

**IMPLEMENTASI BUDAYA 5S DENGAN *GOOD MANUFACTURING PRACTICES* (GMP)
PADA LANTAI PRODUKSI IKAN SALAI UPAYA
MENINGKATKAN PRODUKTIVITAS
(Studi Kasus: Kelompok Mitra Salai Di UPTD
Pengolahan Dinas Perikanan Kecamatan XIII Koto Kampar)**

TUGAS AKHIR

**Diajukan Sebagai Salah Satu Syarat
Untuk Memperoleh Gelar Sarjana Teknik Pada
Program Studi Teknik Industri**

Oleh:

**RIVANI
11652200317**



UIN SUSKA RIAU

UIN SUSKA RIAU

**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.

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 DENGAN GOOD
MANUFACTURING PRACTICES (GMP) PADA LANTAI
PRODUKSI IKAN SALAI UPAYA MENINGKATKAN
PRODUKTIVITAS (Studi Kasus: Kelompok Mitra Salai Di UPTD
Pengolahan Dinas Perikanan Kecamatan XIII Koto Kampar)**

TUGAS AKHIR

Oleh:

RIVANI
11652200317

Telah diperiksa dan disetujui sebagai laporan Tugas Akhir
di Pekanbaru, pada tanggal 06 Januari 2021

Pembimbing I

H. Ekie Gwang Permata, S.T., M.Sc
NIP. 19780917 200912 1 003

Pembimbing II

Fitriani Surayva Lubis, S.T., M.Sc
NIP. 19901222 201903 2 015

Ketua Jurusan

Fitra Lestari Norhiza, S.T., M.Eng., Ph.D
NIP. 19850616 201101 1 016

Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

1. Diarangi 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. Diarangi mengumunkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

LEMBAR PENGESAHAN

IMPLEMENTASI BUDAYA 5S DENGAN *GOOD MANUFACTURING PRACTICES* (GMP) PADA LANTAI PRODUKSI IKAN SALAI UPAYA MENINGKATKAN PRODUKTIVITAS (Studi Kasus: Kelompok Mitra Salai Di UPTD Pengolahan Dinas Perikanan Kecamatan XIII Koto Kampar)

TUGAS AKHIR

oleh:

RIVANI
11652200317

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 06 Januari 2021

Pekanbaru, 06 Januari 2021

Mengesahkan,
Ketua Dewan



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



Fitri Lestari Norhiza, S.T., M.Eng., Ph.D
NIP. 19850616 201101 1 016

DEWAN PENGUJI

Ketua : Dr. Rika, S.T., M.Sc
Sekretaris I : H. Ekie Gilang Permata, S.T., M.Sc
Sekretaris II : Fitriani Surayya Lubis, S.T., M.Sc
Anggota I : Ismu Kusyanto, S.T., MT
Anggota II : Nofirza, S.T., M.Sc





© Hak cipta milik UIN Suska Riau

LEMBAR HAK ATAS KEKAYAAN INTELEKTUAL

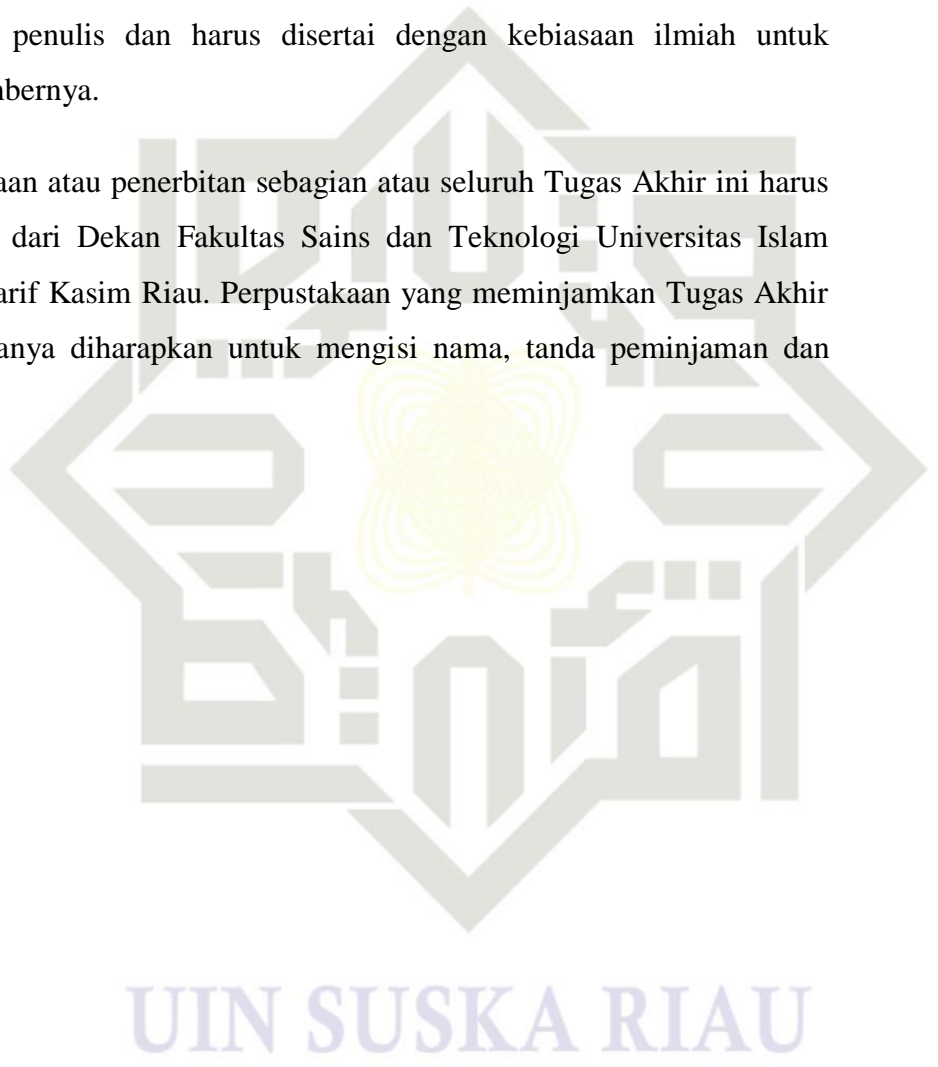
Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

State 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.

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.





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, 06 Januari 2021
Yang membuat pernyataan,

Rivani
NIM. 11652200317



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



*“Maka sesungguhnya bersama kesulitan ada kemudahan, sesungguhnya bersama kesulitan ada kemudahan”
(Q.S Al-Insyirah ayat: 5-6)*

Segala puji dan syukur kupersembahkan bagi sang pengenggam 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.

Sesungguhnya aku percaya bahwa ALLAH selalu memberikan yang lebih baik untuk hamba-Nya. Rencana yang kita rancang belum tentu menghasilkan hal terbaik, namun segala sesuatu yang terjadi pasti memberikan yang lebih baik. Aku percaya, tidak ada satupun yang mampu menghalang jika atas izin-Nya suatu hal yang dikira tidak mungkin namun dapat terjadi dengan indah. Yak inilah, hanya Dia yang Maha Mengetahui segala hal, baik yang terlihat maupun yang tersembunyi.

Ku persembahkan.....

Kepada kedua orang tuaku, Ayahku yang bernama Ilyas dan Ibuku yang bernama Suwarni, kakakku Hidayatul Ismi, keluarga besarku, sahabat dan teman yang selalu ada untukku berbagi, mendengar segala keluh kesahku serta selalu mendoakanku. Kedua orangtuaku adalah hadiah terindah yang ALLAH berikan untukku dalam meraih impian dan cita-cita serta mendapat RidhoNya...

Pekanbaru, 06 Januari 2021

Rivani

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.

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 DENGAN *GOOD MANUFACTURING PRACTICES* (GMP) PADA LANTAI PRODUKSI IKAN SALAI UPAYA MENINGKATKAN PRODUKTIVITAS (Studi Kasus: Kelompok Mitra Salai Di UPTD Pengolahan Dinas Perikanan Kecamatan XIII Koto Kampar)

RIVANI
11652200317

Tanggal Sidang :
Tanggal Wisuda :

Program Studi Teknik Industri
Fakultas Sains dan Teknologi
Universitas Islam Negeri Sultan Syarif Kasim Riau
Jl. Soebrantas NO.155 Pekanbaru

ABSTRAK

UPTD Sentra Pengolahan Hasil Dinas merupakan sebuah perusahaan yang bergerak di industri pembuatan ikan salai. Permasalahan yang terjadi pada UPTD Sentra Pengolahan Hasil Dinas adalah kondisi lingkungan lantai produksi yang tidak terawat, yang tidak sesuai dengan konsep Cara Produksi Pangan Olahan dengan Baik (CPPOB) sesuai dengan standarisasi Menteri Perindustrian RI Nomor 75/M-IND/PER/7/2010, dan tidak mengetahui tingkat produktivitas yang dicapai. Tujuan dari penelitian ini untuk mengimplementasi budaya 5s dalam menerapkan *Good Manufacturing Practices* (GMP) dan untuk melihat perbandingan produktivitas sebelum dan sesudah implementasi budaya 5S dalam penerapan *Good Manufacturing Practices* (GMP) dilantai produksi ikan salai dengan metode *Objective Matriks* (OMAX). Metode yang digunakan dalam penelitian ini yaitu metode *Good Manufacturing Practices* (GMP), 5S, dan OMAX. *Good Manufacturing Practices* (GMP) merupakan metode yang digunakan untuk pedoman yang memperlihatkan aspek keamanan pangan bagi Industri Rumah Tangga (IRT) untuk memproduksi pangan agar bermutu, aman dan layak untuk dikonsumsi. Metode 5S merupakan metode yang digunakan proses perubahan perilaku melalui perubahan tempat kerja dengan menerapkan penataan dan kebersihan tempat bekerja, dan metode *Objective Matriks* (OMAX) merupakan pengukuran produktivitas parsial atau produktivitas tunggal (*single-factor productivity*), yang dikembangkan untuk memantau produktivitas pada suatu perusahaan atau bagian tertentu dengan kriteria produktivitas yang sesuai. Berdasarkan penelitian diperoleh dari metode *Manufacturing Practices* (GMP) aspek lokasi, bangunan, fasilitas sanitasi, mesin dan peralatan, pengawasan proses, karyawan, penyimpanan, pemeliharaan dan program sanitasi, pengangkutan, perikanan produk pelaksanaan pedoman bahwa lantai produksi ikan salai belum sesuai dengan aspek Cara Produksi Pangan Olahan dengan Baik (CPPOB) sesuai dengan standarisasi Menteri Perindustrian RI Nomor 75/M-IND/PER/7/2010 maka dilakukan perbaikan dengan Implementasi 5S dilantai

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

produksi ikan salai, setelah di Implementasi 5S dilihat perbandingan produktivitas menggunakan metode *Objektive Matriks* (OMAX) dapat dilihat perbandingan produktivitas sebelum dan sesudah Implementasi 5s pada minggu ke tiga -16,67, sesudah Implementasi 5S 10,02 kenaikan sebesar 29,69%.

Kata kunci : *Good Manufacturing Practices, 5S, Objektive Matriks (OMAX)*

IMPLEMENTATION OF 5S CULTURE WITH *GOOD MANUFACTURING PRACTICES* (GMP) ON THE SALAI FISH PRODUCTION FLOOR EFFORTS TO INCREASE PRODUCTIVITY (Case Study: Salai Partner Group in UPTD Processing of the XIII Koto Kampar District Fisheries Service)

RIVANI
11652200317

Date of Final Exam :
Period of Graduation Ceremony :

Industrial Engineering Study
Program Faculty of Science and Technology
Sultan Syarif Kasim Riau State Islamic University
Soebrantas Street No. 155 Pekanbaru

ABSTRACT

UPTD Service Processing Center is a company engaged in the smoked fish manufacturing industry. The problem that occurs at the UPTD at the Service Center for Processing Products is the environmental condition of the production floor that is not maintained, which is not in accordance with the concept of Properly Processed Food Production Method (CPPOB) in accordance with the standardization of the Indonesian Minister of Industry Number 75 / M-IND / PER / 7/2010 , and do not know the level of productivity achieved. The purpose of this study is to implement the 5s culture in implementing Good Manufacturing Practices (GMP) and to see the productivity comparison before and after the implementation of 5S culture in implementing Good Manufacturing Practices (GMP) on the smoked fish production floor using the Objective Matrix (OMAX) method. The method used in this research is the Good Manufacturing Practices (GMP) method, 5S. and OMAX. Good Manufacturing Practices (GMP) is a method used for guidelines that show aspects of food safety for Home Industry (IRT) to produce quality, safe and suitable food for consumption. The 5S method is a method used by the process of changing behavior through changes in the workplace by applying the arrangement and cleanliness of the workplace, and the Objective Matrix (OMAX) method is a measurement of partial productivity or single productivity (single-factor productivity), which was developed to monitor productivity in a company. or specific sections with the appropriate productivity criteria. Based on the research obtained from the Manufacturing Practices (GMP) method, the aspects of location, building, sanitation facilities, machines and equipment, process supervision, employees, storage, maintenance and sanitation programs, transportation, product recall implementation of guidelines that the smoked fish production floor is not in accordance with the aspects of the method. Properly Processed Food Production (CPPOB) is in accordance with the standardization of the Minister of Industry of the Republic of Indonesia Number 75 / M-IND / PER / 7/2010, then

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.

improvements are made with the implementation of 5S on the floor of smoked fish production, after the implementation of 5S seen the comparison of productivity using the Objective Matrix method) can be seen the comparison of productivity before and after the implementation of 5s in the third week - 16.67, after the implementation of 5S 10.02 an increase of 29.69%.

Keywords: *Good Manufacturing Practices, 5S, Objective Matrix (OMAX)*

KATA PENGANTAR



Assalamu'alaikum Warahmatullahi Wabarakatuh

Puji syukur kami panjatkan kepada Allah Subhanahuwata'ala atas segala rahmat, karunia serta hidayahnya, sehingga penulis dapat menyelesaikan Laporan Tugas Akhir dengan judul **“IMPLEMENTASI 5S DENGAN PENERAPAN GOOD MANUFACTURING PRACTICES (GMP) PADA LANTAI PRODUKSI IKAN SALAI DALAM UPAYA MENINGKATKAN PRODUKTIVITAS (Studi Kasus: Kelompok Mitra Salai Di UPTD Pengolahan Dinas Perikanan Kecamatan XIII Koto Kampar)”** sesuai dengan waktu yang ditetapkan. Shalawat dan salam semoga terlimpah kepada Nabi Muhammad Shallallahu ‘Alaihi Wasallam.

Laporan ini diajukan sebagai salah satu syarat untuk mendapatkan gelar Sarjana Teknik di Program Studi Teknik Industri Fakultas Sains dan Teknologi Universitas Islam Negeri Sultan Syarif Kasim Riau. Banyak sekali yang telah penulis peroleh berupa ilmu pengetahuan dan pengalaman selama menempuh pendidikan di Jurusan Teknik Industri.

Selanjutnya dalam kesempatan ini penulis mengucapkan terima kasih yang sebesar-besarnya kepada:

1. Bapak Prof. Dr. KH. Ahmad Mujahidin, M.Ag selaku Rektor Universitas Islam Negeri Sultan Syarif Kasim Riau.
2. Bapak Dr. Drs. Ahmad Darmawi, M.Ag selaku Dekan Fakultas Sains dan Teknologi 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 mengemukakan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

3. Bapak Fitra Lestari Norhiza, ST., M.Eng., Ph.D. selaku Ketua Program Studi Teknik Industri Universitas Islam Negeri Sultan Syarif Kasim Riau.
4. Ibu Zarnelly., S.kom., M.S selaku Sekretaris Program Studi Teknik Industri Universitas Islam Negeri Sultan Syarif Kasim Riau.
5. Muhammad Isnaini Hadiyul Umam,M.T sebagai Koordinator Tugas Akhir Program Studi Teknik Industri Universitas Islam Negeri Sultan Syarif Kasim Riau.
6. Suherman,S,T., M.T sebagai Dosen Penasehat Akademis (PA) yang telah membimbing saya selama perkuliahan.
7. H Ekie Gilang Permata, St, M.Sc selaku dosen pembimbing I Tugas Akhir yang telah banyak meluangkan waktu, tenaga dan pikiran dalam membimbing dan memberikan petunjuk yang sangat berguna saat penulis menyelesaikan laporan Tugas Akhir ini.
8. Ibu Fitriani Surayya Lubis, S.T., M.Sc selaku dosen pembimbing II Tugas Akhir yang telah banyak meluangkan waktu, tenaga dan pikiran dalam membimbing dan memberikan petunjuk yang sangat berguna saat penulis menyelesaikan laporan Tugas Akhir ini.
9. Bapak Ismu Kusmanto, S.T, MT dan Ibuk Nofirza,S.T, M,Sc selaku dosen penguji yang telah banyak membantu serta menyumbangkan ide-idenya guna untuk menyelesaikan Tugas Akhir ini
10. Bapak dan Ibu Dosen Jurusan Teknik Industri UIN SUSKA RIAU, yang telah banyak memberikan ilmu dan diskusi-diskusi yang membangun selama proses menimba ilmu di bangku perkuliahan.
11. Teristimewa Kedua Orang tua penulis, yakni Ayahanda Ilyas dan Ibunda Suwarni yang telah mendo'akan dan memberikan dukungan, serta motivasi agar penulis dapat sukses dalam menyelesaikan laporan ini dengan baik dan benar.
12. Keluarga besar Teknik Industri Universitas Islam Negeri Sultan Syarif Kasim Riau yaitu teman angkatan Teknik industri (Woyo-woyo 16), Alien-c, VV, CABS, Kakanda dan Ayunda Teknik Industri dan terkhusus saudara saya Ahmad

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.

Dede Permadi dan kakak saya Hidayatul Ismi yang selalu memberikan dorongan semangat dan motivasi kepada penulis untuk dapat menyelesaikan laporan Tugas Akhir ini

Tugas Akhir ini jauh dari kesempurnaan karena sejatinya kesempurnaan itu milik Allah Subhanahuwata'ala, untuk itu dengan segala kerendahan hati, segala saran serta kritik yang bersifat membangun sangat diharapkan untuk pembelajaran di masa mendatang.

Akhirnya, semoga Tugas Akhir ini dapat berguna dan memberikan hikmah dan ide bagi siapa saja yang membacanya.

Wassalamu 'alaikum Warahmatullahi Wabarakatuh

Pekanbaru, November 2020

Rivani

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 ISI

	Halaman
HALAMAN JUDUL	i
LEMBAR PERSETUJUAN	ii
LEMBAR PENGESAHAN	iii
LEMBAR HAK ATAS KEKAYAAN INTELEKTUAL.....	iv
LEMBAR PERNYATAAN	v
LEMBAR PERSEMBAHAN	vi
ABSTRAK	vii
ABSTRACT	viii
KATA PENGANTAR	ix
DAFTAR ISI	xi
DAFTAR GAMBAR	xv
DAFTAR TABEL	xvii
DAFTAR RUMUS.....	xviii
DAFTAR LAMPIRAN	xix
BAB I PENDAHULUAN	
1 Latar Belakang	1
1 Rumusan Masalah	7
1 Tujuan Penelitian	7
1 Manfaat Penelitian.....	7
1 Batasan Masalah	8
1 Posisi Penelitian	8
1 Sistematika Penulisan	11
BAB II TINJAUAN PUSTAKA	
2 Ikan Patin	12
2 Pengasapan Ikan	13

2	Pengertian Lingkungan Kerja	15
2	Pengertian 5S	15
2.4.1	<i>Seiri</i> (Pemilahan).....	16
2.4.2	<i>Seiton</i> (Penataan).....	17
2.4.3	<i>Seiso</i> (Pembersihan).....	17
2.4.4	<i>Seiketsu</i> (Pemantpan)	17
2.4.5	<i>Shitsuke</i> (Pembiasaan)	18
2.4.6	Langkah-Langkah untuk Melakukan 5S	19
2.4.6.1	Langkah dalam Melakukan <i>Seiri</i>	19
2.4.6.2	Langkah dalam Melakukan <i>Seiton</i>	19
2.4.6.3	Langkah dalam Melakukan <i>Seiso</i>	19
2.4.6.4	Langkah dalam Melakukan <i>Seiketsu</i>	20
2.4.6.5	Langkah dalam Melakukan <i>Shitsuke</i>	20
2.4.7	Tujuan dan Manfaat 5S	21
2.5	Pengertian Produktivitas.....	21
2.6	<i>Objective Matrix (OMAX)</i>	22
2.6.1	Jenis-Jenis Kriteria Produktivitas <i>Objective Matrix (OMAX)</i>	23
2.7	<i>Good Manufacturing Practices (GMP)</i>	24
2.8	Penilaian Ketidaksesuaian Aspek <i>Good Manufacturing Practices</i>	25
2.9	<i>GAP Analysis</i> (Analisis Kesenjangan)	25
2.10	<i>Display</i>	26
2.10.1	Penggunaan Warna pada Sebuah <i>Display</i>	26
2.10.2	Ukuran Huruf <i>Display</i>	26
BAB III METODOLOGI PENELITIAN		
3	Pendahuluan	29
3.1	Studi Pendahuluan.....	29
3.2	Studi Literatur	29
3	Identifikasi Masalah	29

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 Ditindungi 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	Rumusan Masalah	30
3	Penerapan Tujuan Penelitian	30
3	Pengumpulan Data	30
3	Pengolahan Data	31
3.6.1	Penerapan <i>Good Manufacturing Practices</i> (GMP).....	31
3.6.2	Implementasi Budaya 5S dengan Penerapan <i>Good Manufacturing Practices</i> (GMP).....	32
3.6.3	Perhitungan Produktivitas dengan Metode OMAX Setelah Implementasi Budaya 5S dengan Penerapan <i>Good Manufacturing Practice</i> (GMP).....	33
3	Analisa	33
3.8	Kesimpulan dan Saran.....	33
 BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA		
4.1	Pengumpulan Data.....	34
4.1.1	Profil UPTD Pengolahan Dinas Perikanan	34
4.1.2	Struktur Organisasi.....	36
4.1.3	Peralatan Produksi.....	38
4.1.4	Bahan Produksi	40
4.1.5	OPC Proses Produksi	41
4.1.6	Produk UPTD Pengolahan Dinas Perikanan.....	42
4.1.7	Kondisi Lingkungan Kerja pada Lantai Produksi Olahan Ikan Salai UPTD Pengolahan Dinas Perikanan.....	43
4	Pengolahan Data	45
4.1	<i>Good Manufacturing Practice</i> (GMP).....	45
4.1.1.1	Lokasi	46
4.1.1.2	Bangunan.....	48
4.1.1.3	Fasilitas Sanitasi.....	58
4.1.1.4	Mesin dan Peralatan	63

Hak Cipta Ditindungi 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.

4.1.5 Bahan.....	65
4.1.6 Pengawasan Proses.....	67
4.1.7 Produk Akhir.....	69
4.1.8 Laboratorium.....	70
4.1.9 Karyawan	70
4.1.10 Kemasan.....	72
4.1.11 Label dan Keterangan Produk.....	73
4.1.12 Penyimpanan.....	73
4.1.13 Pemeliharaan dan Program Sanitasi.....	76
4.1.14 Pengangkutan	80
4.1.15 Dokumentasi dan Pencatatan	82
4.2.1.16 Pelatihan.....	82
4.2.1.17 Penarikan Produk	83
4.2.1.18 Pelaksanaan Pedoman	83
4.2.2 Rangkuman Penerapan GMP	84
4.2.3 Penilaian Ketidakesesuaian Aspek GMP.....	87
4.3 Penerapan Metode 5S.....	94
4.3.1 Seiri (Ringkas)	95
4.3.2 Seiton (Rapi)	98
4.3.3 Seiso (Bersih/Resik).....	101
4.3.4 Seiketsu (Pemantapan)	104
4.3.5 Shitsuke (Pembiasaan).....	105
4.4 Pengolahan dengan OMAX (<i>Objective Matrix</i>)	113
4.4.1 Penentuan dan Perhitungan Kriteria Produktivitas	113
4.4.2 Penentuan Nilai Target dan bobot Produktivitas Perusahaan	117
4.4.3 Penentuan Performansi Standar dan Skala Performansi	119
4.4.4 Pembentukan dan Perhitungan Tabel <i>Objective Matrix</i>	120
4.4.5 Indeks Produktivitas.....	125

© Hak Cipta Tim Etik UIN Suska Riau
Ditekan di Universitas Sultan Syarif Kasim Riau

BAB V ANALISA

5.1	<i>Good Manufacturing Practice (GMP)</i>	128
5.1.1	Lokasi	128
5.1.2	Bangunan.....	128
5.1.3	Fasilitas Sanitasi	128
5.1.4	Mesin dan Peralatan.....	128
5.1.5	Pengawasan Proses.....	129
5.1.6	Karyawan.....	129
5.1.7	Penyimpanan	129
5.1.8	Pemeliharaan dan Program Sanitasi Penyimpanan	129
5.1.9	Pengangkutan	130
5.1.10	Penarikan Produk	130
5.1.11	Pelaksanaan Pedoman	130
5.1.12	Rangkuman Penerapan GMP	130
5.1.13	Penilaian Ketidaksesuaian Aspek GMP	131
5.2	Analisa Implementasi 5S	132
5.2.1	Analisa <i>Seiri</i> (Ringkas).....	132
5.2.2	Analisa <i>Seiton</i> (Rapi).....	132
5.2.3	Analisa <i>Seiso</i> (Bersih)	133
5.2.4	Analisa <i>Seiketsu</i> (Pemantapan).....	133
5.2.5	Analisa <i>Shitsuke</i> (Pembiasaan).....	134
5.2.6	Analisa OMAX (<i>Objective Matrix</i>).....	135
5.2.6.1	Penentuan dan Perhitungan Kriteria Produktivitas	135
5.2.6.2	Analisa Penentuan dan Perhitungan Kriteria Produktivitas	136
5.2.6.3	Analisa Penentuan Performansi Standar Dan Skala Performansi	137
5.2.6.4	Analisa Pembentukan dan Perhitungan Tabel <i>Objective Matrix</i>	137
5.2.6.5	Analisa Indeks Produktivitas.....	138

BAB VI PENUTUP

- 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 mengemukakan 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.

6	Kesimpulan	139
6	Saran	140

DAFTAR PUSTAKA



UIN SUSKA RIAU

DAFTAR GAMBAR

	Gambar	Halaman
1	Parit di Lantai Produksi Ikan Salai	3
1	Toilet Lantai Produksi Ikan Salai	3
1	Tidak Memakai APD.....	4
1	Kondisi Fasilitas Dilantai Produksi Ikan Salai	4
1	Kondisi lantai Produksi Ikan Salai	5
2	Ikan Patin.	12
2	Pengasapan Ikan Patin	13
3	<i>Flowchart</i> Metodologi Penelitian.....	27
4.1	UPTD Pengolahan Dinas Perikanan kabupaten Kampar	33
4.2	Struktur Organisasi UPTD Hasil Dinas Perikanan.....	36
4.3	Pisau	37
4.4	Kawat Penyalai	37
4.5	Tungku Penyalai	38
4.6	Timbangan Digital.....	38
4.7	<i>Elektrik Press</i>	39
4	Ikan Patin.....	39
4	OPC Proses Produksi.....	40
4	Produk Ikan Salai.....	42
4.1	Barang-barang yang tidak Diperlukan Berserakan.....	43
4.2	Lantai Produksi Yang Tidak Dibersihkan Secara Baik.....	44
4.3	Lokasi UPTD Pengolahan Dinas Perikanan	45
4.4	Bangunan 1 Lantai Produksi	47
4.5	Bangunan 2 Penyimpanan Produk	48
4.6	Lantai Produksi	48
4.7	Dinding	49
4.8	Langit Langit.....	51

© Hak cipta ini dilindungi Undang-Undang
 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.

4.19 Pintu Ruang	52
4.20 Jendela Dan Ventilasi	53
4.21 Gelas	56
4.22 Air	57
4.23 Aliran Pipa	61
4.24 Penyimpanan	73
4.25 Kawat Angkat Ikan Salai	79
4.26 Grafik Rangkupan Penerapan GMP	84
4.27 Contoh <i>Red-Tag</i>	91
4.28 Sebelum Implentasi <i>Seiri</i>	95
4.29 Sesudah Implentasi <i>Seiri</i>	96
4.30 Sebelum Melakukan Penerapan <i>Seiton</i>	98
4.31 Sesudah Melakukan Penerapan <i>Seiton</i>	99
4.32 Sebelum dan sesudah Melakukan Penerapan <i>Seiso</i>	100
4.33 Penerapan <i>Seiketsu</i>	103
4.42 Penerapan <i>Shitsuke</i>	104

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.

DAFTAR TABEL

Tabel		Halaman
1	Analisa <i>Good Manufacturing Practices</i> (GMP).....	2
1	Nilai Pencapaian dan Indeks Performasi	6
1	Posisi Penelitian	8
4	Nama Kelompok di UPTD Pengolahan Dinas Perikanan	34
4	Aspek Lokasi	46
4	Aspek Desain Dan Tata Letak	48
4	Aspek Lantai.....	49
4	Aspek Dinding.....	50
4.6	Aspek Atap Dan Langit-Langit	51
4.7	Aspek Pintu Ruangn	53
4.8	Aspek Jendela Dan Ventilasi	54
4.9	Aspek Permukaan Kerja	56
4.10	Aspek Penggunaan Bahan Gelas	57
4.11	Aspek Sarana Penyediaan Air	58
4.12	Aspek Sarana Pembuangan Air dan Limbah	59
4.13	Aspek Pembersihan/Pencucian	60
4.14	Aspek Sarana Toilet	60
4.15	Aspek Sarana <i>Hygiene</i> Karyawan.....	62
4.16	Aspek Mesin Dan Peralatan	63
4.17	Aspek Bahan	65
4.18	Aspek Pengawasan Proses	66
4.19	Aspek Produk Akhir.....	68
4.20	Aspek Laboratorium.....	69
4.21	Aspek Karyawan	70
4.22	Aspek Kemasan.....	71
4.23	Aspek Label Dan Keterangan Produk.....	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.

4.24	Aspek Penyimpanan.....	73
4.25	Aspek Pemeliharaan Dan Sanitasi	75
4.26	Aspek Pengangkutan.....	80
4.27	Aspek Dokumentasi Dan Pencatatan	81
4.28	Aspek Pelatihan.....	81
4.29	Aspek Penarikan Produk.....	82
4.30	Aspek Pelaksanaan Pedoman.....	83
4.31	Rangkuman Pencapaian GMP.....	83
4.32	Rangkuman Ketidaksesuaian Aspek GMP	85
4.33	Penilaian Ketidaksesuaian Aspek GMP.....	86
4.34	<i>Check Sheet</i> Pemilahan Barang.....	94
4.35	<i>List</i> Kode Peralatan	97
4.36	Tindakan Pembersihan	104
4.37	Kriteria	112
4.38	Rekapitulasi Perhitungan Rasio 1.	113
4.39	Rekapitulasi Perhitungan Rasio 2.	113
4.40	Rekapitulasi Perhitungan Rasio 3.	114
4.41	Rekapitulasi Perhitungan Rasio 4.	114
4.42	Rekapitulasi Perhitungan Rasio 5.	115
4.43	Rekapitulasi Perhitungan Rasio 6.	116
4.44	Rekapitulasi Hasil Perhitungan Rasio Tiap Kriteria.....	116
4.45	Nilai Tertinggi dan Terendah Pengamatan Minggu ke 1-3.....	117
4.46	Nilai Standar dan Nilai Target.....	117
4.47	Nilai Tahap Awal (Produktivitas Standar), Skor dan Bobot.....	121
4.48	Nilai Produktivitas Minggu Ke 1 Skor dan Bobot.....	122
4.49	Nilai Produktivitas Minggu Ke 2 Skor dan Bobot.....	123
4.50	Nilai Produktivitas Minggu Ke 3 Skor dan Bobot.....	124
4.51	Perbandingan Indeks Produktivitas Sebelum dan Sesudah Implementasi 5S Kriteria.....	126

DAFTAR RUMUS

Rumus		Halaman
2.1	Kriteria Efisiensi Rasio 1.....	24
2.2	Kriteria Efisiensi Rasio 2.....	24
2.3	Kriteria Efisiensi Rasio 3.....	24
2.4	Kriteria Efektivitas Rasio 4.....	24
2.5	Kriteria Efektivitas Rasio 5.....	24
2.6	Kriteria Inferensial Rasio 6.....	25
2.7	Persentase total yang sesuai.....	26
2.8	Persentase total yang tidak sesuai.....	26
2.9	Tinggi huruf (H).....	26
2.10	Tebal huruf.....	27
2.11	Jarak huruf dan angka.....	27
2.12	Tinggi huruf kecil.....	27
2.13	Spasi.....	27
2.14	Lebar Huruf.....	27
2.15	Jarak antara dua huruf.....	27

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.

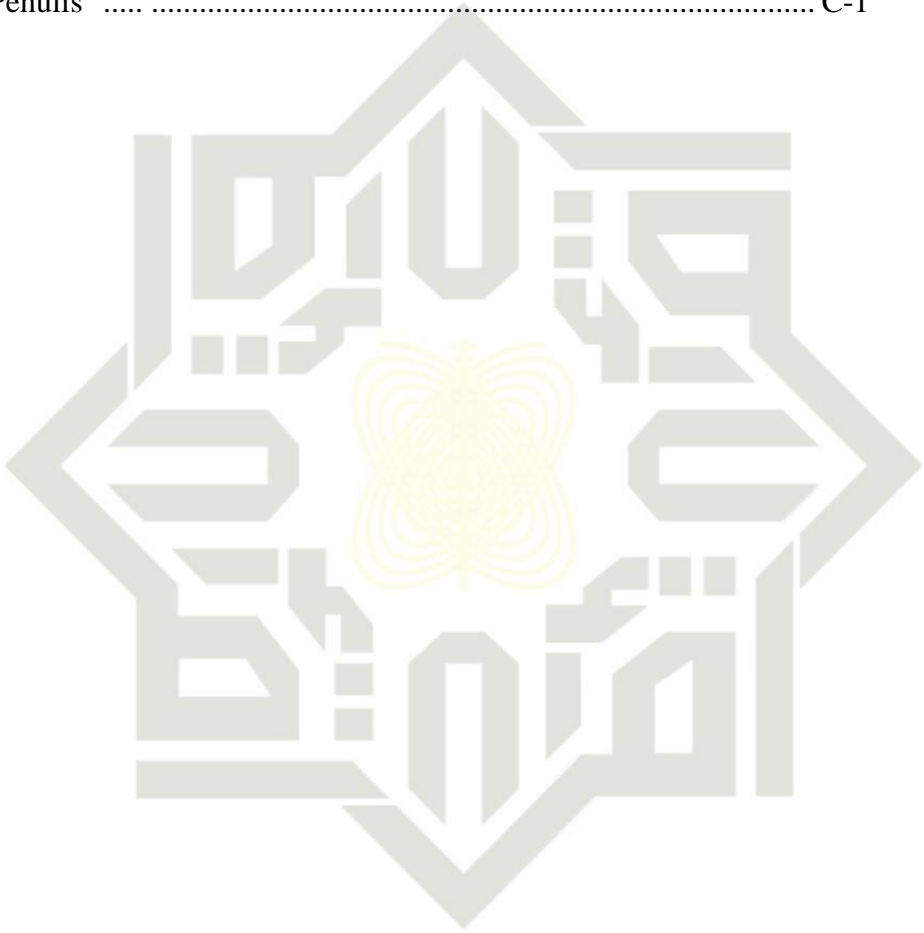
DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran

A	Dokumentasi sebelum Implementasi Budaya 5S	A-1
B	Dokumentasi seetelah Implementasi Budaya 5S	B-1
C	Biografi Penulis	C-1

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

Latar Belakang

Perkembangan usaha kecil pada saat ini mengalami kemajuan yang sangat signifikan, selain karena dorongan kebutuhan ekonomi yang semakin tinggi dan ditambah dengan peluang untuk mendapatkan pekerjaan semakin kecil, masyarakat juga dituntut mulai kreatif untuk berfikir tentang bagaimana mendapatkan beragam penghasilan sampingan guna memenuhi kebutuhannya sehari-hari. Usaha kecil merupakan wadah kreativitas sebagai upaya meningkatkan produktivitas keluarga sehingga mampu meningkatkan perekonomian, mengatasi masalah kemiskinan dan pengangguran.

Salah satu aspek penting dalam sebuah perindustrian adalah lingkungan kerja, lingkungan kerja yang baik akan menunjang kelancaran produksi dalam sebuah industri. Konsep 5S adalah proses perubahan perilaku melalui perubahan tempat kerja dengan menerapkan penataan dan kebersihan tempat bekerja, dan kondisi tempat kerja mencerminkan perlakuan seseorang terhadap pekerjaannya dan perlakuan terhadap pekerjaan ini mencerminkan sikapnya terhadap pekerjaannya (Rimawan, 2015).

Good Manufacturing Practices (GMP) yang biasa disebut Cara Produksi Pangan yang Baik (CPPB) merupakan suatu pedoman yang memperlihatkan aspek keamanan pangan bagi Usaha Kecil Menengah (UKM) untuk memproduksi pangan agar bermutu, aman dan layak untuk dikonsumsi. Penerapan *Good Manufacturing Practices* (GMP) meliputi, lokasi dan lingkungan produksi, bangunan dan fasilitas, peralatan produksi, sarana penyediaan air, fasilitas dan kegiatan higiene, kesehatan dan higiene karyawan, pemeliharaan, penyimpanan, pengendalian proses, pelabelan pangan, pengawasan oleh penanggung jawab, penarikan produk, pencatatan dan dokumentasi serta pelatihan karyawan (BPOM, 2012 dikutip oleh Rudiyanto, 2016).

UPTD Sentra Hasil Perikanan Desa Koto Masjid merupakan Usaha

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.

pengolahan perikanan, UPTD Sentra Hasil Perikanan ini memproduksi bermacam olahan seperti bakso patin, kerupuk patin, abon patin dan ikan salai patin tetapi produk yang sering diproduksi sampai sekarang yaitu ikan salai patin. Ikan salai patin dihasilkan dari penggabungan metode penggaraman dan pengasapan, pengasapan bertujuan untuk mengurangi kadar air yang ada pada ikan patin sehingga bakteri tidak berkembang biak dan membuat ikan salai patin lebih tahan lama saat ini digunakan. Peran penting dalam proses pengasapan adalah asap yang dihasilkan pembakaran dari kayu, semakin banyak asap yang dihasilkan maka kualitas ikan salai akan lebih bagus.

Dalam proses produksi ikan salai ada beberapa kondisi lingkungan yang tidak sesuai dengan pedoman cara produksi pangan olahan yang baik (CPPOB) yaitu lingkungan yang tidak terawat dan teratur salah satunya karyawan yang bertugas tidak memperhatikan kebersihan saat berkeja, banyak barang – barang yang tidak diperlukan berada ditempat nya, bisa dilihat pada tabel dibawah bagaimana kondisi awal di UPTD pengolahan Hasil Dinas perikanan yang tidak sesuai dengan standar *Good Manufacturing Practices* (GMP).

Tabel 1.1 Analisa *Good Manufacturing Practices* (GMP)

Kondisi Lantai Produksi	Aspek Ketidaksesuaian GMP
Pembuangan limbah secara sembarangan, tidak ada tanda peringatan harus mencuci tangan sesudah menggunakan toilet, tidak ada fasilitas mencuci tangan	Fasilitas Sanitasi
Karyawan tidak memakai APD	Karyawan
Fasilitas produksi tidak terawat, tidak ada pembersihan dilantai produksi, Tidak ada tong sampah	Pemeliharaan dan Sanitasi

Sumber: Pengolahan Data (2020)

Berdasarkan hasil dari observasi dapat disimpulkan bahwa permasalahan yang ada di UPTD Pengolahan Hasil Dinas Perikanan terjadi disebabkan oleh lingkungan,

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.

Salah satu faktor manusia berikut gambaran kondisi awal di UPTD Pengolahan Hasil Dinas Perikanan



Gambar 1.1 Parit di Lantai Produksi Ikan Salai
(Sumber: UPTD Pengolahan Hasil Dinas Perikanan, 2020)

Gambar 1.1 terlihat aliran parit yang sangat kotor yang dipenuhi kotoran isi perut ikan disekitar parit yang menyebabkan kondisi lantai sangat licin dan berlendir. Hal ini dikarenakan tidak adanya kegiatan pembersihan oleh karyawan dilantai produksi ikan salai.



Gambar 1.2 Toilet Lantai Produksi Ikan Salai
(Sumber: UPTD Pengolahan Hasil Dinas Perikanan, 2020)

Gambar 1.2 kondisi toilet yang ada di UPTD Pengolahan Hasil Dinas Perikanan tidak terawat, tidak ada nya sikat pembersih lantai, tidak ada peringatan mencuci tangan setelah masuk dan keluar dari toilet dan tidak ada fasilitas mencuci tangan dilantai produksi.

penyusunan ikan yang akan di salai dan ini membuat yang membuat area UPTD Pengolahan Hasil Dinas Perikanan berserakan dan tidak teratur.



Gambar 1.4 Kondisi lantai Produksi Ikan Salai
(Sumber: UPTD Pengolahan Hasil Dinas Perikanan, 2020)

Gambar 1.4 adalah kondisi lantai yang sangat kotor dan licin ini disebabkan air pencucian ikan yang berserakan dan tidak dibersihkan dan kotaran ikan yang berserakan dilantai dan diparit, kurang nya kerja sama sesama karyawan dalam membersihkan area lantai produksi ikan salai, dan cara kerja karyawan masih kurang efektif sehingga waktu yang dibutuhkan dalam pelaksanaan kerja masih kurang teratur.

Selama ini UPTD Sentra Hasil Perikanan belum mengetahui hasil produktivitas yang dicapai karena belum melakukan analisis produktivas pada beberapa sumber daya. Jadi untuk mengetahui hasil analisis produktivitas perlu dilakukan pengukuran produktivitas dengan menggunakan metode OMAX. Metode OMAX merupakan metode yang sesuai dan dapat digunakan dalam melakukan analisis produktivitas parsial yang dikembangkan untuk memantau produktivitas di setiap bagian perusahaan dengan kriteria produktivitas yang sesuai dengan keberadaan bagian tersebut (Wibisono, 2019).

Untuk melihat perbandingan produktivitas sebelum dan sesudah implementasi 5S, dilakukan pengukuran sebelum implentasi 5S. Berikut adalah hasil pengukuran produktivitas menggunakan metode *Objektiv Matrixs* (OMAX)

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

Tabel 1.2 Nilai Pencapaian dan Indeks Performansi

Minggu	Nilai Pencapaian	Indeks Performansi
1	80	-73,33%
2	205	-31,66 %
3	250	-16.67 %

Sumber: Pengumpulan Data (2020)

Tabel 1.2 menunjukkan hasil pengukuran yang dilakukan sebelum implementasi, di minggu pertama didapat nilai pencapaian 80 dengan indeks performansi -73,33% di minggu ke dua dengan nilai pencapaian 205 dengan indeks performansi 31,66% dan di minggu ke 3 nilai pencapaian 250 dengan indeks -16.67%. Pengukuran menggunakan *Objective Matrics* (OMAX) dilakukan dengan beberapa tahap, tahap pertama menentukan kriteria yang akan diukur produktivitas nya kreteria yang akan diukur di UPTD Sentra Hasil Perikanan adalah data produk cacat, jam kerja, pemakaian energi, bahan baku, kapasitas produksi, target produksi dan hasil produksi, langkah selanjutnya menghitung nilai produktivitas setiap kriteria dan diubah dalam bentuk rasio. Menentukan target dan bobot nilai target dan bobot didapat dari hasil wawancara kepala UPTD Sentra Hasil Perikanan. Menentukan performansi standar dan skala performansi pada tahap ini bisa dilihat berada dilevel mana produktivitas saat kita melakukan pengukuran, hasil akhir dari perhitungan ini dapat dilihat dari perhitungan indeks produktivitas pengukuran indeks produktivitas di UPTD Pengolahan Hasil Dinas Perikanan dilakukan setiap minggu pada bulan desember 2019 dan dilakukan sebelum implementasi 5S, di tahap inilah mengetahui terjadi kenaikan atau penurunan produktivitas dan akan dilakukan perbandingan produktivitas sebelum dan sesudah implentasi 5S.

Berdasarkan latar belakang terlihat bahwa permasalahan yang ada pada UPTD Pengolahan Hasil Dinas Perikanan Desa Koto Masjid, sangatlah tidak rapi dan bersih sehingga tidak sesuai dengan konsep Cara Produksi Pangan Olahan dengan Baik (CPPOB) sesuai dengan standarisasi Menteri Perindustrian RI Nomor 75/M-

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

IND/PER/7/2010. Penerapan standarisasi menteri perindustrian yang baik dapat dilakukan dengan menerapkan *Good Manufacturing Practices* (GMP). Penerapan *Good Manufacturing Practices* (GMP) untuk usulan perbaikan implementasi 5S sehingga diperoleh perbandingan produktifitas sebelum dan sesudah perbaikan. Setelah melakukan usulan perbaikan implementasi 5S perlu dilakukan perbandingan produktifitas sebelum dan sesudah implementasi 5S dengan metode OMAX.

1.2 Rumusan Masalah

Rumusan masalah pada penelitian ini adalah “Bagaimana implementasi budaya 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke*) dengan penerapan *Good Manufacturing Practices* (GMP) untuk meningkatkan produktivitas di UPTD Pengolahan Hasil Dinas Perikanan yang terletak di Desa Koto Masjid Kecamatan XIII Koto Kampar Kabupaten Kampar”

1.3 Tujuan Penelitian

Tujuan penelitian ini yaitu sebagai berikut:

1. Untuk mengimplementasi budaya 5S dalam menerapkan *Good Manufacturing Practices* (GMP) dilantai produksi ikan salai.
2. Untuk melihat perbandingan produktivitas sebelum dan sesudah implementasi budaya 5S dalam penerapan *Good Manufacturing Practices* (GMP) di lantai produksi ikan salai dengan metode *Objevtive Matriks* (OMAX).

1.4 Manfaat Penelitian

Manfaat yang diharapkan dari kerja praktek ini adalah sebagai berikut:

1. Dapat mengimplementasi budaya 5S dalam menerapkan *Good Manufacturing Practices* (GMP) di lantai produksi ikan salai.
2. Dapat melihat perbandingan produktivitas sebelum dan sesudah implementasi budaya 5S dalam penerapan *Good Manufacturing Practices* (GMP) di lantai produksi ikan salai dengan metode *Objevtive Matriks* (OMAX).

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

1.4 Batasan Masalah

Penelitian terdapat beberapa batasan yang berfungsi agar hasil penelitian sesuai dengan tujuan sebelumnya dan tidak keluar dari permasalahan yang diidentifikasi. Berikut batasan-batasan masalah pada penelitian ini yaitu:

1. Evaluasi *Good Manufacturing Practices* berdasarkan peraturan Menteri Perindustrian RI No. 75 tahun 2010.
2. Implementasi budaya 5S dalam perbaikan dilakukan pada kategori kritis.

1.5 Posisi Penelitian

Penelitian ini mengenai implementasi budaya 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Shiketsu, dan Shitsuke*) untuk meningkatkan Produktivitas, sebelumnya telah dilakukan oleh beberapa peneliti. Berikut ini adalah tabel tampilan posisi penelitian pada penelitian ini:

Tabel 1.3 Posisi Penelitian

Peneliti	Judul Penelitian	Tujuan	Metode Analisis
Widjajanto (2019)	Penerapan 5S D di Kantor Pos Jakarta Pusat	Bertujuan untuk memberikan pemahaman implementasi 5S kepada karyawan Kantor Pos Jakarta Pusat dan memberikan penjelasan mengenai manfaat penerapan program 5S	5S
Wahyudi (2017)	Penerapan Budaya Kerja 5s Dan Pengaruhnya Terhadap Kinerja Karyawan	Meneliti Pengaruh Signifikan 5S Terhadap Kinerja Karyawan, memberi motivasi dalam meningkatkan kenejra karyawan melalui penerpan budaya 5s	5S

Tabel 1.3 Posisi Penelitian (Lanjutan)

Peneliti	Judul Penelitian	Tujuan	Metode Analisis
Sofyan (2015)	Perancangan Ulang Tata Letak Fasilitas Menggunakan Metode Konveksional Berbasis 5S (<i>Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu,</i> dan <i>Shitsuke</i>)	Merancang relayout/tata letak fasilitas yang baru, Penghematan penggunaan areal untuk produksi, gudang dan <i>service</i> , kuantitatif dan teknik pengumpulan datanya menggunakan kuesioner.	5s
Muhammad (2019)	Penerapan 5S (<i>Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke</i>) Pada Area Kerja Sebagai Upaya Peningkatan Produktivitas Kerja (Studi Kasus Di CV Widjaya Presisi)	Mengimplementasikan Rancangan 5s Terhadap Kondisi Cv Widjaya Presisi, dalam Meningkatkan Produktivitas, dan mengoptimalkan waktu kerja	5s
Sugeng (2017)	Analisa Produktivitas Padadivisi Produksi Pt. Xyz Menggunakan Metode <i>Objective Matrix</i> (Omax)	Mengukur tingkat produktivitas dari Divisi Produksi, dengan menggunakan metode <i>Objective Matrix</i> (OMAX) dengan penentuan bobot masing-masing rasio menggunakan metode AHP.,	<i>Objective Matriks</i> (OMAX)

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 milik UIN Suska Riau
 Tabel 1.3 Posisi Penelitian (Lanjutan)

Peneliti	Judul Penelitian	Tujuan	Metode Analisis
Aviv (2017)	Pengukuran Kinerja <i>Customer Relationship Management</i> (Crm) Menggunakan <i>Crm Scorecard</i> Dan Omax	Mengukur Kinerja Praktik <i>Customer Relationship Management</i> (CRM) Dapat Diaplikasikan Pada UMKM Batik Menggunakan Kombinasi CRM <i>Scorecard</i> Dengan Metode OMAX(<i>Objective Matrix</i>).	<i>Management</i> (CRM) dan <i>Objective Matrix</i> (OMAX)
Bambang (2020)	Perbaikan Proses Produksi Pada Ikm Tahu Sari Murni Mojosongo Menggunakan Metode <i>Good Manufacturing Practice</i> (Gmp) Dan <i>Work Improvement In Small Enterprise</i> (Wise)	untuk melakukan perbaikan proses produksi di IKM yang dievaluasi menggunakan daftar periksa GMP-WISE	<i>Good Manufacturing Practice</i> (Gmp) Dan <i>Work Improvement In Small Enterprise</i> (Wise)
Rivani (2020)	Implementasi Budaya 5s (<i>Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke</i>) untuk Meningkatkan Produktivitas (Studi Kasus UPTD Sentra Hasil Perikanan)	mengetahui metode 5S (<i>Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke</i>) pada lantai produksi, Untuk melihat perbandingan produktivitas sebelum dan sesudah implementasi budaya 5S Menggunakan metode OMAX	5S dan OMAX

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.

1. Sistematika Penulisan

Sistematika penulisan laporan penelitian ini adalah sebagai berikut:

BAB I PENDAHULUAN

Bab ini berisi tentang latar belakang masalah yang menjadi topik laporan penelitian, rumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, batasan masalah dan sistematika penulisan.

BAB II LANDASAN TEORI

Bab ini dijabarkan profil perusahaan, struktur organisasi dari perusahaan yang diteliti serta teori-teori dan beberapa konsep yang berhubungan dengan penelitian yang dapat mendukung pengumpulan dan pengolahan data.

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Bab ini akan dijelaskan dan diuraikan urutan langkah-langkah prosedur kerja yang digunakan dalam proses penelitian.

BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN

Bab ini berisikan tentang analisa hasil dari pengolahan data yang telah didapat dan kemudian akan dijelaskan maksud dari hasil analisa data tersebut.

BAB V ANALISA

Bab ini berisikan hasil-hasil analisa pengolahan data dari penelitian berdasarkan data-data yang telah diolah.

BAB VI PENUTUP

Bab ini berisi tentang kesimpulan dan saran yang dikemukakan dari hasil analisis dan pemecahan masalah.

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 Ikan Patin

Ikan Patin merupakan salah satu jenis ikan air tawar yang cukup dikenal di Indonesia, dan mempunyai nilai ekonomis. Ikan patin memiliki daging yang putih, bening dan tidak terlalu banyak duri. Ikan patin adalah ikan perairan tawar, diantara beberapa jenis patin tersebut, yang telah berhasil dibudidayakan, baik dalam pembenihan maupun pembesaran dalam skala usaha mikro, kecil, dan menengah (Nugroho dkk, 2017).



Gambar 2.1 Ikan Patin
(Sumber: UPTD Pengolahan Hasil Dinas Perikanan, 2020)

Ikan patin mempunyai bentuk tubuh memanjang, berwarna putih perak dengan punggung berwarna kebiruan. Ikan patin tidak memiliki sisik, kepala ikan patin relatif kecil dengan mulut terletak diujung kepala agak ke bawah. Hal ini merupakan ciri khas golongan *catfish*. Ikan patin dalam menjalani hidupnya mengalami perkembangan atau fase yang akan dijalannya selama beberapa waktu sampai akhirnya dapat dikonsumsi ataupun dijadikan induk untuk menghasilkan benih - benih yang berkualitas. Menurut Lusac dan Southgate (2012) dikutip oleh Amanda (2019) Ikan patin memiliki *fase* kehidupan yaitu telur, larva, benih 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.

dewasa. Habitat ikan patin adalah di tepi sungai – sungai besar dan di muara – muara sungai serta danau. Dilihat dari bentuk mulut ikan patin yang letaknya sedikit agak ke bawah, maka ikan patin termasuk ikan yang hidup di dasar perairan. Ikan patin termasuk jenis *omnivora* (pemakan segala). Ikan patin biasa memakan ikan – ikan kecil, cacing, serangga, biji – bijian, udang kecil dan moluska. Namun pada stadium larva, ikan lebih bersifat karnivora dan memakan *Brachionus sp*, *Crustacea* dan *Cladocera*. Sementara itu ikan yang dalam stadium larva yang baru habis kuning telur mempunyai sifat kanibal yang tinggi (Armanda, 2019).

2. Pengasapan Ikan

Ikan asap merupakan produk hasil pengolahan ikan tradisional untuk mengawetkan, memberi warna serta menambah cita rasa yang khas pada hasil olahan perikanan. Proses pengasapan ikan pada prinsipnya terdapat beberapa tahapan proses pengawetan ikan antara lain: penggaraman, pengeringan, pemanasan dan pengasapan (Izzhati dkk, 2018).



Gambar 2.2 Pengasapan Ikan Patin
(Sumber: UPTD Pengolahan Hasil Dinas Perikanan, 2020)

Secara umum, pengasapan ikan dilakukan dengan langkah sebagai berikut (Izzhati dkk, 2018):

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 mengumpukan 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.

1. Perlakuan pendahuluan

Dalam proses ini dilakukan pemilihan dan pengelompokan berdasar jenis, ukuran kemudian dibersihkan dan disiangi (dikeluarkan isi perut dan insangnya) sebelum dapat di proses selanjutnya.

2. Penggaraman.

Setelah dilakukan perlakuan pendahuluan, Proses penggaraman memiliki tujuan untuk menarik air dan menggumpalkan protein dalam daging ikan sehingga tekstur ikan menjadi lebih padat.

3. Pengerinan.

Bila ikan masih memiliki kandungan air yang cukup tinggi langsung diasapi, maka ikan akan menjadi berwarna coklat tua gelap dan jelek. Melalui pengeringan yang benar, permukaan ikan pada bagian dalam menjadi lebih kering.

4. Penataan.

Ikan diisusun dalam ruang pengasapan bertujuan untuk mendapatkan aliran asap dan panas lebih merata hal ini sangat menentukan kualitas produk akhir. Agar aliran asap dan panas yang merata, jarak antara ikan-ikan pada rak pengasap dan jarak antara masing masing rak pengasapan dalam ruang pengasapan tidak boleh terlalu rapat.

5. Pengasapan.

Tujuan dilakukan pengasapan dalam pengawetan ikan adalah untuk mengawetkan dan memberi warna serta rasa asap yang khas pada ikan. Sebenarnya, pengasapan juga bertujuan untuk mengeluarkan uap dari unsur-unsur senyawa fenol atau aldehid dari jenis kayu yang dilekatkan pada tubuh ikan atau untuk memasukkan unsur-unsur tersebut ke dalam tubuh ikan sehingga menghasilkan rasa dan aroma yang khas.

6. Pendinginan dan pengemasan.

Proses terakhir ialah dengan tahap pendinginan dan pengemasan. Setelah selesai tahap pengasapan, produk disimpan dalam tempat yang bersih dan dibiarkan sehingga mencapai suhu ruang, kemudian dilaksanakan pengemasan.

2.3. Pengertian Lingkungan Kerja

Lingkungan kerja adalah keseluruhan alat perkakas dan bahan yang berada sekitar lingkungan dimana seseorang bekerja, bagaimana metode kerja, pengaturan kerjanya baik sebagai perorangan ataupun sebagai tim. Lingkungan kerja yang kondusif memberikan rasa aman dan membuat para karyawan saat bekerja lebih optimal (Sedarmayani, 2009 dikutip oleh Wibowo dkk, 2019)

Lingkungan kerja dalam sebuah organisasi merupakan salah satu faktor yang sangat penting dalam menciptakan kinerja karyawan karena lingkungan kerja mempunyai pengaruh langsung terhadap karyawan dalam menyelesaikan pekerjaan yang pada akhirnya akan meningkatkan kinerja dalam sebuah organisasi. faktor-faktor diluar manusia baik fisik non fisik dalam suatu organisasi. Faktor fisik ini mencakup yaitu peralatan kerja, suhu ditempat kerja, kesesakan dan kepadatan, kebisingan, luas ruang kerja, sedangkan non fisik mencakup hubungan kerja yang terbentuk instansi antara pimpinan dan bawahan serta antara sesama karyawan (Wibowo dkk, 2019)

2.4. Pengertian 5S

5S merupakan singkatan dari *seiri*, *seiton*, *seiso*, *seiketsu*, dan *shitsuke* yang diartikan dalam bahasa indonesia sebagai ringkas, rapi, resik, rawat, dan rajin. Pada dasarnya 5S merupakan proses perubahan perilaku melalui perubahan tempat kerja dengan menerapkan penataan dan kebersihan tempat kerja (Diniaty, 2017 dikutip oleh Widjajanto dkk, 2019).

Penerapan 5S juga bisa membantu dalam menciptakan tempat kerja, suasana pada tempat kerja yang kondusif, nyaman, rapi, aman dan bersih yang secara tidak

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

langsung akan membentuk budaya kerja, meningkatkan produktivitas kerja dan motivasi kerja (Meri, 2016 dikutip oleh Widjajanto dkk, 2019).

Budaya 5S adalah salah satu sistem yang menawarkan cara untuk meningkatkan efisiensi perusahaan ataupun organisasi. Budaya 5S akan menyederhanakan lingkungan kerja bersamaan dengan itu juga memperbaiki efisiensi kualitas serta keamanan kerja dan Setelah berhasil diterapkannya, budaya 5S akan meningkatkan moral pekerja. Tidak saja pekerja yang merasa nyaman dengan lingkungan kerjanya, efek yang timbul dalam melakukan *improvement* yang terus berkelanjutan akan mendorong berkurangnya pemborosan, kualitas yang lebih baik dan *lead time* yang lebih singkat. Keseluruhannya akan membuat organisasi menjadi lebih menguntungkan serta kompetitif di pasar dunia (Wahyudi, 2017).

2.4.1 *Seiri* (**Pemilahan**)

Seiri adalah suatu kegiatan memilah dan menghapus semua bahan yang tidak dibutuhkan seperti peralatan dan perkakas yang tidak digunakan dalam proses produksi (Jamian, 2014).

Seiri juga merupakan kegiatan menyingkirkan barang yang tidak diperlukan sehingga barang yang ada dilokasi kerja hanya barang yang benar benar dibutuhkan dalam aktivitas kerja (Rahman dkk, 2018)

Seiri dalam bahasa indonesia adalah pemilahan, pemilahan yaitu membedakan antara yang diperlukan dengan yang tidak diperlukan, membagi segala sesuatu ke dalam kelompok sesuai dengan urutan kepentingannya. Pada manajemen stratifikasi memutuskan pentingnya suatu barang atau peralatan, mengurangi persediaan barang atau peralatan yang tidak perlukan, sekaligus memastikan barang atau peralatan diperlukan disimpan dalam jarak dekat supaya lebih efisien dan mudah ditemukan (Wahyudi, 2017).

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.

2.4.2 *Seiton* (Penatan)

Seiton adalah kegiatan penatan atau Mengatur bahan, peralatan, dan persediaan yang berada di lantai produksi agar menjadi lebih rapi dan nyaman (Jamian, 2014).

Seiton, merupakan tahap menyimpan barang di tempat yang tepat atau dalam tata letak yang benar dengan menekankan pada aspek keamanan, mutu dan efektifitas, sehingga dapat digunakan dalam keadaan mendadak. Hal ini berguna untuk menghilangkan waktu yang terbuang dalam proses pencarian barang dan tempat kerja dan membuat tempat kerja menjadi lebih rapi (Agustin, 2013 dikutip oleh Siska dkk, 2018).

2.4.3 *Seiso* (Pembersihan)

Seiso adalah kegiatan dimana melakukan pembersihan dan melakukan perawatan dan inspeksi pada bahan, peralatan dan persediaan di lantai produksi (Jamian, 2014).

Seiso diartikan secara umum adalah kegiatan membersihkan barang atau peralatan yang ada sehingga menjadi bersih, dalam istilah 5S *Seiso* berarti membuang sampah, kotoran dan benda-benda asing serta membersihkan segala sesuatu dari tempatnya dan pembersihan merupakan salah satu bentuk dari aktivitas pemeriksaan. Pada kondisi ini diutamakan pembersihan sebagai pemeriksaan terhadap kebersihan dan menciptakan tempat kerja yang nyaman (Wahyudi, 2017).

2.4.4 *Seiketsu* (Pemantapan)

Seiketsu adalah pemantapan atau pemeliharaan dalam keadaan yang bersih sehingga pemantapan ini dianggap sebagai kegiatan pengulangan terhadap pemilahan, Jadi *Seiketsu* (pemantapan) merupakan suatu aktivitas yang dilakukan secara terus menerus dan secara berulang-ulang dengan melakukan pemeliharaan terhadap pemilahan, penataan dan pembersihan dengan demikian pemantapan mencakup

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.

kebersihan pribadi dan kebersihan lingkungan kerja sehingga diperlukan manajemen visual terhadap pemantapan 5S (Wahyudi, 2017).

2.4.5 *Shitsuke* (Pembiasaan)

Menurut Takashi Osada (1995) menjelaskan *shitsuke* (pembiasaan) merupakan bentuk pelatihan dan kemampuan untuk melakukan apa yang akan dilakukan meskipun keadaan itu sulit untuk dilaksanakan, melakukan sesuatu dengan cara yang benar, hal ini dilakukan dalam upacaya terciptanya tempat kerja dengan kebiasaan dan perilaku yang baik, dengan mengajarkan dan mengarahkn setiap orang apa saja yang harus dilakukan, sehingga kebiasaan buruk akan terbuang dan terbentuk nya kebiasaan yang baik, dengan cara membuat dan mematuhi peraturan. Hal ini merupakan cara mengubah kebiasaan yang buruk dan menciptakan kebiasaan baik. Kegiatan 5S tidak akan berhasil tanpa melakukan pembiasaan pada pekerjaan secara efisien tanpa adanya kesalahan. Dengan memperhatikan hal-hal yang kecil harus mampu bekerja keras dan sabar dengan mengembangkan kebiasaan yang baik dan bekerja secara teratur dan melaksanakan aktivitas rutin (Wahyudi, 2017).

2.4.6 Langkah – Langkah Untuk Melakukan 5S

Berikut adalah langkah-langkah dalam menerapkan 5S (Wahyudi, 2017):

2.4.6.1 Langkah dalam Melakukan *Seiri*

Untuk mengetahui sebenarnya penyimpanan barang atau peralatan yang di perlukan atau tidak diperlukan Dan menjelaskan bagaimana kegiatan *seiri* (pemilahan) dalam upaya melakukan pemeriksaan di tempat kerja yang diuraikan sebagai berikut :

- a. Periksa barang – barang yang tidak diperlukan yang berada di area kerja.
- b. Beri label berwarna merah untuk barang yang tidak digunakan.
- c. Siapkan tempat penyimpanan, untuk membuang barang-barang yang tidak digunakan.
- d. Pindahkan barang-barang yang berlabel merah ke tempat yang telah ditetapkan

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.

2.4.6.2 Langkah dalam Melakukan *Seiton*

Segala sesuatu harus diletakkan sesuai posisi yang ditetapkan sehingga segala peralatan siap guna pada saat diperlukan (Rahman dkk, 2018)

Prinsip dasar *seiton* adalah melakukan pengaturan lingkungan kerja dan peralatan secara rapi dengan memperhatikan efisiensi, mutu dan keamanan serta mencari cara penyimpanan yang optimal, sehingga pemborosan waktu untuk mencari barang bisa berkurang dan hal ini dapat memperlancar pekerjaan.

- a. Merancang penempatan barang yang diperlukan, sehingga ketika digunakan mudah didapatkan.
- b. Letakkan barang-barang yang berguna ke tempat yang telah dirancang.
- c. Barang-barang yang telah disimpan juga harus diberi label agar mudah pengambalian ke tempat yang telah disiapkan.

2.4.6.3 Langkah dalam Melakukan *Seiso*

Arti dari membersihkan lebih dari sekedar membuat barang bersih. Hal ini lebih merupakan falsafah dan komitmen untuk bertanggung jawab atas segala aspek barang yang digunakan, dan untuk memastikan semua barang selalu berada dalam kondisi prima, dan jangan berpikir bahwa pembersihan pekerjaan yang melelahkan. Sebaliknya, haruslah memandangnya sebagai bentuk pencegahan. Kondisi membersihkan ini merupakan suatu aktivitas yang dilakukan secara terus menerus (kontinyu) sebagai bentuk aktivitas dalam melakukan pemeriksaan kegiatan rutinitas. Berikut adalah langkah pembersihan yang benar:

- a. Tingkat makro
Membersihkan segala sesuatu untuk menangani penyebab keseluruhannya.
- b. Tingkat individual
membersihkan tempat kerja dan bagian mesin khusus.
- c. Tingkat mikro

membersihkan bagian dan alat khusus serta penyebab kotoran diidentifikasi dan diperbaiki.

2.4.6.4 Langkah dalam Melakukan *Seiketsu*

Apabila kegiatan *seiri*, *seiton* dan *seiso* telah selesai, selanjutnya kondisi ini harus dipertahankan sebagai suatu kebiasaan. Diperlukan adanya standar berikut sarana untuk pengecekan. Peringatan-peringatan visual yang menarik dan diatur secara kreatif sangat diperlukan untuk membantu setiap orang memahami tentang perlunya standarisasi untuk kebersihan dan bagaimana melaksanakannya. Alat bantu visual (gambar) ini juga sangat diperlukan untuk mempermudah menunjukkan penyebab penyimpangan itu bisa terjadi dan apa yang harus dilakukan untuk mengatasi hal tersebut. Prinsip-prinsip alat bantu visual adalah:

- a. Mudah dilihat dari jarak jauh.
- b. Pasang peragaan pada barang yang bersangkutan.
- c. Indikasi dimana barang-barang (peralatan) harus diletakkan.
- d. Usahakan supaya setiap orang dapat menggunakannya dengan mudah kapan saja.
- e. Usahakan supaya setiap orang dapat melakukannya dan mudah membuat koreksi yang diperlukan.
- f. Peringatan untuk berhati-hati dan cara saat operasi.

2.4.6.5 Langkah dalam Melakukan *Shitsuke*

Setelah *seiketsu* (pemantapan) yang berarti melaksanakan aktivitas 5S dengan teratur, maka *shitsuke* (pembiasaan) adalah komitmen masing-masing individu untuk mematuhi peraturan. Tim yang baik dengan menaati peraturan tempat kerja, aktivitas tim merupakan aktivitas kooperatif. Setiap orang harus bekerja sama. Makin banyak pekerjaan, semakin penting kerja sama diperlukan. Hal ini disebabkan karena kesalahan terkecil sekalipun dapat berakibat fatal, prosedur, dan peraturan harus ketat dan dipatuhi oleh seluruh anggota. Setiap orang harus berhati-hati untuk melakukan pekerjaan masing-masing dengan benar. Tidak terlalu sulit untuk memiliki kebiasaan

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

untuk melaksanakan apa yang diharapkan dari karyawannya . Caranya adalah dengan menciptakan tempat kerja yang disiplin melalui:

- a. Perbaiki komunikasi dan pelatihan untuk memperoleh mutu yang terjamin
- b. Membiasakan (sistematis) perilaku untuk memperoleh hasil yang baik
- c. Atur supaya orang mengambil bagian, setiap orang melakukan sesuatu, kemudian mengimplementasikannya.
- d. Setiap orang bekerja sama memperkuat team dan memperkuat perusahaan.

2.1.7 Tujuan dan Manfaat 5S

Manfaat yang dapat diambil dengan membudayakan kegiatan 5S adalah dapat menciptakan lingkungan kerja yang baik dan untuk meningkatkan perilaku positif karyawan, salah satu cara terbaik untuk menyadarkan setiap orang ialah dengan mengajak mereka untuk ikut ambil bagian, meningkatkan partisipasi dan identitas kelompok serta menciptakan perasaan bangga dan prestasi. Untuk melatih pekerja agar mengikuti kebiasaan kerja yang lebih baik dan disiplin di tempat kerja secara ketat. 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke*) bertujuan mengelola 4S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu*) sehingga prosedur pelaksanaan dapat dilatih secara ketat. Segera sesudah tempat kerja dapat menyerap kebiasaan kerja tersebut, maka tujuan 5S akan tercapai.

2.1.8 Pengertian Produktivitas

Produktivitas ditemukan pertama kali diartikel milik ekonomi Perancis, yaitu Quesnay pada tahun 1766. Kemudian produktivitas dikenal dengan konsep *input* dan *output* pada tahun 1810 yang dicetus oleh David Ricardo dan Adam Smith. Produktivitas adalah kombinasi dari efektivitas dan efisiensi. Efektivitas berkaitan dengan kerja dalam mencapai tujuan dan efisiensi berkaitan dengan penggunaan sumber daya. Konsep yang dicapai produktivitas ialah dengan hasil sebesar mungkin dengan menggunakan sumber daya sekecil mungkin. (Arman dkk, 2017)

Upaya dalam meningkatkan produktivitas secara terus menerus dan menyeluruh

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.

merupakan satu hal yang penting yang tidak saja yang berlaku setiap individu pekerja juga berlaku perusahaan atau industri, dengan peningkatan produktivitas maka tanggung jawab manajemen akan lebih terpusat pada segala upaya dan dana untuk melaksanakan fungsi dan peran dalam kegiatan produksi. (Wingjosoebroto, 2000)

Menurut (Siagian, 2014 Dikutip Oleh Reza dkk, 2019) Faktor-faktor penentu dalam keberhasilan untuk meningkatkan produktivitas ialah:

1. Melakukan Perbaikan terus menerus sebagai upaya dalam meningkatkan produktivitas kerja salah satu dengan cara Implementasinya ialah bahwa seluruh komponen harus melakukan perbaikan secara terus-menerus.
2. Peningkatan mutu hasil dari pekerjaan yang telah dilaksanakan oleh semua komponen dalam organisasi.
3. Pemberdayaan sumber daya manusia.
4. Filsafat dalam organisasi yang sesungguhnya titik tolak perumusan etos kerja bersifat filsafat

2.6 Objective Matrix (OMAX)

Objective Matrix adalah suatu pengukuran produktivitas parsial atau produktivitas tunggal (*single-factor productivity*), yang dikembangkan untuk memantau produktivitas pada suatu perusahaan atau bagian tertentu dengan kriteria produktivitas yang sesuai. Prof. James L. Riggs (1987) adalah orang yang menciptakan Model Objective Matrix (OMAX). Prof. James L. Riggs (1987) adalah seorang ahli produktivitas dari *Oregon State University*. Model OMAX terdiri dari beberapa bagian, yaitu (Christoper, 2003 Di Kutip Oleh Arman dkk, 2017):

1. Kriteria Produktivitas sama dengan Kegiatan dan faktor apa yang mendukung produktivitas unit kerja yang diukur produktivitasnya dan dinyatakan dengan perbandingan atau rasio.
2. Tingkat Pencapaian sama dengan Hasil rasio yang dihitung berdasarkan kriteria produktivitas, lalu ditempatkan pada kolom performansi.

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. skala matriks Terdiri dari 3 jenis level, yaitu level standar terletak angka 3 (rata-rata) yang harus ditentukan lebih dulu, level 0 yaitu performansi terburuk, dan level 10 yang merupakan target yang ingin dicapai atau yang tertinggi.
4. Skor adalah Hasil dari pencapaian performansi rasio, apakah hasil tersebut berada diposisi atas atau di bawah, atau tepat dengan skala standar.
5. Bobot adalah nilai Tiap kriteria yang telah ditetapkan dan memiliki pengaruh yang berbeda pada tingkat produktivitas yang telah diukur, maka dari itu bobot (dalam satuan %) perlu dicantumkan untuk menyatakan derajat kepentingan dan menunjukkan pengaruh relative kriteria terhadap produktivitas unit kerja yang diukur. Total bobot harus sebesar 100%.
6. Nilai adalah Pencapaian yang diperoleh setiap kriteria pada periode tertentu
7. Indikator performansi adalah Periode tertentu jumlah keseluruhan nilai dari tiap kriteria dan dicantumkan pada kotak indikator performansi.
8. Kriteria ini akan menyatakan ukuran efektivitas, kuantitas, dan kualitas dari output, efisiensi dari input, atau faktor lainnya yang secara tidak langsung berhubungan dengan tingkat produktivitas yang akan diukur.

2.6.1 Jenis-Jenis Kriteria Produktivitas *Objective Matrix* (OMAX)

Dalam pengukuran produktivitas menggunakan *Objective Matrix*, salah satu langkah awal untuk memulai pengukuran ialah penentuan kriteria produktivitas dan perhitungan rasionya. Untuk penentuan kriteria tersebut adalah sebagai berikut (Christoper, 2003 Di Kutip Oleh Arman dkk 2017):

1. Kriteria Efisiensi

Kriteria efisiensi menjelaskan bagaimana perusahaan dalam mengelola dan menggunakan sumber daya seperti tenaga kerja, material, mesin dan biaya.

Berbagai rasio yang digunakan pada kriteria ini adalah sebagai berikut:

Pada Rasio 1 menunjukkan banyaknya total produk yang dihasilkan dengan jumlah jam kerja yang digunakan.

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

$$\text{Rasio 1} = \frac{\text{Total produk yang dihasilkan}}{\text{Jam kerja yang dipakai}} \quad (2.1)$$

Rasio 2 menunjukkan berapa banyaknya total produk yang dihasilkan dengan jumlah penggunaan energi.

$$\text{Rasio 2} = \frac{\text{Total produk yang dihasilkan (unit)}}{\text{Penggunaan energi}} \times 100\% \quad (2.2)$$

Rasio 3 menunjukkan banyaknya total produk yang dihasilkan dengan jumlah tenaga kerja.

$$\text{Rasio 3} = \frac{\text{Total produk yang dihasilkan (unit)}}{\text{Jumlah tenaga kerja}} \times 100\% \quad (2.3)$$

2. Kriteria Efektivitas

Pada kriteria efektivitas menunjukkan bagaimana cara perusahaan mencapai hasil dengan melihat dari sudut akurasi dan kualitas produk. Berbagai rasio yang digunakan pada kriteria ini adalah sebagai berikut:

Rasio 4 menunjukkan antara perbandingan dan total produk yang diperbaiki dengan total produk yang dihasilkan tiap bulannya. Rasio ini semakin baik jika hasilnya semakin kecil.

$$\text{Rasio 4} = \frac{\text{Total produk yang diperbaiki}}{\text{Total produk yang dihasilkan}} \times 100\% \quad (2.4)$$

Rasio 5 menunjukkan perbandingan antara total produk yang diperbaiki dengan total produk yang baik tiap bulannya. Rasio ini semakin baik jika hasilnya semakin kecil.

$$\text{Rasio 5} = \frac{\text{Total produk yang diperbaiki}}{\text{Total produk yang baik}} \times 100\% \quad (2.5)$$

3. Kriteria Inferensial

Kriteria inferensial adalah dimana kriteria yang secara tidak langsung mempengaruhi produktivitas, namun tetap bisa digunakan dalam matriks perhitungan karena dapat membantu dalam memperhitungkan variabel 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 mengumpukan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

mempengaruhi faktor-faktor major. Berbagai rasio yang digunakan pada kriteria ini adalah sebagai berikut:

Rasio 6 ini menunjukkan perbandingan antara total jam kerusakan mesin dengan total jam normal mesin tiap bulannya. Rasio ini semakin baik jika hasilnya semakin kecil

$$\text{Rasio 6} = \frac{\text{Total jam kerusakan mesin}}{\text{Total jam mesin normal}} \times 100\% \quad (2.6)$$

2.7 **Good Manufacturing Practices (GMP)**

Good Manufacturing Practices (GMP) biasa disebut Cara Produksi Pangan yang Baik (CPPB) adalah pedoman yang memperlihatkan aspek keamanan pangan bagi Industri Rumah Tangga (IRT) untuk memproduksi pangan agar bermutu, aman dan layak untuk dikonsumsi. Ruang lingkup penerapan GMP meliputi 18 aspek yaitu lokasi dan lingkungan produksi, bangunan dan fasilitas, peralatan produksi, suplai air atau sarana penyediaan air, fasilitas dan kegiatan higiene dan sanitasi, kesehatan dan higiene karyawan, pemeliharaan dan program higiene sanitasi karyawan, penyimpanan, pengendalian proses, pelabelan pangan, pengawasan oleh penanggung jawab penarikan produk, pencatatan dan dokumentasi serta pelatihan karyawan. (Rudiyanto, 2016)

2.8 **Penilaian Ketidakesesuaian Aspek Good Manufacturing Process**

Penilaian dilakukan berdasarkan peraturan menteri perindustrian No.75 Tahun 2010, yakni sebagai berikut:

- 1 Penyimpangan minor = penyimpangan yang terjadi tidak berpengaruh pada keamanan produk
- 2 Penyimpangan mayor = penyimpangan yang terjadi memiliki peluang yang berpengaruh terhadap keamanan produk
- 3 Penyimpangan kritis = penyimpangan yang terjadi dapat mempengaruhi keamanan produk 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 mengemukakan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

2.9 GAP Analysis (Analisis Kesenjangan)

GAP mengidentifikasi adanya suatu perbedaan antara satu hal dengan yang lainnya. Pada penelitian ini hasil analisis perbedaan digunakan untuk mengidentifikasi GAP yang terjadi antara standar-standar pada aspek *good manufacturing proces*. Hasil GAP dibuat dalam bentuk *persentase*, berikut rumus perhitungan persentase penilaian dan GAP indikatornya (Rini, dkk, 2015).

$$\text{Persentase total yang sesuai} = \frac{\text{Total item sesuai}}{\text{Total item ruang lingkup}} \times 100\% \quad (2.7)$$

$$\text{Persentase total yang tidak sesuai} = \frac{\text{Total item tidak sesuai}}{\text{Total item ruang lingkup}} \times 100\% \quad (2.8)$$

2.10 Display

Display berfungsi sebagai suatu "sistem komunikasi" yang menghubungkan antara fasilitas kerja maupun mesin kepada manusia. Bertindak sebagai mesin dalam hal ini adalah stasiun kerja dengan perantara alat peraga, Sedangkan manusia disini berfungsi sebagai operator yang dapat diharapkan untuk melakukan suatu yang diinginkan. (Hidayat dan Hasdiputra, 2016)

2.10.1 Penggunaan Warna pada Sebuah *Display*

Adapun penggunaan warna pada *display* adalah sebagai berikut:

1. Merah menunjukkan Larangan
2. Biru menunjukkan Petunjuk atau Aturan
3. Kuning menunjukkan Perhatian

2.10.2 Ukuran Huruf *Display*

Menurut Grandjien memformulasikan ukuran huruf dalam perancangan *display* sebagai berikut (Rudianto, 2017):

$$\text{Tinggi huruf (H)} = \frac{\text{Jarak Visual (mm)}}{200} \quad (2.9)$$

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.

$$\text{Tebal huruf} = \frac{H}{6} \quad (2.10)$$

$$\text{Jarak huruf dan angka} = \frac{H}{5} \quad (2.11)$$

$$\text{Tinggi huruf kecil} = \frac{2H}{3} \quad (2.12)$$

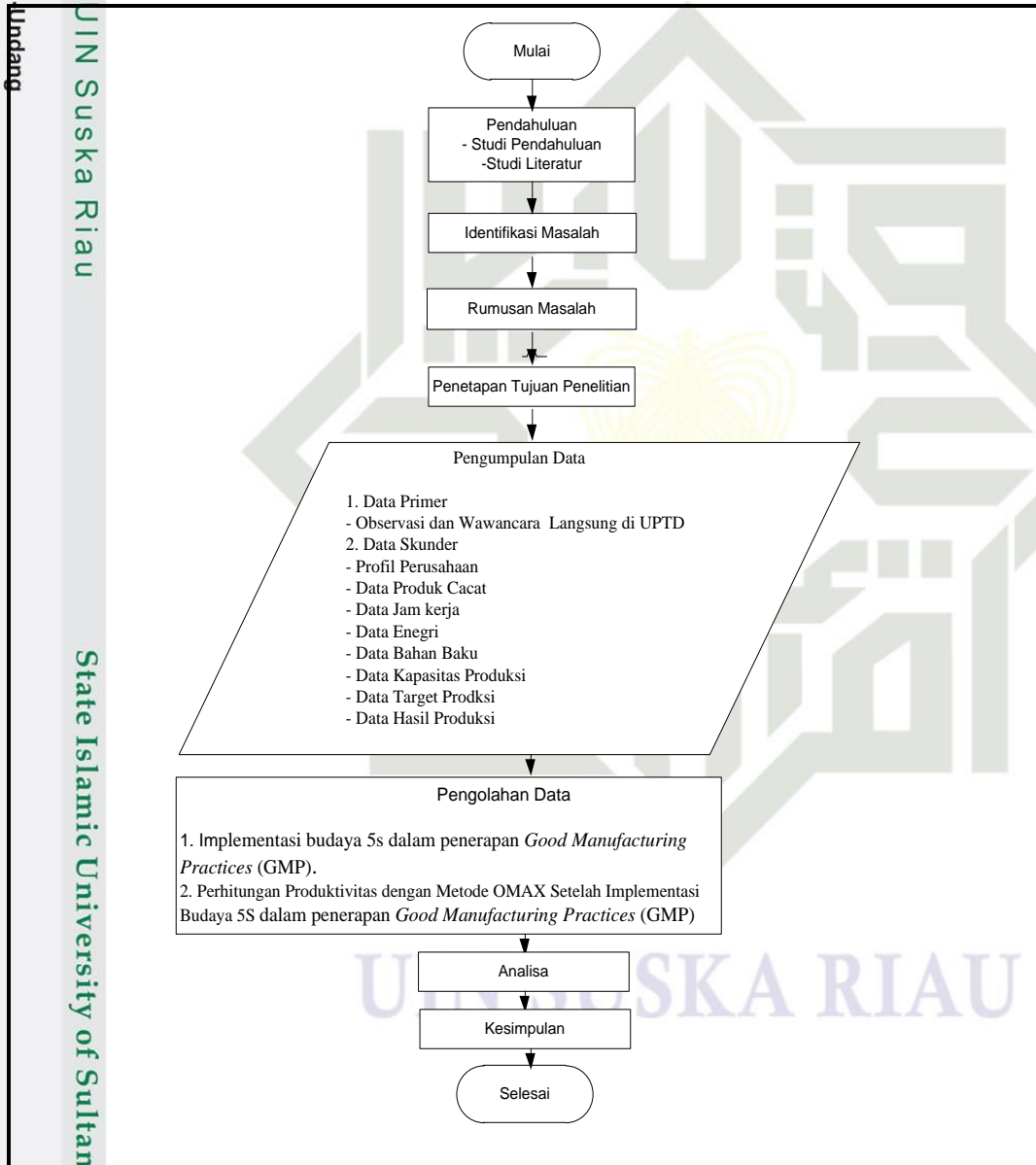
$$\text{Spasi} = \frac{2H}{3} \quad (2.13)$$

$$\text{Lebar Huruf} = \frac{2H}{3} \quad (2.14)$$

$$\text{Jarak antara dua huruf} = \frac{H}{4} \quad (2.15)$$

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Bab ini akan diuraikan metodologi penelitian yang dimulai dari awal sampai akhir. Pada penelitian ini, tahapan-tahapan yang akan dilakukan digambarkan melalui *flowchart* sebagai berikut:



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 memunculkan 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 Pendahuluan

Pendahuluan terbagi menjadi dua yaitu studi pendahuluan dan studi literatur berikut ini penjelasan dari bagian pendahuluan:

3.1.1 Studi Pendahuluan

Pada paling awal ialah melakukan observasi secara langsung UPTD Sentra Hasil Perikanan, hal ini dilakukan bertujuan untuk mengetahui apa saja permasalahan-permasalahan yang ada di UPTD Sentra Hasil Perikanan yang bertujuan untuk menentukan arah penelitian. Wawancara dilakuan dengan kepala UPTD Sentra Hasil Perikanan dan para karyawan yang bekerja. Berdasarkan hasil wawancara yang dilakukan maka ditemukan permasalahan-permasalahan yang sudah terlihat, maka diperoleh tahap penyelesaian masalah yang ada, sehingga pembahasan dalam penelitian menjadi lebih fokus dan terarah.

3.1.2 Studi Literatur

Pada tahap ini dibutuhkan berbagai literatur tentang permasalahan 5S, produktivitas, *Good Manufacturing Practices* (GMP) dan metode *Ojective Matriks* (OMAX). Sumber-sumber literatur berasal dari jurnal, dan buku panduan. Setiap permasalahan yang terdapat pada jurnal dan buku dijadikan sebagai gambaran awal untuk menentukan permasalahan pada penelitian ini.

3 Identifikasi Masalah

Setelah melakukan survei pendahuluan ke lapangan dan didukung dengan teori-teori dan konsep yang benar, permasalahan-permasalahan yang terdapat pada area produksi di UPTD Pengolahan Hasil Dinas Perikanan terdapat beberapa aspek dari GMP yang belum sesuai dan tidak terlaksana dengan baik, banyak nya barang – barang yang tidak diperlukan berada diarea produksi ikan salai, tidak terawatnya lantai produksi, yang menjadi kendala yang dialami karyawan pada saat proses produksi

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

3.3 Rumusan Masalah

Rumusan masalah merupakan pertanyaan yang akan dijawab melalui pengolahan data. Berdasarkan identifikasi masalah yang telah dilakukan, maka rumusan masalah yang akan dibahas dalam laporan penelitian ini yaitu bagaimana pengaruh implementasi budaya 5S dalam penerapan *Good Manufacturing Practices* (GMP) dalam peningkatan produktivitas.

3.4 Penerapan Tujuan Penelitian

Tujuan sangat perlu ditetapkan dalam melakukan sebuah penelitian agar penelitian tersebut fokus pada tujuan yang diinginkan. Pada penelitian ini, bertujuan implementasi budaya 5S dalam penerapan standar *Good Manufacturing Practice* (GMP) dan melihat perbandingan produktivitas sebelum dan sesudah melakukan implementasi budaya 5S pada rantai produksi ikan salai di UPTD Pengolahan Hasil Dinas Perikanan.

3.5 Pengumpulan Data

Data merupakan salah satu komponen penelitian yang sangat penting. Data yang akan digunakan dalam penelitian haruslah data yang akurat, karena apabila data tidak akurat, maka akan menghasilkan informasi yang salah. Pada penelitian ini pengumpulan data yang diambil adalah:

1. Data Primer

Data primer pada penelitian ini yaitu kondisi lingkungan sesuai standar *Good Manufacturing Practice* (GMP) lingkungan produksi, fasilitas, peralatan produksi, sarana penyediaan air, kesehatan dan *higiene* karyawan, pemeliharaan, penyimpanan, pengendalian proses, pelabelan pangan, pengawasan oleh penanggung jawab, penarikan produk, pencatatan dan dokumentasi serta pelatihan karyawan) yang ada pada rantai produksi di UPTD Sentra Hasil Perikanan

2. Data sekunder pada penelitian ini dikumpulkan dengan cara observasi langsung di lantai produksi di UPTD Sentra Hasil Perikanan. Adapun data yang diperoleh yaitu sebagai berikut:
 - a. Profil Perusahaan
 - b. Visi dan Misi Perusahaan
 - c. Data Cacat Produksi
 - d. Data Jam Kerja
 - e. Data Energi
 - f. Data Bahan Baku
 - g. Data Kapasitas Produksi
 - h. Data Target Produksi
 - i. Data Hasil Produksi

3.6 Pengolahan Data

Pengolahan data bertujuan untuk menghasilkan suatu nilai atau gambaran yang bisa dimengerti dan dipahami oleh pembaca. Terdapat beberapa pengolahan data yang dilakukan untuk mencapai tujuan pada permasalahan lingkungan kerja berdasarkan Implementasi budaya 5S dalam penerapan *Manufacturing Practive* (GMP) dalam peningkatan produktivitas pada lantai produksi di UPTD Pengolahan Hasil Dinas Perikanan.

3.6.1 Penerapan *Good Manufacturing Practices* (GMP).

Penerapan *Good Manufacturing Practices* (GMP) berdasarkan konsep Cara Produksi Pangan Olahan dengan Baik (CPPOB) sesuai dengan standarisasi Menteri Perindustrian RI Nomor 75/M-IND/PER/7/2010. Menganalisa kondisi tempat penelitian yang mencakup 18 aspek yaitu lokasi dan lingkungan produksi, bangunan dan fasilitas, peralatan produksi, suplai air atau sarana penyediaan air, fasilitas dan kegiatan higiene dan sanitasi, kesehatan dan *higiene* karyawan, pemeliharaan dan program higiene sanitasi karyawan, penyimpanan, pengendalian

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 Ditindungi 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 mengemukakan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

proses, pelabelan pangan, pengawasan oleh penanggung jawab penarikan produk, pencatatan dan dokumentasi serta pelatihan karyawan, membuat rangkupan total aspek tidak sesuai dan total aspek sesuai setelah itu melakukan Penilaian dilakukan berdasarkan kriteria dari Peraturan Menteri Perindustrian dengan 3 kategori yaitu minor adalah penyimpangan yang terjadi tidak berpengaruh pada keamanan produk, mayor ialah penyimpangan yang terjadi memiliki peluang yang berpengaruh terhadap keamanan produk dan kritis ialah penyimpangan yang terjadi dapat mempengaruhi keamanan produk secara langsung. Setelah itu dilakukan perbaikan penerapan *Good Manufacturing Practices* (GMP dengan Implementasi Budaya 5S di UPTD Pengolahan Hasil Perikanan).

3.6.2 Implementasi Budaya 5S dengan Penerapan *Good Manufacturing Practices* (GMP).

Implementasi budaya 5S terbagi menjadi:

1. Analisa konsep *Seiri*
Konsep *seiri* membedakan antara yang diperlukan dan yang tidak diperlukan serta membuang yang tidak diperlukan atau secara singkat disebut ringkas.
2. Analisa konsep *Seiton*
Konsep *seiton* digunakan untuk menentukan tata letak yang rapi dan teratur sehingga dapat dengan mudah menemukan barang yang diperlukan.
3. Analisa konsep *Seiso*
Konsep *seiso* digunakan sebagai tahap ketiga untuk pembersihan menghilangkan sampah, kotoran dan bahan-bahan asing yang seharusnya tidak ada di area kerja.
4. Analisa konsep *Seiketsu*
Konsep *seiketsu* merupakan pemantapan dari konsep yang sudah dijalankan dengan memelihara barang-barang dengan rapi, bersih dan teratur sesuai dengan konsep yang sudah dijalankan.
5. Analisa konsep *Shitsuke*
Konsep *shitsuke* merupakan tahap pembiasaan dari penerapan setiap konsep.

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.

3.6.3 Perhitungan Produktivitas dengan Metode OMAX Setelah Implementasi Budaya 5S dengan Penerapan *Good Manufacturing Practices* (GMP)

Setelah dilakukan implementasi budaya 5S dalam penerapan *Good Manufacturing Practices* (GMP) agar mencapai standar produksi pangan yang baik (PPPB) di UPTD Sentra Hasil Perikanan maka diukur kembali produktivitas nya menggunakan metode OMAX . Hal ini dilakukan untuk menganalisa setelah dilakukan implementasi budaya 5S untuk melihat produktivitas meningkat atau menurun.

3.7 Analisa

Analisa merupakan uraian langkah-langkah perbaikan dari setiap data-data yang telah diperoleh pada penelitian. Berdasarkan hasil pengolahan data yang telah dilakukan, analisis dilakukan untuk menyusun data dengan cara yang tepat, sehingga lebih mudah untuk dipahami oleh pembaca. Analisa yang dilakukan yaitu terhadap area kerja yang diidentifikasi.

3.8 Kesimpulan dan Saran

Kesimpulan merupakan rangkuman atau inti dari suatu penelitian yang telah dilakukan yang harus sesuai dengan tujuan yang akan kita capai dan saran merupakan suatu masukan yang bertujuan untuk memberikan masukan yang bersifat membangun agar dapat menjadi yang lebih baik dalam penelitian selanjutnya.

BAB VI PENUTUP

Kesimpulan

Berdasarkan pengolahan dan analisa yang telah dilakukan, maka didapatlah kesimpulan sebagai jawaban dari tujuan penelitian. Diantara kesimpulan tersebut adalah sebagai berikut:

Perbaiki implementasi 5S dalam penerapan *Good Manufacturing Practices* (GMP), yaitu sebagai berikut:

- a. penerapan Seiri (Ringkas) dilantai produksi ikan salai, agar barang-barang yang tidak digunakan dilantai produksi berserakan dan bisa mengganggu proses produksi maka dilakukan pemberian *Red-Tag* dan menyimpan nya pada tempat penyimpanan,
- b. Penerapan *Seiton* (Rapi) pada lantai produksi ikan salai penyimpanan peralatan yang ada dilantai produksi disediakan tempat penyimpanan dan memberikan list kode agar pekerja mudah dan tertib meletakkan peralatan yang telah digunakan pada tempat penyimpanan nya.
- c. Penerapan *Seiso* (Bersih/Resik) dilakukan pembersihan pada lantai produksi memberikan keranjang untuk menampung kotoran ikan yang jatuh langsung dilantai dengan begitu kotoran ikan tidak lagi berserakan dan mudah untuk dibersihkan.
- d. Penerapan *Seiketsu* (Pemantapan) pada lantai produksi ikan salai pada penelitian ini disediakan daftar piket agar pekerja mempunyai tanggung jawab nya sendiri dalam membersihkan lingkungan lantai produksi, dengan adanya daftar piket pekerja tidak akan merasa tidak adil lagi dalam membersihkan lantai produksi.
- e. Penerapan *Shitsuke* (Pembiasaan) dilantai produksi ikan salai pada penelitian ini disediakan tongs sampah agar pekerja bisa membiasakan diri untuk membuang sampah pada tempat nya dan menutup rapat tong sampah, penyediaan fasilitas pencuci tangan berguna untuk menjaga kebersihan tangan

6
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.

sesudah memakai toilet dan melakukan pencucian tangan sebelum proses produksi ikan salai ini sangat penting agar hasil produksi yang dihasil terjaga kebersihannya, selain itu di berikan *display* pada area lantai produksi ikan salai hal ini berguna untuk informasi bagi pekerja peringatan mencuci tangan, menjaga kebersihan dan lainnya.

Perbandingan produktivitas sebelum dan sesudah dilakukan Perbaikan implementasi 5S dalam penerapan *Good Manufacturing Practices* (GMP) dilantai produksi ikan salai pada minggu pertama yaitu -73,33 % sedangkan indeks produktivitas setelah implementasi 5S pada minggu pertama -80 % terjadi penurunan sebesar 5,03%. Perbandingan indeks produktivitas sebelum implementasi 5S pada minggu kedua yaitu -31,66 sedangkan indeks produktivitas setelah implementasi 5S pada minggu kedua -33,33 terjadi penurunan sebesar 1,67 %. Perbandingan indeks produktivitas sebelum implementasi 5S pada minggu ketiga yaitu -16,67% sedangkan indeks produktivitas setelah implementasi 5S pada minggu ketiga 35% terjadi kenaikan sebesar 18,33%.

6.2 Saran

Saran yang diberikan pada penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Bagi Perusahaan

Sebaiknya kepala kelompok lebih tegas lagi dengan pekerja supaya lantai produksi tetap terjaga bersih dan hasil produksi yang dihasilkan semakin baik, dengan begitu produktivitas dilantai produksi kan lebih baik.

2. Bagi Penelitian Selanjutnya

Untuk penelitian selanjutnya diharapkan dapat lebih mengembangkan penelitian serupa dengan metode atau topik yang berbeda dan mempertimbangkan mengenai kriteria-kriteria yang dapat mempengaruhi peningkatkan produktivitas ikan salai sehingga sesuai apabila dijadikan sebagai kriteria dalam penelitian agar diperoleh hasil penelitian yang lebih baik.

DAFTAR PUSTAKA

- Dadiono, S. M., Rahim, R. A dan Armanda, A. E. (2019). Kinerja Pertumbuhan Dan FCR Ikan Patin dengan Lama Pemuasan Yang Berbeda. *Jurnal Perikanan Pantura Issn: 2615-1537, E-Issn: 2615-2371*. Universitas Muhammadiyah Gresik, II(1)
- Hidayat, F. F., dan Vicky, H., (2016) . Perbaikan Display pada PT.XYZ Melalui Pendekatan Ergonomi. Jakarta: Universitas Gunadarma, IV(2).
- Ismail, N. Z. N., Mohamed. S. M., Deros, M. B., Rahman, A. N. M., Dan Jamian, R. (2014). A Conceptual Approach of 5S to Improving Quality and Environmental Performance of Malaysian Oil Palm Dealers, Malaysia: University Kebangsaan Malaysia.
- Mastrisiswadi, H., Talita, T., Izzahati, N. D. (2018). Identifikasi Kebutuhan Pelanggan Terhadap Ikan Asap Dengan Menggunakan *Quality Function Deployment*. *Jurnal Teknik Industri Issn: 1412-6869 (Print), Issn: 2480-4038 (online)*. Universitas Dian Nuswantoro.
- Menteri Perindustrian Republik Indonesia.(2010) Peraturan Menteri Perindustrian Republik Indonesia Nomor: 75/M-IND/PER/7/2010 Tentang Pedoman Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (*Good Manufacturing Practices*). Jakarta.
- Nurlayla., Rachmawati, F., Adithya, W., Partiw, S., Dan Rahman, A. (2018). Implementasi 5S + S. Institut Teknologi Sepuluh Nopember.
- Perdana, S., Rahman, A., Widjajanto, T. (2019). Penerapan 5S Di Kantor Pos Jakarta Pusat. *Prosiding Seminar Nasional Pengabdian Masyarakat LLPPM UMJ E-Issn 2714-6285*
- Rini, F. A., Katili, P. B., dan Umami, N. (2015). Penerapan *Good Manufacturing Practices* untuk Pemenuhan Manajemen Mutu Pada Produksi Air Minum dalam Kemasan. Studi Kasus di PT. XYZ. *Jurnal Teknik Industri, III (15)*.
- Rudiyanto, H. (2016). Kajian *Good Manufacturing Practices* (Gmp) Dan Kualitas Mutu Pada Wingko Berdasarkan Sni-01-4311-1996. *Jurnal Kesehatan Lingkungan*. Universitas Airlangga, VIII (2)
- Rudianto, A. (2017). Kajian Ergonomi pada Visual Display Penunjuk Informasi Pelabuhan di Kawasan Kuala Enok. *Jurnal Bappeda III(1)*.
- Stowo, E., Rimawan, E. (2015). Analisa Penerapan 5S + *Safety* Pada Area Warehouse Di PT Multifiling Mitra Indonesia. *Jurnal Ilmiah ISSN 2085-5869*. Universitas Mercubuana Jakarta. VI(1)
- Wahyudi. (2017). Penerapan Budaya Kerja 5S Dan Pengaruhnya Terhadap Kinerja Karyawan. *Teknoterap Issn: 2597-7679*. Ekonomi Universitas Maarif Hasyim Latif Sidoarjo, I(1).
- Wibisono, D. (2019). Analisa Produktivitas Dengan Menggunakan Pendekatan Metode *Objective Matrik* (OMAX). Studi Kasus di PT. XYZ. *Jurnal Optimasi Teknik Industri, I(1)*.

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 mempublikasikan 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.

Wibiso, D. (2019). Analisis Produktivitas Dengan Menggunakan Pendekatan Metode *Objective Matriks (OMAX)*. Studi Kasus Di PT YXZ. *Jurnal Optimasi Teknik Industri. Universitas Indraprasta PGRI, I(1)*.

Widiyanto, G., Wibowo, P. F. (2019). Pengaruh Keselamatan Dan Kesehatan Kerja Dan Lingkungan Kerja Terhadap Kinerja Karyawan Bagian Produksi Pada Perusahaan Tom's Silver Yogyakarta. *Jurna Ekonomi Dan Bisnis, Universita Buddhi Dharma. VII(2)*.

Yasin, M., Arman, G. T. (2017). Peningkatan Produktivitas Menggunakan *Objective Matriks* Dan *Fault Tree* DI Devisi *Assembly Master Cylinder*. *Jurnal Teknik Industri. Universitas Trisakti, VII(1)*

Yasri, J., Dewi, N., Nugroho, D. W. A. (2017). Analisis Rantai Nilai Usaha Agroindustri Ikan Patin Salai Di Desa Penyasawan Kecamatan Kampar Kabupaten Kampar. *Jurnal Ilmiah Pertanian. Universitas Riau, XIV(1)*.

Dokumentasi Sebelum Implementasi Budaya 5S



© Hak c

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 milik 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.



Dokumentasi Setelah Implemenatsi Budaya 5S



f 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 mengumpukan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.



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.



BIOGRAFI PENULIS

Nama penulis Rivani. Anak dari pasangan Bapak Ilyas dan Ibu Suwarnii. Penulis lahir di Bangkinang, pada tanggal 03 Juli 19987 penulis berasal dari Bangkinang. Penulis terlahir sebagai anak ke-2 dari 2 bersaudara. Saudara kandung bernama Hidayatul Ismi. Perjalanan penulis dalam jenjang menuntut Ilmu Pengetahuan, penulis telah mengikuti pendidikan formal sebagai berikut.

Tahun 2004	Memasuki Sekolah Dasar Negeri 038 Langgini dan menyelesaikan pendidikan SD pada Tahun 2010
Tahun 2010	Memasuki Sekolah Menengah Pertama Negeri 2 Bangkinang dan menyelesaikan pendidikan SMP pada Tahun 2013
Tahun 2013	Memasuki Sekolah Menengah Atas Negeri 2Bangkinang Kota, dan menyelesaikan pendidikan SMA pada Tahun 2016
Tahun 2016	Terdaftar sebagai mahasiswa Universitas Islam Negeri (UIN) Sultan Syarif Kasim Riau, Jurusan Teknik Industri.
E-Mail	rivanipermadi@gmail.com

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