operator kebingungan. Ketika akan memulai proses produksi

kembali dikarenakan alat-alat yang digunakan tidak memiliki tempat penyimpanan maka dilakukan perancangan lokasi penyimpanan dari usulan perbaikan tersebut. Penentuan lokasi penyimpanan dirancang agar dapat ditunjukkan ke operator sehingga mudah untuk menggunakannya. Apabila alat-alat di tata dengan rapi maka dapat memudahkan pengambilan barang saat diperlukan (Diniaty, Dkk, 2018)

Berdasarkan deskripsi yang telah dikemukakan pada paragraf sebelumnya diketahui bahwa rantai produksi *Home* Industri Nafeesa Snack belum menerapkan prinsip budaya kerja 5S. Maka tujuan dari penelitian ini adalah melakukan perancangan dan penerapan budaya 5S pada rantai produksi *Home* Industri Nafeesa Snack. Budaya 5S merupakan metode yang bertujuan untuk menata lingkungan kerja. Pada dasarnya untuk menciptakan lingkungan yang sesuai dengan budaya kerja 5S *Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke* sehingga dapat menciptakan lingkungan kerja yang bersih, serta meningkatkan kenyamanan kerja.

## 1.2 Rumusan Masalah

Adapun rumusan masalah pada penelitian ini adalah “Bagaimana Implementasi Budaya 5S(*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke*) pada *Home* Industri Nafeesa Snack untuk mengamati permasalahan kondisi kerja sehingga meningkatkan kenyamanan kerja.

## 1.3 Tujuan Penelitian

Tujuan Penelitian ini adalah mengimplementasikan prinsip 5S di rantai produksi *Home* Industri Nafeesa Snack untuk meningkatkan kenyamanan dalam bekerja.

## 1.4 Manfaat Penelitian

Adapun manfaat yang diinginkan dari penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Bagi penulis sebagai sarana dalam menerapkan teori-teori yang telah didapatkan pada bangku perkuliahan
2. Bagi Instansi hasil penelitian ini diharapkan akan memberikan manfaat

Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:

a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.

b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.

2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.



**Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang**

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
  - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
  - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

terhadap rantai produksi *Home* Industri Nafeesa Snack.

### 1.5 Batasan Penelitian

Adapun batasan penelitian ini adalah hanya membahas tentang perancangan dan implementasi 5S pada rantai produksi *Home* Industri Nafeesa Snack.

1. Penelitian ini hanya dilakukan pada rantai produksi di *Home* Industri Nafeesa Snack.

2. Penelitian ini tidak membahas terkait biaya yang dikeluarkan.

### 1.6 Posisi Penelitian

Penelitian mengenai 5S pernah dilakukan sebelumnya. Agar tidak terjadinya penyimpangan dan penyalinan, maka berikut merupakan penelitian untuk melihat kesamaan penelitian dan untuk melakukan perbandingan

Tabel 1.2 Posisi Penelitian 5S

No	Judul dan Nama Peneliti	Metode	Hasil
1	Usulan Perbaikan Berdasarkan Metode 5s (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke) Untuk Area Kerja Rantai Produksi Di Pt.X*  (Aditya Saefulloh Nugraha)	5S	Menghasilkan Perbaikan dan memberikan usulan sehingga meningkatkan kenyamanan kerja yang aman.
2	Perancangan dan Penerapan 5S di Area Hand Add PT Charoen pokphand Indonesia Feedmill Balaraja  (Yosi Kurniawan)	5S	Menghasilkan perbaikan pada lingkungan kerja <i>Store room</i> dengan aspek prinsip 5S
3	Usulan Penerapan 5S Di Departemen Workshop (BENGKEL) PT. X  (Dewi Diniaty)	5S	Menghasilkan perbaikan 5S dan merancang SOP yang bertujuan agar dapat melakukan perbaikan secara berkala pada Departemen <i>Workshop</i> (bengkel)
4	Implementasi Metode 5s (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke) Pada Unit Reaching Di Pt. Xyz Tekstil Majalengka  (Arki Aji Pengestu)	5S	mengetahui faktor penyebab tidak optimalnya konsep dasar 5S pada Unit Reaching/Cucuk Pt. Xyz, Tekstil Majalengka

**Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang**

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
  - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
  - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

Tabel 1.2 Posisi Penelitian 5S

No	Judul dan Nama Peneliti	Metode	Hasil
5	Implementasi Budaya 5s (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke) pada IKM Kerupuk Bawang untuk meningkatkan kenyamanan kerja (Studi Kasus: IKM Nafeesa Snack)  (Habib Sadikin)	<b>5S, Good Manufacturing Process</b>	Menghasilkan Lingkungan kerja yang nyaman dengan memperhatikan aspek prinsip 5S pada lantai produksi agar pekerja nyaman dalam bekerja. Dan SOP yang bertujuan agar dapat menjalankan aktifitas sesuai prosedur.

(Sumber: Pengumpulan Data, 2019)

## 1.7 Sistematika Penulisan

Penulisan sistematika penelitian dibuat agar dapat memudahkan pembahasan dari tugas akhir ini. Penjelasan mengenai penelitian ini disusun dalam sistematika penulisan dengan urutan seperti yang ditulis berikut ini :

### BAB I PENDAHULUAN

Pada bab 1 pendahuluan ini berisi tentang latar belakang masalah yang ada pada *Home* Industri, perumusan masalah *Home* Industri, tujuan penelitian pada *Home* Industri, manfaat penelitian pada *Home* Industri, batasan masalah dan sistematika penyusunan laporan terhadap penelitian yang dilakukan.

### BAB II TINJAUAN PUSTAKA

Landasan teori berisikan teori yang berhubungan dengan penelitian yang dilakukan agar penelitian yang dilakukan terarah sesuai kaidah yang benar.

### BAB III METODE PENELITIAN

Tahapan ini berisikan dengan langkah penelitian dari awal hingga selesai. Metodologi penelitian ini berguna agar penelitian yang dilakukan terarah sesuai tahapan yang telah disusun pada Flowchart.

### BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

Pada bab ini berisikan data-data yang telah dikumpulkan serta menjelaskan langkah yang digunakan pada tahap pengolahan data untuk dapat menyelesaikan permasalahan lantai produksi *Home*

**Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang**

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
  - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
  - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

Industri Nafeesa Snack.

## **BAB V ANALISA**

Pada bab ini berisikan analisa hasil dari implementasi budaya kerja 5S pada pengolahan data yang telah dilakukan sebelumnya.

## **BAB VI KESIMPULAN**

Pada bab ini berisi tentang kesimpulan yang diperoleh dari hasil proses yang telah dilakukan sebelumnya serta diberikan saran yang dapat berguna untuk *Home* industri Nafeesa Snack dimasa yang akan datang.



# BAB II

# LANDASAN TEORI



UIN SUSKA RIAU

## Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
  - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
  - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

## BAB II TINJAUAN PUSTAKA

### 2.1 Pengertian Umum 5S

Menurut Osada (1996), dalam bahasa Jepang 5S yaitu *Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke*. Sehingga dapat diartikan Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, dan Rajin. *Seiri* yang berarti tahapan pertama, dimana pada tahapan ini membuang barang atau fasilitas yang tidak digunakan pada area tertentu. *Seiton* adalah tahapan kedua dimana pada tahapan ini segala sesuatu yang harus diletakkan pada tempat yang semestinya dan memudahkan operator dalam pencarian barang. *Seiso* adalah dimana tahapan ini dilakukan apabila semua sudah rapi dan langkah selanjutnya adalah membersihkan seperti area kerja dan lingkungan kerja. *Seiketsu* adalah tahapan dimana melakukan perawatan, dimana pada tahapan ini adalah standarisasi dan konsistensi dari masing-masing operator dalam melakukan tahapan yang ada sebelumnya. *Shitsuke* adalah suatu tahapan akhir dimana melakukan kedisiplinan pribadi seseorang terhadap 5S yang sudah dirancang dan sudah berjalan.

Jepang diakui sebagai ancaman yang besar terhadap industri yang ada di berbagai negara dunia. Sesungguhnya didalam industri Jepang tidak memiliki keunggulan yang signifikan. Karena Jepang memiliki sumber daya manusia yang dapat bersaing ditingkat internasional berkat kegigihan mereka dalam mengembangkan industri yang bisa bersaing di tingkat internasional. Menurut Takashi Osada didalam suatu lingkungan kerja yang harmonis pentingnya cara melakukan sesuatu dengan cara yang lebih baik sehingga mudah dalam bekerja dan menghasilkan kehidupan mereka yang lebih baik dan lebih menyenangkan dari sebelumnya (Osada, 1996).

Gerakan ini adalah satu tekad dalam melakukan pengadaan pemilahan lingkungan kerja, pembersihan, memelihara lingkungan kerja untuk melakukan pekerjaan yang lebih baik dari sebelumnya (Osada, 1996). Istilah dari 5S di ambil dari arti 5 dan S, 5 yaitu *seiri, seiton, seiso, seiketsu dan shitsuke*. Dapat diartikan

#### Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
  - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
  - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

bahwasanya dari kelima S tersebut adalah pemilahan, penataan, pembersihan, pemantapan dan pembiasaan. Sehingga dapat diartikan bahwasanya mencerminkan urutan penerapan dari proses penerapan 5S terhadap lingkungan kerja.

Budaya 5S adalah metode yang digunakan untuk menyempurnakan lingkungan kerja yang dilakukan secara bertahap dan secara berkelanjutan untuk mencapai lingkungan kerja yang lebih baik dari lingkungan kerja sebelumnya. Adapun tujuan utama dari 5S adalah meningkatkan produksi suatu Usaha. Penerapan 5S didalam dunia usaha adalah untuk mengurangi pemborosan yang ada didalam usaha tersebut. Pemborosan tersebut harus dikurangi dikarenakan akan menimbulkan penambahan biaya yang menyebabkan untung dari perusahaan tersebut berkurang (Farihah & Krisdiyanto, 2018)

Pada dasarnya masih banyak yang menganggap bahwasanya 5S persis dengan kebersihan, anggapan ini sebenarnya tidak bisa dianggap salah dan juga tidak benar, tetapi apabila dilihat dan literatur yang ada bahwasanya budaya kerja 5S dapat merubah mental kita untuk mengubah hal yang sederhana bisa kita lakukan sekarang juga.

Konsep 5S diharapkan dapat mengurangi hambatan yang ada pada lantai produksi seperti kesulitan dalam mencari peralatan yang dibutuhkan. (Kurniawan, 2018)

Menurut (Havi, Dkk, 2018) budaya 5S adalah satu upaya agar suatu organisasi yang ada di lingkungan kerja melakukan identifikasi dan meletakkan alat pada posisi yang benar agar dapat menjaga kebersihan dan kerapian pada lingkungan kerja dan mempertahankan keterlibatan. Terciptanya lingkungan kerja yang bersih dapat meningkatkan kenyamanan operator dalam bekerja.

Teknik 5S sebagai program terstruktur untuk secara sistematis mencapai kebersihan total organisasi, dan standarisasi di tempat kerja. Ini termasuk lima kata Jepang Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu dan Shitsuke, yang berarti Urutkan, Atur secara berurutan, Bersinar, Standarisasi, dan Dukung masing-masing. Manfaat teknik 5S terletak pada peningkatan produktivitas, kualitas, kesehatan dan keselamatan (Amin,Dkk, 2019)

#### Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
  - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
  - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.



#### Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
  - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
  - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

5S adalah singkatan dari Seiri (Sort), Seiton (Set dalam urutan), Seiso (Shine), Seiketsu (Standarisasi) dan Shitsuke (Sustain). 5S memungkinkan seseorang untuk memahami status area produksi dengan pengamatan sederhana tanpa menggunakan komputer. Filosofi 5S berfokus pada penyederhanaan lingkungan kerja, organisasi di tempat kerja yang efektif, dan pengurangan limbah sambil meningkatkan keselamatan, efisiensi dan produktivitas. Teknik 5S adalah program terstruktur untuk secara sistematis mencapai total kebersihan dan standarisasi organisasi (Subburaman, 2019).

5S adalah sebuah pendekatan untuk mengatur, ketertiban, bersih, standarisasi dan Industri skala kecil menempati terkemuka posisi terus meningkatkan area kerja. 5S bukan hanya tentang kepentingan unik dalam perekonomian India. Ini telah muncul sebagai housekeeping, Ini adalah salah satu alat efisien yang bekerja alat Lean kuat dalam menyediakan lapangan kerja yang relatif lebih besar di sebelah Manufaktur. Program ini mendapatkan namanya dari lima kegiatan pertanian. Pasar global terus berubah dan dimulai dengan huruf S, yang berasal dari lima produk yang menuntut kualitas tinggi dan biaya rendah. Di India, kata-kata Jepang. Kata-kata tersebut adalah *Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu*, survival dan pertumbuhan industri kecil sangat tergantung dan Shitsuke, yang ketika diterjemahkan berarti *Sort, Set in Order*, pada kemampuannya untuk berinovasi, meningkatkan efisiensi operasional dan Shining, Standarisasi dan Sustain, masing-masing (Agrahari, Dkk, 2015).

Makalah tinjauan menekankan bagaimana 5S meningkatkan ruang kerja, efisiensi, mengurangi pemborosan dengan menggunakan bukti visual. Dalam salah satu makalah penelitian, penulis telah mempertimbangkan pendapat karyawan dalam menerapkan 5S di unit tekstil. Unit tekstil menyoroti pentingnya tata graha. Perawatan rumah tangga, keamanan adalah masalah penting dalam industri manufaktur. Sebuah penelitian survei dilakukan di industri Malaysia, di mana penulis mempelajari hubungan variabel-variabel tertentu dengan motivasi karyawan dalam keberhasilan implementasi 5S. Komunikasi untuk 5S dan pelatihan untuk 5S adalah faktor signifikan terkait dengan motivasi karyawan (Mane & Jayadeva, 2015).

**Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang**

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
  - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
  - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

Program 5S yang ada akan mencakup segala hal dan kegiatan yang ada pada lingkungan kerja. Adapun Program 5S dapat dilihat yaitu pada tabel 2.1 dibawah ini:

Tabel 2.1 Program 5S

5S		
<i>Seiri</i>	Ringkas	Sortasi
<i>Seiton</i>	Rapi	Pengaturan
<i>Seiso</i>	Bersih	Penyelesaian
<i>Seiketsu</i>	Perlakukan	Konsolidasi
<i>Shisuke</i>	Rajin	Pembiasaan

(Sumber: Asmit & Ismail, 2018)

Alat Pendukung dalam aplikasi 5S pada lingkungan kerja adalah dapat dilihat pada tabel dibawah ini:

Tabel 2.2 Alat Pendukung Program 5S

Alat	Fungsi
<b>Kain Lap</b>	Sebagai Kain Pembersih
<b>Sapu</b>	Untuk Membersihkan debu dan sampah
<b>Topeng</b>	Respiraor membentuk bai dan debu
<b>Bola-bola</b>	Perlindungan tangan di tempat kerja
<b>Alat</b>	Untuk pe,buatan rak
<b>Papan Petunjuk</b>	Rambu-rambu keselamatan
<b>Prosedur</b>	Sebagai prosedur dalam bekerja

(Sumber: Asmit & Ismail, 2018)

## 2.2 Sasaran 5S

Menurut Takashi Osada sasaran utama dari budaya 5S adalah sebagai berikut:

### Keamanan

Pada dasarnya keamanan sangat utama di lingkungan kerja. Dimana keamanan dapat mengurangi kecelakaan pada lingkungan kerja. Oleh seban itulah dengan menerapkan keamanan dengan baik maka akan meningkatkan

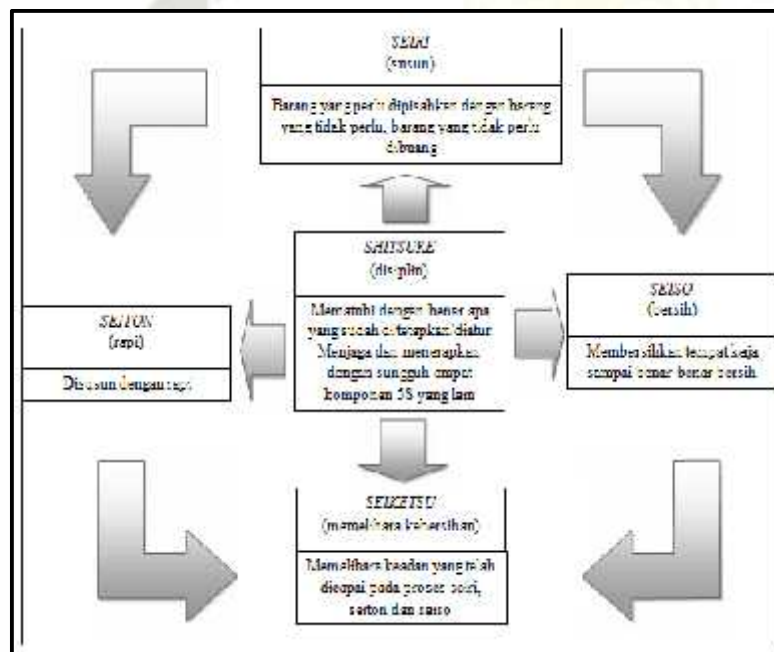
kenyamanan dalam bekerja. Hal lain juga kewanan pribadi dan kesehatan setiap orang dalam mencegah polusi yang ada pada lingkungan kerja

2. Efisiensi

Budaya 5S apabila telah diterapkan akan meningkatkan efisiensi waktu dan biaya didalam suatu usaha. Peralatan dan fasilitas dalam keadaan siap pakai saat diperlukan, ini akan menghebat waktu dalam proses produksi suatu usaha.

3. Mutu

Suatu usaha yang memiliki fasilitas mesin apabila kurang bersih akan menyebabkan mesi tersebut kurang baik dala melakukan proses produksi dan dapat mempengaruhi kualitas produksi yang akan dihasilkan. Apabila budaya kerja 5S telah diterapkan pada suatu usaha maka akan terjaga kebersihan pada karyawan dan peralatan yang digunakan untuk meningkatkan mutu produk suatu usaha



Gambar 2.1 Siklus 5S (Osada, 1996)

Menurut (Hidayat & Sarvia, 2018) Manfaat metode 5S apabila di

terapkan di suatu perusahaan maka akan mendapatkan dampak positif yaitu:

1. Setiap orang yang menerapkan budaya 5S akan mampu menemukan masalah yang ada dengan cepat.
2. Setiap orang yang memberikan suatu perhatian terhadap budaya 5S maka

- Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang**
1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
    - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
    - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
  2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.



#### Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
  - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
  - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

akan memberi penekanan pada tahap perencanaan yang ada.

3. Dapat mendukung pola pikir yang terstruktur pada setiap proses yang ada
4. Setiap orang yang menjalani akan berkonsentrasi pada setiap masalah yang utama yang harus di selesaikan lebih cepat.
5. Setiap orang yang berkecimpung akan dapat menciptakan sitem yang baru
6. Mengurangi potensi terjadinya seperti:
  - a. Kecelakaan Kerja pada rantai produksi
  - b. Gangguan kerusakan pada rantai produksi
7. Meminimumkan biaya yang ada

### 2.3 Pengertian *Seiri* (Ringkas/Pemilahan)

*Seiri* merupakan suatu tahapan awal, diman apada tahapan ini melakukan pemidahan yang tidak diperlukan pada area lingkungan kerja dan menyingkirkan yang tidak diperlukan sehingga membuat area kerja ringkas dan menampung barang-barang yang diperlukan pada suatu proses produksi suatu usaha (Diniaty & Hidayat, 2017).

Menurut Takashi Osada *Seiri* merupakan tahapan memilah sesuatu dengan aturan atau prinsip tertentu. Yang berarti *seiri* memiliki tujuan membedakan sesuatu yang tidak diperlukan dan yang diperlukan pada lingkungan kerja.

Didalam teori *seiri* bagaimana cara memiliah pada tahap awal adalah dengan melakukan membagi segala sesuatu dalam beberapa kategori kelompok sesuai tigtkat kepentingan dalam penggunaan barang tersebut. adapun Langkah pertama yang dilakukan pada tahap *seiri* adalah menciptakan tingkat kepentingan barang tersebut dan menerapkan sistem manajemen stratifikasi. Kemudian tahap kedua, dengan membuat daftar persediaan barang yang juga cara menyusun barang yang baik.

Memutuskan mana yang penting dan mana yang sangat penting, kemudian langkah ketiga menyiapkan manajemen berdasarkan prioritas membuang barang persediaan yang tidak lagi digunakan atau membuat perubahan berkala sesuai dengan permintaan, merupakan cara lain untuk memindahkan atau membuang barang yang kurang diperlukan sehingga dapat berkonsentrasi terhadap barang

**Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang**

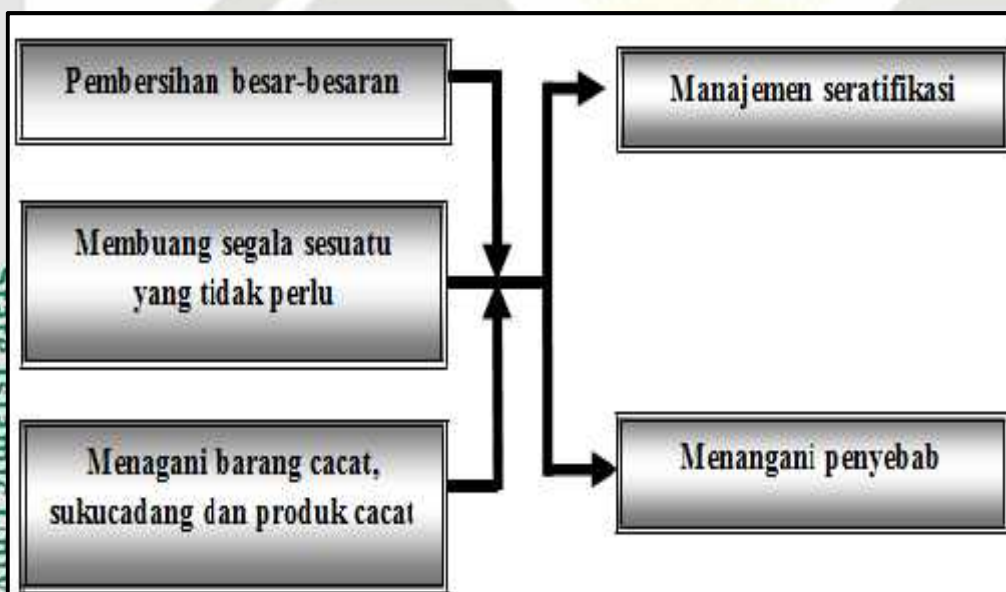
1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
  - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
  - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

yang benar-benar penting dan memerlukan perhatian (Osada, 1996).

Ada tujuh kegiatan *Seiri*, yaitu:

1. Memilah dan menyingkirkan yang tidak diperlukan
2. Melakukan pembersihan pada lingkungan kerja.
3. Orientasi kepada penyebab kotor pada lingkungan kerja
4. Mengatur ulang pada gudang
5. Mengecek penyebab kebocoran pada lantai
6. Membersihkan area dari debu dan kotoran
7. Penerapan *visual management* seperti pemberian label pada fasilitas yang ada.

Memisahkan atau penyingkirkan barang merupakan tahap awal dari *seiri*, menyingkirkan yang tidak perlu sebaiknya memperhatikan apakah alat tersebut tidak diperlukan atau diperlukan pada proses produksi suatu usaha. Proses dalam pemilahan pada lingkungan dapat dilihat pada gambar 2.2 dibawah ini:



Gambar 2.2 Proses Pemilahan  
(Sumber: Osada, 1996)

Pada dasarnya dalam melakukan pemilahan tidak diperlukannya penilaian dan manajemen statifikasi. Peralatan atau barang yang akan dinilai perlu adanya penilaian terlebih dahulu agar dapat disimpulkan apakah barang atau peralatan tersebut apakah akan disimpan atau dibuang, karena peralatan yang tercemar minyak dan tidak dapat dilihat bentuk aslinya dapat disimpulkan bahwasanya

**Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang**

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
  - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
  - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

disimpan atau dibuang.

Manajemen stratifikasi adalah memutuskan pentingnya suatu barang, mengurangi persediaan barang yang tidak diperlukan, sekaligus memastikan bahwa barang yang diperlukan disimpan dalam jarak dekat supaya lebih efisien. Maka kunci pokok manajemen stratifikasi adalah kemampuan untuk membuat keputusan tentang frekuensi pemakaian (tingkat kepentingannya) untuk memastikan bahwa barang berada ditempatnya. Barang yang tidak diperlukan harus disimpan jauh-jauh, sebaliknya barang yang diperlukan disimpan di dekat kitatdapat dilihat pada table 2.2.

Tahapan membuang barang yang tidak perlu, adalah sebagai berikut:

1. Memutuskan ruang lingkup operasi (tempat kerja dan daerah mana) yang akan dilakukan proses pemilahan barang dan target yang ingin dicapai.
2. Melakukan persiapan sebelum melakukan proses pemilahan pada ruang lingkup kerja.
3. Memberikan pelatihan pada karyawan sehingga karwayan dapat mengenal barang yang diperlukan dan tidak diperlukan.
4. Melakukan rekap jumlah kemudian memberi nilai pada setiap barang yang sudah dilakukan pemilahan.
5. Tahap akhir adalah melakukan taha inspeksi hal ini apabilla berguna untuk dimasa yang akan dapat sehingga karyawan dapat melakukan pemeriksaan dengan benar sesuai petunjuk yang ada. Tindakan yang diambil pada tahapan *Seiri* adalah memindahkan barang yang tidak digunakan pada lantai produksi dan membedakan barang yang tidak digunakan. Adapun kriteria dari penyimpanan barang pada budaya kerja 5S yaitu

Tabel 2.3 Kriteria dalam Penyimpanan Barang

Frekuensi Penggunaan Barang	Tempat Penyimpanan
Tinggi	Dekat Operator
Rata-rata	Tengah Area Kerja
Rendah	Gudang

(Sumber: Kurniawan & Sutapa, 2018)



**Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang**

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
  - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
  - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

Tabel 2.4 Kriteria dalam Penyimpanan Barang

Frekuensi	Kriteria	Metode Penyimpanan
Rendah	Barang yang dipergunakan sekali dalam waktu 6-12 bulan	Simpan jauh-jauh
Sedang	Barang yang dipergunakan sekali dalam waktu 2-6 bulan	Simpan disekitar area kerja
Tinggi	Barang yang dipergunakan setiap hari	Simpan diarea kerja yang mudah terjangkau pemakai
	Barang yang dipergunakan sekali dalam seminggu	
	Barang yang dipergunakan sekali dalam sebulan	

(Sumber: Mardhatillah & Sembiring, 2018)

#### 2.4 Pengertian *Seiton* (Rapi/Penataan)

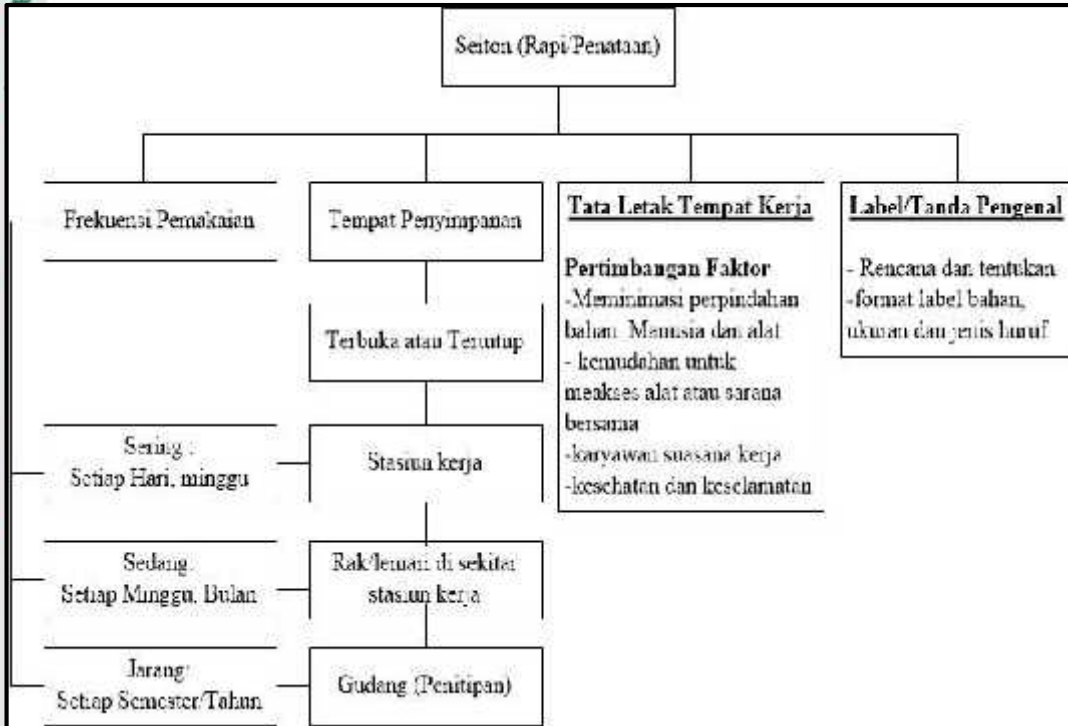
Menurut Takashi Osada, tahapan in adalah sebagai salah satu metode penyimpanan barang di tempat kerja yang tepat sehingga menghasilkan tata letak yang lebih baik. Hal ini adalah salah satu cara untuk memudahkan dalam pencarian alat. Didalam melakukan penataan perlu adanya melakukan studi literatur. Dalam hal ni kita harus mengetahui barang ang harus disimpan dan barang yang tidak disimpan. Penataan ini dapat dimulai dengan memutuskan berapa kali kita dalam menggunakan fasilitas tesebut di lingkungan kerja:

1. Barang yang tidak digunakan di lingkungan kerja sebaiknya dibuang.
2. Barang yang tidak diperlukan akan tetapi masih diperlukan sewaktu-waktu saja sebaiknya di letakkan sejauh mungkin
3. Barang yang frekuensi jarang digunakan sebaiknya disimpan pada tempat yang muhda di ambil.
4. Barang yang freuesin sering digunakan sebaiknya di simpan di lingkungan kerja. (Osada, 1996)

Adapun langkah-langkah dalam penerapan budaya *Seiton* dapat lihat pada gambar dibawah ini.

**Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang**

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
  - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
  - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.



Gambar 2.3 Diagram *Seiton*  
 (Sumber: Osada, 1996)

Adapun tujuan kegiatan *Seiton* adalah membuat kepastian barang-barang di lingkungan kerja, tata letak dan penempatan barang yang efisien untuk meningkatkan produktivitas dengan meminimalisir waktu dalam pencarian barang. Kegiatan *seiton* pada budaya 5S adalah sebagai berikut:

1. Membenahi tempat penyimpanan barang.
2. Segala sesuatu harus jelas tempatnya.
3. 30 detik pengambilan barang dan penempatan barang.
4. Dibuat *zone* dan indikasi untuk penempatan barang.
5. *First in-first out* dan menata papan pengumuman.
6. Dibuat *safety line* lurus dan sudutnya jelas.
7. Penempatan material, *spare part*, *tools*, peralatan, dan lain-lain

Menurut Yusdinata, *Seiton* memiliki metode dalam penerapannya, adapun metode penerapan *seiton* yaitu:

- a. Mengelompokkan barang yang masih digunakan dan tidak digunakan,
- b. Membuat penyimpanan barang
- c. Membuat kode barang yang ada

Memberi garis batas pada area kerja

Membuat denah atau peta pelaksanaan barang yang da dilingkungan kerja.

### 2.4.1 Aturan Dalam Penyimpanan Barang

Didalam menentukan penyimpanan ada 3 aturan yang harus dilakukan, yaitu:

1. Menyeleksi barang yang diperlukan dan yang tidak diperlukan

Tahapan dalam penyeleksian barang berguna untuk mengetahui barang yang dibutuhkan sehingga baran yang tidak digunakan bdiletakkan sejauh mungkin. Dalam penyimpanan barang sebaiknya diposisikan hanya satu jenis barang saja. Karena apabila gudang diisi dengan leih 1 jenis barang maka akan menyebabkan gudang penuh dan barang yang diperlukan tidak bisa masuk dalam gudang.

2. Tentukan penerapan analitis untuk stratifikasi dan tata letak penyimpaan yang sangat diperlukan, adapun faktor yang harus disimpan harus dekat dengan barang yang di simpa sehingga dalam pelaksanaannya paerlu di pertimbangkan pada lingkungan kerja.

3. Tentukan metode analitis untuk stratifikasi dan tata letak penyimpanan  
Stratifikasi sangat diperlukan, ada beberapa barang yang ingin disimpan dekat dan barang disimpan yang jauh dari wilayah kerja.

4. Barang yang memiliki beban berlebih harus ditempatkan sedemikian rupa sehingga apabila ketika ingin dipindahkan sangat mudah dilakukan

5. Standar pemberian nama

Dalam pemberian nama putuskan apa yang harus digunakan. Penggunaan dua nama untuk barang dengan jenis yang sama akan membuat keraguan ketika akan mengambil barang saat dibutuhkan. Adakalanya barang ang memiliki jenis yang sama diletakkan pada letak yang berjauh sehingga tidak membuat keraguan dalam pengambilan jenis barang yang sama tersebut.

### 2.4.2 Prinsip Penentuan Penyimpanan Barang

Ada 3 cara prinsip penentuan penyimpanan barang adalah sebagai berikut:

1. Pelajari penyimpanan fungsional

Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:

a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.

b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.

2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.



Penyimpanan fungsional adalah penyimpanan yang mempelajari dengan pertimbangan mutu, kemanan dan efisiensi.

2. Nama dan lokasi

Dalam pemberian nama harus dapat dimengerti oleh setiap orang agar dalam pencarian barang mudah dilakukan. Apabila barang tersebut tidak memiliki nama maka karyawan ataupun operator kesulitan dalam mencari barang tersebut untuk keperluan produksi pada lingkungan kerja.

a) Dalam memberikan tempat penyimpanan, tentukan bukan hanya lokasinya tetapi juga raknya. Tentukan dimana segala sesuatu akan diletakkan dan pastikan bahwa itu benar-benar tempatnya.

b) Nama barang dan lokasi tempat penyimpanan harus dijadikan satu.

3. Mempermudah mengambil dan menyimpan barang

a) Keseluruhan proses memiliki tujuan untuk mempermudah pekerjaan karena setiap barang harus memiliki tempatnya masing-masing

b) Membantu agar barang yang telah digunakan tidak berserakan. Sehingga barang yang telah digunakan mudah diletakkan pada tempat asalnya.

c) Dalam perancangan fasilitas penyimpanan harus mempertimbangkan berat suatu barang tersebut agar mudah digunakan. Barang yang ringan dapat digantung saja dan tidak perlu dilakukan perancangannya

d) Peletakkan barang yang tepat dapat memudahkan pekerja ketika proses akan mulai. Peletakkan barang yang sesuai adalah diletakkan sehingga bahu dan lutut sehingga ketika pengambilan barang tidak membuat kesulitan pekerja

e) Penting untuk memanfaatkan seluruh ruang penyimpanan yang ada. Hal ini merencanakan ruang atau lingkungan kerja yang nyaman untuk menyimpan setiap barang.

**Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang**

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:

a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.

b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.

2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

#### Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
  - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
  - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

### 2.4.3 Pemberian Warna Wilayah di Lingkungan kerja

Adapun tahap pemberian warna wilayah pada lingkungan kerja yaitu:

1. Semua lingkungan diwarnai dengan warna yang nyaman dan tidak membuat stress
2. Tempat beristirahat setelah bekerja sebaiknya menggunakan warna yang terkesan santai.
3. Apabila *layout* telah benar maka lantai dapat dilakukan pengecatan sehingga membuat pekerja nyaman.

### 2.5 Pengertian *Seiso* (Resik/Pembersihan)

*Seiso* yang memiliki arti membersihkan barang agar bersih, membuang sampah pada tempatnya, kotoran dan benda yang ada dibersihkan. Tahap pembersihan dilakukan setelah melakukan pemeriksaan. Bahkan area yang dianggap tidak rawa kotor juga harus dibersihkan sehingga menciptakan lingkungan yang nyaman dan bersih. Gerakan *seiso* dalam pencapaian *zero waste* serta menghilangkan cacatharus sesuai dengan tujuan dalam pemeriksaan utama (Osada, 1996).

Membersihkan peralatan dan tempat kerja secara teratur, mengidentifikasi penyimpangan. Debu, kotoran, dan limbah adalah sumber ketidakberesan, ketidakdisiplinan, ketidakefisienan, produksi yang salah, dan kecelakaan kerja (Harea, Dkk, 2018).

*Seiso* juga dapat diartikan sebagai kegiatan untuk menciptakan lingkungan kerja yang harus selalu bersih. Membersihkan lingkungan kerja perlunya dilakukan setiap akhir proses produksi pada usaha tersebut bukan ketika saat lingkungan kerja sudah sangat kotor.

*Seiso* bertujuan untuk menjaga kebersihan di tempat kerja, stasiun kerja, kantor, toko, outlet, lorong, gang, dll di organisasi. Pembersihan harus menjadi kegiatan sehari-hari. Tempat kerja harus dibersihkan secara berkala. Untuk tugas dan kegiatan yang efektif, penting untuk menciptakan lingkungan kerja dan hidup yang bersih dan teratur karena debu, kotoran, dan limbah adalah sumber ketidakberesan, ketidakdisiplinan, ketidakefisienan, produksi yang salah, dan

#### Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
  - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
  - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

kecelakaan kerja. Diperbaiki secara teratur tempat kerja yang dibersihkan dan diatur dengan baik menghasilkan peningkatan efisiensi mesin, ruang lingkup kesalahan manusia yang lebih sedikit, bersih dan mudah untuk memeriksa tempat kerja dan tempat kerja bebas kecelakaan yang sehat. Lantai toko terhanyut dan harus dibersihkan dengan inspeksi sesuai jadwal rutin. Rak penyimpanan dan tempat penyimpanan juga harus dibersihkan (Patel, Dkk, 2017)

adapun tujuan dari kegiatan *seiso* yaitu meningkatkan kebersihan dengan kebutuhan pada lingkungan kerja. Sehingga kegiatan pada tahapan *seiso* adalah:

1. Membuat jadwal dan pembersihan harian pada lingkungan kerja
2. Menciptakan kebersihan pada lingkungan kerja.
3. Melakukan pengecekan pembersihan dan memperbaiki masalah kecil sekalipun pada lingkungan kerja
4. Membersihkan area yang kurang diperhatikan orang

Adapun Sasaran pada tahapan *Seiso* yaitu:

1. Area Penyimpanan  
Hal ini termasuk semua jenis barang dan lingkungan kerja
2. Peralatan  
Harus selalu menjaga kebersihan alat dan mesin serta kerapiannya
3. Lingkungan  
Apabila lingkungan kerja kita setiap hari dengan debu yang tebal akan menyebabkan ketidaknyamanan dalam bekerja.  
Langkah pada pembersihan ada 3 yaitu Makro yaitu melakukan pembersihan pada segala sesuai yang dapat menyebabkan hal terhadap pekerja. Yang kedua adalah individual yaitu membersihkan tempat kerja khusus dan pada bagian mesin khusus sehingga menciptakan mesin yang selalu bersih. Yang ketiga adalah mikro, membersihkan bagian dan alat khusus serta mengidentifikasi alat yang mesti harus diperbaiki. Adapun tiga langkah dalam pembersihan adalah yaitu:



**Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang**

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
  - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
  - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.



Gambar 2.5 Tiga Langkah Pembersihan  
(Sumber: Osada, 1996)

Ketika melakukan pembersihan pada lingkungan kerja dan peralatan ada 4 langkah yang harus di ikuti, yaitu:

1. Pada bagian daerah itu menjadi sebagian beberapa dan alokasikan tanggung jawab pada setiap bagian yang ada.
2. Menentukan apa yang harus slelau dibersihkan, urutan dari awal hingga akhir sehingga yang dibersihkan sudah bersihh, selain hal yang disebutkan tadi setiap orang harus memahi betapa pentingnya kebersiha.
3. Perubahan cara melakukan pembersihan dan laot yang digunakan sehingga membuat ligkungan kerja selalu bersih.
4. Melakukan pembuatan aturan yang harus dipatuhi pekerja.

Daerah penanggung jawab aktifitas 5S, sebaiknya dimulai dengan tanggung jawab per group satau tanggung jawab bersama [ada daerah tertentu. Tanggung jawab bersama tersebut merupaan tanggung jawab harus dipenuhi setiap orang dan jug adapat diartikan bukan ditanggung jawab hanya satu orang saja. Caranya dengan melakukan pergantian *shift* yang memiliki tujuan agar lebih tersturktur.

Pekerjaan diawali dengan beranggapan bahwa tanggung jawab individual dengan mengartikan setiap orang harus wajib saling membantu dalam melakukan

dan mengerjakan pembersihan pada lingkungan kerja. Dalam melakukan hal ini pekerja secara jelas memiliki tugas dalam melakukan pembersihan dan tidak ada keluhan tugas yang tidak jelas dalam melakukan pembersihan pada lingkungan kerja tersebut..

STANDARD OPERATIONAL PROCEDURE (SOP) "PENERAPAN 5S DEPARTEMEN WORKSHOP"		No. Dokumen	
WORKSHOP		Status Dokumen	Asli
STASIUN PENGECATAN		Tanggal Pembuatan	
		Total Halaman	
No	Deskripsi Elemen Kerja		
10	Letakkan triplek dan <i>pylox</i> dilantai produksi		
11	Buka penutup <i>pylox</i>		
12	Lakukan penyemprotan pada semua bagian triplek dilantai produksi		
13	Tutup <i>pylox</i>		
14	Letakkan <i>pylox</i> ditempat penyimpanan		
15	Ambil triplek 4 mm dan 8 mm yang telah disemprot		
16	Letakkan triplek dibawah sinar matahari		
17	Setelah triplek kering, ambil triplek simpan ditempat penyimpanan		
18	Ambil cetakkan angka		

Gambar 2.6 SOP Penerapan 5S  
(Sumber: Diniaty, Dkk, 2018)

## 2.6 Pengertian *Seiketsu* (Rawat/Pemantapan)

*Seiketsu* merupakan tahapan terakhir dalam budaya 5S dan dapat diartikan sebagai pemantapan yang harus dikerjakan secara terus menerus oleh pekerja agar dapat selalu menjaga pemilahan dan penataan yang sudah dilakukan sebelumnya. Dapat diartikan sebagai pemantapan yang dikerjakan secara terus menerus dalam memelihara pemilahan penataan dan pembersihannya pada lingkungan kerja. Dalam pembuatan visual juga dipergunakan untuk meningkatkan kesadaran pekerja. Pembuatan visual merupakan salah satu cara yang lebih efektif dalam menerapkan penyempurnaan atau yang disebut dengan *kaizen* (Osada, 1996).

*Seiketsu* atau standarisasi adalah proses standarisasi Gemba yang

Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
  - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
  - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

#### Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
  - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
  - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

melakukan yaitu eksplorasi fisik untuk mengidentifikasi kesenjangan. Setelah kesenjangan dan bidang-bidang terkait diidentifikasi, tahap implementasi dimulai dan hasil untuk hal yang sama dibahas menggunakan dua studi kasus yang diterapkan dalam industri. Selanjutnya, makalah ini membahas bagaimana implementasi 5S mengarah pada pengurangan pemborosan seperti waktu pencarian, kegiatan yang dilakukan sejauh ini dalam metodologi 5S. Standardisasi memfasilitasi semua orang untuk mengikuti prosedur operasi standar yang sama untuk menjaga area kerja mereka diurutkan, agar, teratur dan bersih (Gupta & Chandna, 2019).

Tahapan ini merupakan untuk menjaga lingkungan harus selalu bersih dan tertata dalam artian merawat yang sudah dilakukan sebelumnya. Sehingga dengan melakukan pembuatan visual ini dalam melihat ketidak normalan dengan jelas.

Didalam *seiketsu* ada beberapa kegiatan yaitu,

1. Memanajemen secara nampak dan standarisasi 5S
2. Inspeksi lingkungan kerja yang berbahaya dengan menandai dengan benar
3. Memberikan kode peringatan pada area tertentu

#### 2.7 Pengertian *Shitsuke* (Rajin/Pembiasaan)

*Shitsuke* merupakan suatu tahapan terakhir dimana apada tahap ini melakukan suatu pelatihan dan kemampuan terhadap pekerja sesuai dengan keinginan yang ingin dicapai. Dalam artian *shitsuke* berarti menanam kemampuan terhadap pekerja agar dapat melakukan segala sesuatu dengan cara yang semestinya (Osada, 1996).

*Shitsuke* bertujuan untuk mempertahankan sistem '5S' yang diterapkan secara efektif. Jadi singkatnya, mempertahankan mendefinisikan disiplin bagi karyawan untuk secara ketat mengikuti '5S' yang diterapkan dalam organisasi untuk memperoleh hasil yang diperlukan. Untuk mempertahankan teknik '5S' secara efektif dan secara ketat mematuhi dalam organisasi, audit internal serta audit kejutan dilakukan secara berkala (Despande, Dkk, 2015)

Penekanan pada *shitsuke* adalah dengan menciptakan kebiasaan lingkungan kerja yang bersih dan rapi. Dengan memperikan ilmu ke setiap orang



harus dilakukan dengan memberikan aturan dan perintah terhadap setiap orang yang melaksanakannya. Maka kebiasaan buruk sebelumnya akan hilang dan menghasilkan kebiasaan yang lebih baik terhadap lingkungan kerja yang ada. Karena dengan melakukan pelatihan ini sangatlah penting terhadap pekerja yang ada di suatu usaha tersebut agar terciptanya lingkungan yang nyaman dalam beraktifitas di lingkungan kerja tersebut.

*Shitsuke* memiliki tujuan dalam partisipasi dalam melakukan pengembangan kebiasaan pekerja dalam melakukan proses produksi di lingkungan kerja tersebut. Kehiatan yang ada pada *shitsuke* ada 5 kegiatan yaitu :

1. Semua pekerja yang ada di lingkungan kerja melakukan *cleaning*
2. Pekerja menggunakan alat *safety* dengan baik dan benar
3. Melakukan latihan gawat darurat kepada pekerja
4. Pembuatan secara manual budaya kerja 5S.
5. Melaksanakan Pembiasaan secara teratur di lingkungan.

Tahapan dalam melakukan pembentukan kebiasaan di lingkungan kerja adalah sebagai berikut:

1. Menumbukan kebiasaan perilaku jika ingin mencapai hasil yang lebih baik.
2. Membiasakan perilaku agar keinginan tercapai
3. Memperbaiki komunikasi antara pekerja sehingga mendapatkan kualitas yang lebih baik
4. Membuat peraturan agar setiap pekerja mengambil tugas dan setiap melakukan tugasnya selalu mengimplementasikannya.

Setiap orang harus mengutarakan dengan ucapan tanggung jawab setiap harinya. Dan pekerja juga harus melaksanakannya, jika pekerja melakukan kesalahan yang diperbuatnya. Pihak manajemen harus memastikan hal tersebut harus di perbaiki dan tidak boleh dilakukan kembali. Ini adalah salah satu cara yang benar agar menciptakan lingkungan kerja yang disiplin.

## 2.8 Alat Bantu Penerapan Budaya 5S

Alat bantu dalam penerapan budaya 5S adalah salah satu cara agar dapat

Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:

a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.

b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.

2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

memudahkan dalam menerapkan budaya 5S sehingga dapat berjalan dengan semestinya. Adapun alat bantu didalam menerapkan budaya 5S yaitu:

Poster 5S di lingkungan kerja

Salah satu alat bantu dalam menerapkan budaya 5S adalah dengan membuat poster. Didalam perancangan poster 5S haruslah berisi tentang apa yang harus dilakukan oleh operator didalam program 5S, Poster ini menampilkan kondisi sebelum dan sesudah didalam penerapan 5S. Adapun tujuan akhir dari menampilkan kondisi lingkungan kerja sebelum dan sesudah adalah untuk menampilkan bahwasanya upaya yang dilakukan oleh operator berhasil.

Saran 5S

Adapun maksud dari saran 5S adalah agar dapat menerima beberapa saran yang masuk dari operator lantai produksi mengenai selama berlangsungnya proses produksi berjalan, saran ini disampaikan pimpinan yang bertanggung jawab dalam mengenai 5S

## 2.9 Lingkungan Kerja dan Kenyamanan Kerja

lingkungan kerja dan kenyamanan kerja adalah keseluruhan sarana dan prasarana kerja yang ada disekitar karyawan yang sedang melakukan pekerjaan yang dapat mempengaruhi pelaksanaan pekerjaan. Lingkungan kerja merupakan kondisi dari segala sesuatu yang terdapat di sekitar tempat bekerja karyawan yang mampu memberikan pengaruh bagi dirinya dalam melaksanakan pekerjaannya. (Sumber: Suwondo & Sutanto, 2015)

lingkungan kerja dan kenyamanan kerja terdiri atas dua jenis. Pertama, lingkungan kerja yang menyangkut segi fisik adalah segala sesuatu yang menyangkut segi fisik dalam lingkungan kerja. Kedua, lingkungan kerja yang menyangkut segi psikis adalah lingkungan kerja yang tidak dapat ditangkap dengan panca indera

lingkungan kerja menjadi dua jenis, yaitu lingkungan kerja fisik dan non fisik. Lingkungan kerja fisik adalah semua keadaan berbentuk fisik yang terdapat disekitar tempat kerja yang dapat mempengaruhi karyawan baik secara langsung

### Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
  - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
  - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

maupun tidak langsung. Lingkungan kerja fisik dibagi menjadi dua kategori, yaitu lingkungan yang Berhubungan langsung dan berada didekat karyawan (kursi, meja dan sebagainya) dan lingkungan Perantara (temperatur, kelembaban, sirkulasi udara, pencahayaan, getaran mekanis, bau tidak sedap, warna dan sebagainya). Lingkungan kerja non fisik adalah semua keadaan yang terjadi berkaitan dengan hubungan kerja, baik hubungan dengan atasan maupun hubungan dengan sesama rekan kerja maupun hubungan dengan bawahan (Sumber: Suwondo & Sutanto, 2015)

#### Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
  - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
  - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.





# BAB III

# METODOLOGI

# PENELITIAN



## Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
  - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
  - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

## BAB III METODOLOGI PENELITIAN

### 3.1 Tahapan Penelitian

Pada tahapan penelitian ini diuraikan tahapan awal penelitian dari awal hingga tahapan akhir. Dalam hal ini dilakukan agar mudah dalam melakukan proses analisis untuk memecahkan masalah yang ada pada penelitian ini. Adapun tahapan-tahapan yang akan dilakukan yaitu:



Gambar 3.1 *Flowchart* Metodologi Penelitian

- Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang**
1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
    - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
    - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
  2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

#### Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
  - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
  - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

### 3.2 Studi Pendahuluan

Studi pendahuluan dilakukan agar dapat mengetahui permasalahan yang ada di *Home* Industri Nafeesa Snack pada saat ini sehingga mendapatkan gambaran yang permasalahan yang terdapat pada *Home* Industri Nafeesa Snack tersebut. Tahap awal dalam penelitian ini perlunya dilakukan penelitian pendahuluan sebelum melakukan ke tahap selanjutnya. Pada Penelitian ini dilakukan dengan cara observasi dan wawancara.

#### Observasi

Observasi yang dilakukan didalam penelitian ini adalah dengan cara dating secara langsung ke *Home* Industri Nafeesa Snack yang ini beralamatkan di Jalan Melati, Perumahan Persada Cendrawasih 2, Bina Widya No.10, Kec. Tampan.

#### 2. Wawancara

Wawancara yang dilakukan pada penelitian ini adalah agar dapat mendapatkan informasi secara langsung yang ada pada *Home* Industri Nafeesa Snack seperti permasalahan yang dihadapi *Home* Industri Nafeesa Snack pada saat ini.

### 3.3 Studi Literatur

Adapun pada tahap ini adalah mengumpulkan teori-teori yang berhubungan dengan penelitian 5S. Teori-teori tersebut dapat diperoleh dari berbagai sumber buku, jurnal penelitian, artikel terkait agar penelitian yang dilakukan sesuai dengan kaidah teori yang benar sehingga menghasikan penelitian yang bagus.

### 3.4 Identifikasi Masalah

Tahapan selanjutnya adalah melakukan identifikasi terhadap masalah yang ada pada *Home* Industri Nafeesa Snack. Dari hasil wawancara yang dilakukan, permasalahan yang terjadi pada penelitian ini adalah rantai produksi yang tidak menerapkan budaya 5S sehingga hal ini menyebabkan ketidaknyaman dalam bekerja, oleh karena itu, dilakukanlah penelitian agar dapat meningkatkan kenyamanan bekerja pada rantai produksi *Home* Industri Nafeesa Snack.



Identifikasi berguna agar dapat mengetahui permasalahan awal yang akan di jadikan topik pembahasan pada tugas akhir di *Home* Industri Nafeesa Snack ini.

### 3.5 Perumusan Masalah

Setelah dilakukannya identifikasi masalah, maka pokok permasalahan yang akan di bahas adalah indentifikasi terhadap faktor yang menyebabkan *Home* Industri Nafeesa Snack tidak menerapkan budaya kerja. Hal ini dapat diatasi dengan mengimplementasikan metode 5S agar dapat meningkatkan kenyamanan dalam bekerja pada lantai produksi *Home* Industri Nafeesa Snack.

### 3.6 Penetapan Tujuan Penelitian

Berdasarkan rumusan masalah yang telah di uraikan diatas maka tujuan yang ingin dicapai pada penelitian ini adalah mengimplementasikan prinsip 5S di lantai produksi *Home* Industri Nafeesa Snack agar dapat meningkatkan kenyamanan dalam bekerja.

### 3.7 Pengumpulan Data

Pengumpulan data dilakukan agar dapat mengumpulkan data-data yang sesuai dengan data yang dibutuhkan pada penelitian ini. Adapun adat ayang dibutuhkan didalam penelitian ini adalah data primer dan data sekunder yaitu:

#### Data Primer

Data primer ini diperoleh dari hasil observasi secara langsung di *Home* Industri Nafeesa Snack. Pengumpulan data ini dilakukan dengan melakukan observasi kegiatan kegiatan kerja dan wawancara secara langsung untuk mengetahui permasalahan yang di hadapi *home industry* Nafeesa snack pada saat ini. Melakukan survei secara langsung dengan menggunakan *checklist* dan *stopwatch* untuk menghitung waktu proses produksi sebelum dilakukannya implementasi pada lingkungan kerja.

#### Data Sekunder

Data sekunder ini diperloeh secara tidak langsung. Data ini merupakan data profil perusahaan dan dokumentasi *Home* Industri Nafeesa Snack. Pengambilan dokumentasi gambar dan vidieo semua tahapan produksi lantai

Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:

a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.

b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.

2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

produksi *Home* Industri Nafeesa Snack. Data gambar ini diperlukan untuk kepentingan proses analisa permasalahan yang ada di lantai produksi *Home* Industri Nafeesa Snack.

### 3.8 Pengolahan Data

Pengolahan data dilakukan setelah didapatkan data yang dibuthkan pada penelitian ini. Sehingga pada langkah pertama adalah dengan menggali dan menyelidiki lebih detail terhadap penyebab munculnya masalah budaya kerja yang terdapat pada lantai produksi *Home* Industri Nafeesa Snack, sehingga dapat mencari solusi permasalahan budaya kerja dengan melakukan penerapan sikap kerja 5S pada lantai produksi *Home* Industri Nafeesa Snack yaitu:

#### a. Perancangan *Seiri*

Pada perancangan ini melakukan kegiatan yang mengatur segala sesuatu, seperti peralatan, material, dan lainnya. *Seiri* dimulai dari membedakan peralatan dan material yang digunakan, jarang digunakan, dan tidak digunakan dengan melihat frekuensi pemakaian peralatan dan material tersebut. Setelah pemilihan selesai, maka peralatan dan material yang digunakan diatur tempat penyimpanannya agar terletak dekat dengan karyawan dan memudahkan karyawan dalam mencari peralatan dan material pada saat diperlukan

#### b. Perancangan *Seiton*

Setelah dilakukan tahap *Seiri*, tahapan selanjutnya adalah melakukan proses *Seiton* atau Penataan. Tahap ini berupa proses menata penyimpanan peralatan atau material yang ada di lantai produksi agar lantai produksi menjadi rapi dan tertata sehingga memudahkan pekerja dalam mengambil dan mengembalikan peralatan dan material yang dibutuhkan pada saat proses produksi. Setelah menentukan peralatan yang akan disimpan dan penataan peralatan, selanjutnya dilakukan penentuan tempat penyimpanan peralatan tersebut dan cara penyimpanannya dengan merancang meja kerja untuk pengadonan, meja kerja untuk stasiun pemipihan, meja untuk stasiun penggorengan, rak peralatan dari bumbu serta melakukan renovasi

Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:

a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.

b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.

2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

rantai produksi agar dapat meningkatkan kenyamanan dalam bekerja.

c. Perancangan *Seiso*

Tahapan ketiga dari 5S adalah *Seiso*. Pada tahapan ini dilakukan perencanaan aplikasi mencapai tidak ada sampah dan barang asing pada rantai produksi, peralatan kerja dan lantai produksi. Mencapai lantai produksi bebas dari sampah dirancang metode pembersihan tiga langkah. Tahap pertama pada penerapan *Seiso* adalah dengan melakukan aktifitas diruang lingkup kecil sehingga dapat membersihkan segala sesuatu kemudian mencari penyebab keseluruhanyang ada pada ruang lingkup tersebut. Kedua, tingkat individual menangani tempat kerja khusus dan peralatan kerja khusus. Tahap ketiga, tingkat mikro dimana suku cadang dan alat khusus dibersihkan dan penyebab kotoran dicari dan diperbaiki

d. Perancangan *Seiketsu*

Pada tahapan ini berupa memelihara rantai produksi agar bersih dan rapi dengan meningkatkan disiplin kerja mengikuti disiplin 3S yang telah dilakukan sebelumnya

e. Perancangan *Shitsuke*

Perancangan ini sebenarnya bermaksud mengubah kebiasaan seseorang untuk dapat mengikuti prosedur 4S yang telah dijalankan. Jalan atau tidaknya implementasi konsep tergantung dari kemauan dan kesadaran setiap orang akan pentingnya 5S.

Penelitian ini dilakukan secara deskriptif kualitatif untuk mengukur tingkat kenyamanan lantai produksi yang diisi oleh para pekerja *Home* Industri Nafeesa Snack. Pengolahan data dilakukan wawancara dengan pihak pengelola *Home* Industri Nafeesa Snack

### 3.9 Implementasi 5S

Setelah perancangan 5S selesai. Dilakukan realisasi Implementasi 5S sesuai dengan perancangan 5S yang telah dirancang. Implementasi yang dilakukan harus memenuhi aspek prinsip budaya kerja 5S. pengerjaan fasilitas pada rantai produksi yang digunakan pada *home industry* Nafeesa Snack

#### Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:

a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.

b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.

2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.



dilakukan dengan mengoptimalkan penggunaan laboratorium yang ada di UIN suska Riau yaitu laboratorium CNC Teknik Industri UIN Suska Riau untuk meningkatkan efisiensi penggunaan laboratorium.

### 3.10 Analisa Data

Berdasarkan hasil pengolahan data pada penerapan 5S, selanjutnya akan di analisa lebih mendalam hasil pengolahan data yang telah dilakukan. Analisa ini bertujuan agar dapat menyusun data cara yang bermakna sehingga mudah dipahami oleh pembaca. Analisa dilakukan terhadap data yang telah di olah sehingga mendapatkan kesimpulan didalam penelitian.

### 3.11 Kesimpulan

Setelah hasil analisis dibuat. Langkah selanjutnya membuat kesimpulan yang didapat dari hasil penelitian tersebut. Kesimpulan yang didapat akan menjadi hasil akhir dari penelitian yang sudah dilakukan. Serta memberikan saran yang berguna kepada *Home* Industri Nafeesa Snack sebagai upaya dalam meningkatkan kenyamanan bekerja pada rantai produksi tersebut.

#### Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
  - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
  - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

# BAB VI

## PENUTUP



UIN SUSKA RIAU

### Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
  - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
  - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

## BAB VI PENUTUP

### 6.1 Kesimpulan

Berdasarkan tahap perancangan dan implementasi yang telah dilakukan di lantai produksi, maka kesimpulan yang dapat diberikan adalah:

Hasil implementasi lantai produksi *home industry* Nafeesa Snack adalah mengurangi barang-barang yang tidak memberikan manfaat, memberi label merah pada peralatan yang tidak diperlukan dan yang rusak, sehingga mengurangi potensi bahaya pada barang dan pemborosan pada ruang penyimpanan barang di lantai produksi.

Tersedianya tempat penyimpanan untuk setiap barang di lantai produksi, sehingga penataan yang baik dapat meminimalisir potensi bahaya dan pemborosan waktu ketika mencari barang yang berserakan dapat diminimalisir.

Jadwal pembersihan yang telah dibuat untuk seluruh barang yang berada di lantai produksi dapat mengatasi semua permasalahan termasuk potensi bahaya yang berhubungan dengan pembersihan.

Dengan manajemen visual dan inspeksi harian untuk memudahkan aktivitas pekerja ketika melakukan proses produksi dan mencegah bahaya serta menjaga kondisi lingkungan kerja tetap tertata dengan baik. Kegiatan ini juga mengurangi pemborosan gerakan yang tidak perlu ketika praktik proses produksi dilaksanakan. Hal ini dibuktikan berdasarkan hasil survey setelah dilakukannya implementasi pada lantai produksi menggunakan *Stopwatch*. Dimana sebelum dilakukan implementasi waktu yang dibutuhkan melakukan proses produksi sebesar 12.686 detik setelah dilakukan implementasi waktu yang dibutuhkan pada proses produksi adalah 9.560. Hal ini dikarenakan alur produksi sudah ditata ulang dan alat yang dibutuhkan diletakkan pada posisi operator.

### 6.2 Saran

Adapun saran yang dapat diberikan pada implementasi 5S pada penelitian ini adalah sebagai berikut:



1. Perlu dilakukan perbaikan berkesinambungan dalam penerapan 5S untuk menjaga agar kondisi lantai produksi terjaga dengan baik.
2. Perlu dilakukannya pertimbangan dalam pembiayaan implementasi penelitian ini agar usulan-usulan yang terkendala biaya dapat diterapkan.
3. Untuk penelitian selanjutnya perlu mempertimbangkan penambahan ruangan bahan baku agar penyimpanan bahan baku tersedia.
4. Perlunya kajian ergonomi terhadap postur kerja pada UKM Nafeesa Snack. Seperti penyesuaian ukuran fasilitas terhadap pekerja.

**Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang**

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
  - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
  - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

# DAFTAR PUSTAKA



UIN SUSKA RIAU

## Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
  - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
  - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

## DAFTAR PUSTAKA

- Agrahari, R. S., Dangle, P. A., & Chandratre, K. V. (2015). Implementation Of 5S Methodology In The Small Scale Industry : A Case Study. *International Journal of Scientific & Ttechnology Research*, IV(4), 180-187.
- Amin, M. A., Roy, S., Rahman, A., & Shikdar, M. I. (2019). Implementation Of 5S In Jute Mill: A Case Study. *Journal of Engineering Science*, X(1), 77-84.
- Asmit, S., Hernadewita, & Ismail, A. (2018). Implementation of 5S Priciples in Genset's House Palm Plantation. *Journal of Applied Research on Industrial Engineering*, V(2), 122-130.
- Despahpande, S. P., Damie, C. V., Patel, M. L., & Kholamkar, A. B. (2015). Implementation of 5S Technique in A Manufacturing Organization: A Case Study. *International Journal of Research in Engineering and Technology*, IV(1).
- Diniaty, D., & Hidayat, M. (2017). Analisis 5s Pada Stasiun Kerja Press dan Stasiun Kerja Boiler Di PT. Ekadura Indonesia. *Fakultas Sains dan Teknologi, UIN Sultan Syarif Kasim Riau* , 555-560.
- Diniaty, D., Sari, Y. N., Permata, E. G., & Helmi, F. (2018). Usulan Penerapan 5S Di Departemen Workshop (BENGKEL) PT. X. *Fakultas Sains dan Teknologi, UIN Sultan Syarif Kasim Riau*, 485-489.
- Farihah, T., & Krisdiyanto, D. (2018). Penerapan 5S (Seiri, Seiso, Sseiton, Sheiketsu, Shitsuke) Pada UKM Olahan Makanan di Dusun Sempu, Desa Wonokerto. *Jurnal Bakti Saintek*, II(2), 43-49.
- Gupta, S., & Chandna, P. (2019). Implementation of 5S in Scientific Equipment Company. *International Journal of Recent Technology and Engineering (IJRTE)*, VIII(3), 107-111.
- Harea, C. V., Marian, L., Moica, S., & Akel, K. A. (2017). Case Study Concerning 5S Method Impact in an Automotive Company. *11th International Conference Interdisciplinarity in Engineering* (pp. 900-905). Tirgu-Mures: Elsevier B.V.

### Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
  - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
  - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.



**Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang**

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:

- a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
- b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.

2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

- Havi, N. F., Lubis, M. Y., & Yanuar, A. A. (2018). Penerapan Metode 5S Untuk Meminimasi Waste Motion Pada Proses Produksi Kerudung Instan Di CV. XYZ Dengan Pendekatan Lean Manufacturing. *Jurnal Integrasi Sistem Industri*, *V*(2), 55-62.
- Hidayat, D. A., & Sarvia, E. (2018). Penerapan Metode 5S Untuk Kenyaman Operator Di Laundry X. *Jurnal Sains Teknologi dan Industri*, *XVI*(1), 43-50.
- Kurniawan, Y., & Sutapa, I. N. (2018). Perancangan dan Penerapan 5S di Area Hand Add PT Charoen Pokphand Indonesia Feedmill Balaraja. *Jurnal Titra*, *VI*(2), 167-174.
- Mane, A. M., & Jayadeva, C. T. (2015). 5S Implementation in Indian SME: A Case Study. *International Journal Process Management and Benchmarking*, *V*(4), 484-498.
- Mardhatillah, A., & Sembiring, A. C. (2018, Juni). Penerapan Metode 5S Di Biro Administrasi Akademik Universitas Prima Indonesia. *Profisiensi*, *6*(1), 1-7.
- Osada, T. (1996). *Sikap Kerja 5S* (2nd ed.). (D. M. Gandamihardja, Trans.) Jakarta: Pustaka Binaman Pressindo.
- Patel, A. K., Tomar, P. R., & Nagila, R. P. (2017). Reducing Material Searching time by implementing 5S in Stores Department of Manufacturing Industry. *International Conference on Ideas, Impact and Innovation in Mechanical Engineering*, *V*, pp. 17-25.
- Subburaman, K. (2019). A Case Study of 5S Implementation in Inspection Process. *Proceedings of the International Conference on Industrial Engineering and Operations Management* (pp. 5-7). Bangkok: IEOM Society International.
- Supriyadi, A., Harmanto, S., & Kodir, M. A. (2018). PKM Pengrajin Genteng Galvalum Di Desa Depok Kecamatan Toroh Kabupaten Grobogan Propinsi Jawa Tengah. *Jurnal Dianmas*, *VII*(2), 127-138.

# LAMPIRAN

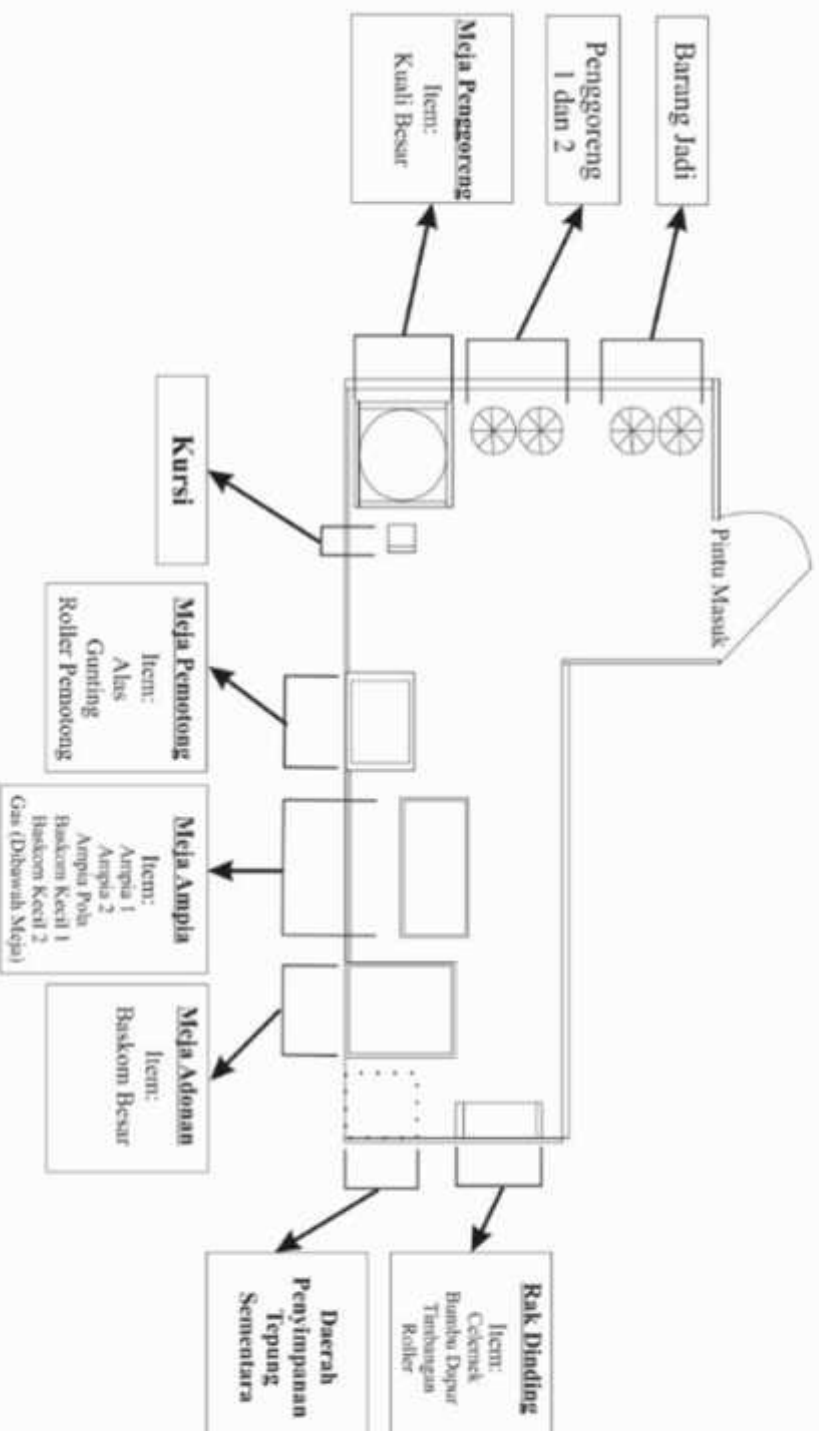


UIN SUSKA RIAU

## Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
  - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
  - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

## LOKASI BARANG LANTAI PRODUKSI UKM NAFEESA SNACK



© Ha

ultan Syarif Kasim Riau

### Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
  - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
  - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.



**LAMPIRAN B**  
**JADWAL PEMBERSIHAN**

No	Tempat Penyimpanan	Alat yang Digunakan	SOP Pembersihan	Waktu Pembersihan	Waktu	Penanggung Jawab
1.	Lantai Produksi	Kuas, Lap Basah dan Lap Kering	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Lepas tangkai penggerak ampia dari alat lalu bersihkan dengan lap kering</li> <li>2. Membersihkan ampia dari sisa-sisa tepung dengan kuas kecil</li> <li>3. Membersihkan ampia dari sisa adonan yang menempel dengan lap basah</li> <li>4. Lap ampia dengan lap kering</li> </ol>	Setiap hari, setelah selesai menggunakan ampia	10 Menit	Litra Milia
2.	Lantai Produksi	Kuas, Lap Basah dan Lap Kering	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Melepas tangkai penggerak ampia dari alat lalu bersihkan dengan lap kering</li> <li>2. Membersihkan ampia dari sisa-sisa tepung dengan kuas kecil</li> <li>3. Membersihkan ampia dari sisa adonan yang menempel dengan lap basah</li> <li>4. Lap ampia dengan lap kering</li> </ol>	Setiap hari, setelah selesai menggunakan ampia	5 Menit	Litra Milia
3.	Rak Penyimpanan	Lap Kering	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Bersihkan gunting dari sisa adonan dengan lap kering</li> <li>2. Letakkan kembali pada rak penyimpanan</li> </ol>	Setiap hari, sebelum meninggalkan lantai produksi	1 Menit	Heni
4.	Rak Penyimpanan	Lap Kering	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Bersihkan roller pemotongan dari sisa adonan dengan lap kering</li> <li>2. Letakkan kembali pada rak penyimpanan</li> </ol>	Setiap hari, sebelum meninggalkan lantai produksi	1 Menit	Heni
5.	Rak Penyimpanan	Lap Basah dan Lap Kering	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Lepas wadah penimbangan dari timbangan</li> <li>2. Bersihkan wadah penimbangan dan timbangan dengan lap basah</li> <li>3. Keringkan wadah penimbangan dan timbangan dengan lap kering</li> <li>4. Simpan kembali timbangan di rak penyimpanan</li> </ol>	Setelah melakukan penimbangan bahan yang diperlukan	5 Menit	Indah

## **LAMPIRAN B**

### **JADWAL PEMBERSIHAN**

No	Sasaran	Tempat Penyimpanan	Alat yang Digunakan	SOP Pembersihan	Waktu Pembersihan	Waktu	Penanggung Jawab
6.	Baskom Pengadonan	Stasiun Kerja	Spons, Lap Kering	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Bawa baskom pengadonan ke tempat pencucian</li> <li>2. Cuci baskom dari sisa tepung dan adonan dengan spons dan air bersih</li> <li>3. Keringkan baskom dengan lap kering</li> <li>4. Letakkan kembali baskom ke stasiun kerja</li> </ol>	Setiap hari, setelah selesai pengadonan	7 menit	Nurasni
7.	Baskom Kecil	Lantai Produksi	Spons	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Bawa baskom pengadonan ke tempat pencucian</li> <li>2. Cuci baskom dari sisa tepung dan adonan dengan spons dan air bersih</li> <li>3. Keringkan baskom dengan lap kering</li> <li>4. Letakkan kembali baskom ke stasiun kerja</li> </ol>	Setiap hari, sebelum meninggalkan lantai produksi	5 Menit	Nurasni
8.	Roller	Rak Penyimpanan	Lap Kering	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Bersihkan roller dari sisa adonan dengan lap kering</li> <li>2. Letakkan kembali pada rak penyimpanan</li> </ol>	Setiap hari, sebelum meninggalkan lantai produksi	3 Menit	Heni
9.	Kuali Besar	Stasiun Kerja	Spons	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Pindahkan minyak sisa penggorengan ke ember minyak sisa</li> <li>2. Bawa kuali ke tempat pencucian</li> <li>3. Cuci kuali dari sisa minyak dengan spons dan air bersih</li> <li>4. Letakkan kembali kuali ke stasiun kerja</li> </ol>	Setelah proses produksi	7 menit	Parmono
10.	Kuali Kecil	Stasiun Kerja	Spons	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Pindahkan minyak sisa penggorengan ke ember minyak sisa</li> <li>2. Bawa kuali ke tempat pencucian</li> <li>3. Cuci kuali dari sisa minyak dengan spons dan air bersih</li> <li>4. Letakkan kembali kuali ke stasiun kerja</li> </ol>	Setelah proses produksi	5 menit	Parmono

## **LAMPIRAN B**

### **JADWAL PEMBERSIHAN**

No	Sasaran	Tempat Penyimpanan	Alat yang Digunakan	SOP Pembersihan	Waktu Pembersihan	Waktu	Penanggung Jawab
11.	Meja Ampia	Lantai Produksi	Lap Basah dan Lap Kering	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Menjaga meja ampia sebelum dan sesudah proses produksi agar tetap bersih</li> <li>2. Bersihkan meja dari sisa tepung dan adonan dengan lap basah</li> <li>3. Keringkan meja dengan lap kering</li> </ol>	Sebelum dan sesudah proses produksi	5 menit	Litra Milia
12.	Meja Pemotongan	Lantai Produksi	Lap Basah dan Lap Kering	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Menjaga meja pemotongan sebelum dan sesudah proses produksi agar tetap bersih</li> <li>2. Bersihkan meja dari sisa tepung dan adonan dengan lap basah</li> <li>3. Keringkan meja dengan lap kering</li> </ol>	Sebelum dan sesudah proses produksi	5 Menit	Heni
13.	Meja Kompor	Lantai Produksi	Lap Basah dan Lap Kering	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Menjaga meja kompor sebelum dan sesudah proses produksi agar tetap bersih</li> <li>2. Bersihkan meja dari sisa minyak dengan lap basah</li> <li>3. Keringkan meja dengan lap kering</li> </ol>	Setelah proses produksi	5 menit	Parmono
14.	Lantai Produk		Sapu	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Menjaga lantai produksi sebelum dan sesudah proses produksi agar tetap bersih</li> <li>2. Sapu lantai produksi dari sampah dan sisa-sisa proses produksi</li> <li>3. Kembalikan semua peralatan dan material pada tempat yang telah ditentukan</li> </ol>	Sebelum dan sesudah proses produksi	10 menit	Indah



**LAMPIRAN C****SOP Meja Pengadonan**

	PEMELIHARAAN KEBERSIHAN MEJA PENGADONAN			
	No. Dokumen	Tanggal Terbit	Halaman	
	1	18 Nov 2019	1	
Pengertian	Membersihkan meja pengadonan dan peralatan yang digunakan dari sisa-sisa tepung, adonan yang ada di meja pengadonan			
Tujuan	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Agar meja tampak bersih</li> <li>2. Menjaga kebersihan pada lantai produksi</li> </ol>			
Kebijakan	Kebijakan Pemilik Usaha			
Alat-Alat yang Dibutuhkan	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Spons</li> <li>2. Lap Kering</li> <li>3. Lap Basah</li> </ol>			
Prosedur Kerja	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Pindahkan baskom pengadonan ke tempat pencucian</li> <li>2. Cuci baskom pengadonan dari sisa tepung dan adonan yang menempel menggunakan spons dan air bersih</li> <li>3. Bersihkan meja pengadonan dari sisa tepung dan adonan dengan lap basah</li> <li>4. Lap meja pengadonan dari sisa air yang menempel dengan lap kering</li> </ol>			
Penanggung Jawab	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Litra Milia</li> <li>2. Nurasni</li> </ol>			



© Hak cipta

State Islamic University of Sultan Syarif Kasim Riau

**Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang**

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
  - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
  - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

**SOP Meja Ampia**

	PEMELIHARAAN KEBERSIHAN MEJA AMPIA			
	No. Dokumen	Tanggal Terbit	Halaman	
	2	18 Nov 2019	1	
Pengertian	Membersihkan meja ampia dan peralatan yang digunakan dari sisa-sisa tepung, adonan yang ada di meja pengadonan			
Tujuan	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Agar meja tampak bersih</li> <li>2. Menjaga kebersihan pada lantai produksi</li> </ol>			
Kebijakan	Kebijakan Pemilik Usaha			
Alat-Alat yang Dibutuhkan	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Kuas</li> <li>2. Lap Kering</li> <li>3. Lap Basah</li> <li>4. Spons</li> </ol>			
Prosedur Kerja	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Bersihkan ampia dari sisa tepung yang ada di ampia dengan kuas</li> <li>2. Bersihkan ampia dari sisa adonan yang menempel dengan lap basah, lalu dikeringkan dengan lap kering</li> <li>3. Pindahkan baskom kecil ke tempat pencucian. Cuci dengan menggunakan spons dan air bersih</li> <li>4. Bersihkan meja ampia dari sisa adonan dan tepung yang menempel dengan lap basah</li> <li>5. Keringkan meja dengan lap kering</li> <li>6. Letakkan kembali peralatan yang telah dibersihkan ketempat penyimpanan yang telah ditentukan</li> </ol>			
Penanggung Jawab	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Litra Milia</li> <li>2. Nurasni</li> </ol>			

© Hak



UN Suska Riau

State Islamic University of Sultan Syarif Kasim Riau

**Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang**

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
  - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
  - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

**SOP Meja Pemotongan**

	PEMELIHARAAN KEBERSIHAN MEJA PEMOTONGAN			
	No. Dokumen	Tanggal Terbit	Halaman	
	3	18 Nov 2019	1	
Pengertian	Membersihkan meja pemotongan dan peralatan yang digunakan dari sisa tepung dan adonan yang ada di meja pemotongan			
Tujuan	<ul style="list-style-type: none"> <li>) Agar meja tampak bersih</li> <li>) Menjaga kebersihan pada rantai produksi</li> </ul>			
Kebijakan	Kebijakan Pemilik Usaha			
Alat-Alat yang Dibutuhkan	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Lap Kering</li> <li>2. Lap Basah</li> </ol>			
Prosedur Kerja	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Kumpulkan kembali alas yang telah selesai digunakan</li> <li>2. Bersihkan alas dari sisa tepung dengan lap kering</li> <li>3. Susun dan tata kembali alas yang telah dibersihkan ke tempat penyimpanan yang telah ditentukan</li> <li>4. Bersihkan gunting dan roller pemotong dari sisa tepung dan adonan menggunakan lap kering</li> <li>5. Bersihkan meja pemotongan dari sisa adonan dan tepung yang menempel dengan lap basah</li> <li>6. Keringkan meja dengan lap kering</li> <li>7. Letakkan kembali peralatan yang telah dibersihkan ke tempat penyimpanan yang telah ditentukan</li> </ol>			
Penanggung Jawab	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Heni</li> <li>2. Litra Milia</li> </ol>			

© Hak

UIN Suska Riau

State Islamic University of Sultan Syarif Kasim Riau

**Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang**

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
  - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
  - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.



**LAMPIRAN D****Form Pembersihan**

No.	Nama Barang	Tanggal											
1	Ampia Penipis												
2	Ampia Pembentuk Pola												
3	Gunting												
4	Roller Pemotong												
5	Timbangan												
6	Baskom Pengadonan												
7	Baskom Kecil												
8	Roller												
9	Kuali Besar												
10	Kuali Kecil												
11	Saringan												
12	Tampa												
13	Alas												
14	Gas												
15	Sendok Penggorengan												
16	Meja Ampia												
17	Meja Pemotongan												
18	Meja Kompor												
19	Lantai Produksi												

UIN SUSKA RIAU

**Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang**

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
  - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
  - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

**LAMPIRAN E****SOP Lantai Produksi Nafeesa Snack****SOP / Prosedur Operasi Standar NAFEESA SNACK**

- |   |
|---|
| <p><b>SOP / Prosedur Operasi Standar NAFEESA SNACK</b></p>  |
| <p>Wajib menjaga kebersihan tangan sebelum mulai bekerja</p> <p>Menggunakan fasilitas celemek dan sarung tangan sebelum mulai bekerja</p> <p>Menjaga kebersihan lingkungan kerja</p> <p>Membersihkan dan meletakkan kembali pada tempat awal barang-barang yang telah digunakan</p> <p>Mentaati tata tertib dan peraturan SOP yang telah ditetapkan</p> |

**Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang**

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
  - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
  - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

## DAFTAR RIWAYAT HIDUP

### KETERANGAN PERORANGAN

1	Nama lengkap	HABIB SADIKIN	
2	NIM	11652100014	
3	Tempat Lahir / Tgl. Lahir	BANDUNG / 5 APRIL 1998	
4	Jenis Kelamin	Pria	
5	Agama	ISLAM	
6	Perguruan Tinggi	UNIVERSITAS ISLAM NEGRI SULTAN SYARIF KASIM RIAU	
7	Pendidikan Terakhir	S1	
8	Program Studi	TEKNIK INDUSTRI	
9	IPK	3.40	
10	Telepon/HP	082284480096	
11	Email	<a href="mailto:habibsadikin@gmail.com">habibsadikin@gmail.com</a>	
12	Status perkawinan	Belum kawin	
13	Alamat Rumah	a. Jalan	Lorong Pinang
		b. Kelurahan / Desa	Sungai Salak
		c. Kecamatan	Tempuling
		d. Kabupaten / Kota	Indragiri Hilir
		e. Propinsi	Riau
14	Kegemaran (Hobby)	Olahraga, Design	

Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

© Hak cipta milik UIN Suska Riau

Sate Islamic University of Sultan Syarif Kasim Riau

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber.

a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.

b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.

2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

