



**IMPLEMENTASI INTEGRASI 5S DAN PLANOGRAM PADA IKM  
KERIPIK BAWANG**

**TUGAS AKHIR**

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

Oleh:

**IRFAN SALIM**  
**11752100255**



UIN SUSKA RIAU

UIN SUSKA RIAU

FAKULTAS SAINS DAN TEKNOLOGI  
UNIVERSITAS ISLAM NEGERI SULTAN SYARIF KASIM RIAU  
PEKANBARU  
2021

**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.

**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.

**LEMBAR PERSETUJUAN**

**IMPLEMENTASI INTEGRASI 5S DAN PLANOGRAM PADA IKM  
KERIPIK BAWANG**

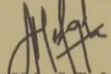
**TUGAS AKHIR**

oleh:

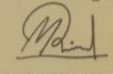
**IRFAN SALIM**  
11752100255

Telah diperiksa dan disetujui sebagai laporan tugas akhir  
di Pekanbaru, pada tanggal 9 Desember 2021


Pembimbing I

  
**Melfa Vola, S. T., M. Eng.**  
NIP. 19790629 200604 2 001

Pembimbing II

  
**Muhammad Riski, M. T., MBA**  
NIP. 19870708 2001903 1 014

Ketua Jurusan

  
**Misra Harwati, S. T., M.T**  
NIP. 19820527 201503 2 002

**Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang**

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

**LEMBAR PENGESAHAN**

**IMPLEMENTASI INTEGRASI 5S DAN PLANOGRAM PADA IKM  
KERIPIK BAWANG**

**TUGAS AKHIR**

oleh:

**IRFAN SALIM**  
**11752100255**

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 9 Desember 2021

Pekanbaru, 9 Desember 2021

Mengesahkan,  
Ketua Jurusan



**Misra Hartati, S.T., M.T**  
NIP. 19820527 201503 2 002

**DEWAN PENGUJI :**

Ketua : Muhammad Ihsan Hamdy, S.T., M.T  
Sekretaris I : Melfa Yola, S. T., M. Eng.  
Sekretaris II : Muhammad Rizki, M.T., MBA  
Anggota I : Misra Hartati, S. T, M. T.  
Anggota II : Muhammad Isnaini Hadiyul Umam, S.T., M.T



**Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang**

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

Lampiran Surat :  
Nomor : Nomor 25/2021  
Tanggal: 9 Desember 2021

SURAT PERNYATAAN

Saya yang bertanda tangan dibawah ini:

Nama : Irfan Salim  
NIM : 11752100255  
Tempat/Tanggal Lahir : Pekanbaru /29 April 1999  
Fakultas/Pascasarjana : Sains dan Teknologi  
Prodi : Teknik Industri

Judul Disertai/Thesis/Skripsi/Karya Ilmiah lainnya\*:

IMPLEMENTASI INTEGRASI 5S DAN PLANOGRAM PADA IKM KERIPIK BAWANG

Menyatakan dengan sebenar-benarnya bahwa:

1. Penulisan Skripsi dengan judul sebagaimana tersebut di atas adalah hasil pemikiran dan penelitian saya sendiri
2. Semua kutipan pada karya tulis saya ini sudah disebutkan sumbernya.
3. Oleh karena itu Skripsi saya ini, saya nyatakan bebas dari plagiat
4. Apa bila dikemudian hari terbukti terdapat plagiat dalam penulisan Skripsi saya tersebut, maka saya bersedia menerima sanksi sesuai peraturan perundang-undangan.

Demikian Surat Pernyataan ini saya buat dengan penuh kesadaran dan tanpa paksaan dari pihak manapun juga.

Pekanbaru, 22 Desember 2021

Yang membuat Pernyataan



Irfan Salim  
11752100255

\*pilih salah satu sesuai karya tulis





## LEMBAR HAK ATAS KEKAYAAN INTELEKTUAL

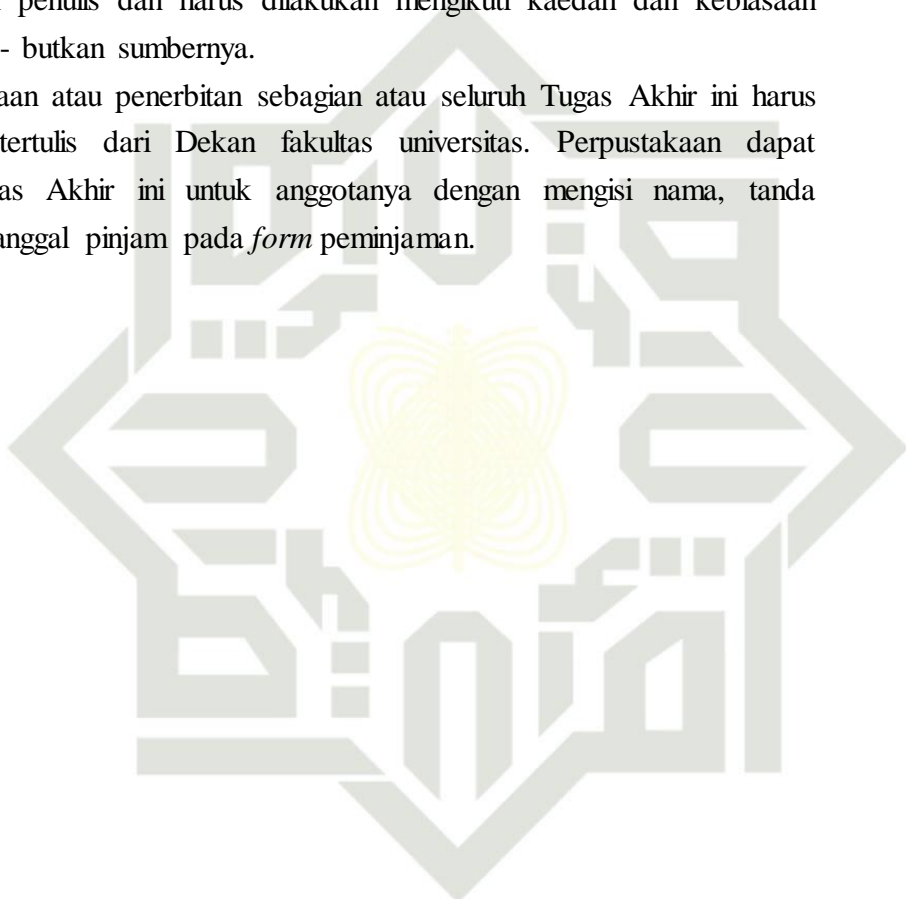
© Hak cipta milik UIN Suska Riau

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 mengumunkan 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 ada pada penulis. Referensi perpustakaan diperkenankan dicatat, tetapi pengutipan atau ringkasan hanya dapat dilakukan atas izin penulis dan harus dilakukan mengikuti kaedah dan kebiasaan ilmiah serta menyebutkan sumbernya.

Penggandaan atau penerbitan sebagian atau seluruh Tugas Akhir ini harus memperoleh izin tertulis dari Dekan fakultas universitas. Perpustakaan dapat meminjamkan Tugas Akhir ini untuk anggotanya dengan mengisi nama, tanda peminjaman dan tanggal pinjam pada *form* peminjaman.



UIN SUSKA RIAU

## LEMBAR PERSEMBAHAN

بِسْمِ اللَّهِ الرَّحْمَنِ الرَّحِيمِ

Dengan menyebut nama Allah yang Maha Pengasih lagi Maha Penyayang.

“Maka sesungguhnya bersama kesulitan ada kemudahan. Sesungguhnya bersama kesulitan ada kemudahan. Maka apabila kamu telah selesai (dari suatu urusan), tetaplah bekerja keras (untuk urusan yang lain).”

(Q.S Al-Insyirah 5-7)

*Alhamdulillahirabbil'alamin.*

“Skripsi ini saya persembahkan sepenuhnya kepada dua orang hebat dalam hidup saya, Ayahanda dan Ibunda. Keduanya lah yang membuat segalanya menjadi mungkin sehingga saya bisa sampai pada tahap di mana skripsi ini akhirnya selesai. Terima kasih atas segala pengorbanan, nasihat dan doa baik yang tidak pernah berhenti kalian berikan kepadaku. Aku selamanya bersyukur dengan keberadaan kalian sebagai orangtua ku.”

Pekanbaru, 9 Desember 2021

Irfan Salim  
11752100255

UIN SUSKA RIAU

H  
Dilindungi Undang-Undang

©  
Cita Ilmiah UIN Suska Riau

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

## INTEGRASI PENERAPAN 5S DAN PLANOGRAM PADA IKM KERIPIK BAWANG

**IRFAN SALIM**  
**11752100255**

Program Studi Teknik Industri  
Fakultas Sains dan Teknologi  
Universitas Islam Negeri Sultan Syarif Kasim Riau  
HR. Soebrantas No. 155 Simpang Baru, Panam, Pekanbaru, 28293  
Email: [irfansalim04@gmail.com](mailto:irfansalim04@gmail.com)

### ABSTRAK

Lingkungan kerja yang tidak tertata rapi, barang yang bertumpukan, serta kurang bersih dapat menghambat dan menurunkan produktivitas bagi karyawan, hal ini dapat memberikan rasa tidak nyaman pada karyawan, dan dapat merusak keripik bawang pada saat pengambilan dan peletakan. IKM masih belum melakukan penataan display produk dengan melihat dari permintaan konsumen sehingga keuntungan yang didapat kurang optimal, hal ini disebabkan produk andalan diletakan tidak sejajar dengan mata (level eyes). Penelitian ini bertujuan untuk melakukan penilaian pada fasilitas yang digunakan, penataan dan membersihkan pada lingkungan kerja dengan pendekatan 5S dan penataan display produk dengan pendekatan planogram. Hasil dari penelitian ini ialah fasilitas yang tertata rapi, lingkungan kerja yang bersih, serta memberikan keuntungan yang optimal dengan melihat permintaan konsumen maka dilakukan penataan display produk andalan sejajar dengan mata (level eyes)

**Kata Kunci:** 5S, planogram, Industri Kecil Menengah (IKM), display produk, sejajar dengan mata (level eyes).



## IMPLEMENTATION OF INTEGRATION 5S AND PLANOGRAM IN SME ONION CHIPS

**IRFAN SALIM**  
**11752100255**

Industrial Engineering Study Program  
Faculty of Science and Technology  
State Islamic University of Sultan Syarif Kasim Riau  
HR. Soebrantas No. 155 Simpang Baru, Panam, Pekanbaru, 28293  
Email: [irfansalim04@gmail.com](mailto:irfansalim04@gmail.com)

### ABSTRACT

Environment work which no arranged neat, goods which piled up, as well as not enough clean could hinder and lower productivity for employee, Thing this could give flavor no comfortable on employee, and could damage chips onion on moment taking and laying. SME (Small Medium Enterprise) still not yet do setting display product with see from request consumer so that profit which got not enough optimal, Thing this caused product mainstay placed no parallel with eye (level eyes). Study this aim for do evaluation on facility which used, setting and clean on environment work with approach 5S and setting display product with approach planogram. Results from study this is facility which arranged neat, environment work which clean, as well as give profit which optimal with see request consumer so done setting display product mainstay level eyes.

**Keywords:** 5S, planogram, SME (Small Medium Enterprise), product display SME (Small Medium Enterprise), level eyes.

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



## KATA PENGANTAR



Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang  
1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruhnya, atau membuat karya turunan atau mengadakan modifikasi tanpa izin dari lembaga pencantuman sumber.  
a. Pengujiannya hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.  
b. Pengujiannya 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.

Assalamu alaikum Wr. Wb. Alhamdulillahirobbil'alamin

Alhamdulillah syukur kehadiran Allah SWT yang telah melimpahkan rahmat, taufiq dan hidayah-Nya, sholawat serta salam selalu tercurah kepada Baginda Rasulullah Muhammad SAW, sehingga Penulis dapat menyelesaikan laporan Tugas Akhir ini tepat pada waktunya dengan judul **“INTEGRASI PENERAPAN 5S DAN PLANOGRAM PADA IKM KERIPIK BAWANG”** sebagai syarat untuk memperoleh gelar Sarjana Teknik di Jurusan Teknik Industri Fakultas Sains dan Teknologi Universitas Islam Negeri Sultan Syarif Kasim Riau.

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

1. Bapak Prof. Dr. Khairunnas, M.Ag selaku Rektor Universitas Islam Negeri Sultan Syarif Kasim Riau.
2. Bapak Dr. Hartono, M.Pd selaku Dekan Fakultas Sains dan Teknologi Universitas Islam Negeri Sultan Syarif Kasim Riau.
3. Ibu Misra Hartati, S.T., M.T selaku Ketua Progam Studi Teknik Industri Fakultas Sains dan Teknologi Universitas Islam Negeri Sultan Syarif Kasim Riau.
4. Bapak Anwardi, S.T., M.T selaku Sekretaris Progam Studi Teknik Industri Universitas Islam Negeri Sultan Syarif Kasim Riau.
5. Ibu Melfa Yola, S. T., M. Eng selaku Dosen Pembimbing I dan Bapak Muhammad Risti, S. T., M. T., MBA selaku Dosen Pembimbing II yang telah banyak

**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.

meluangkan waktu, tenaga dan pikiran dalam membimbing dan memberikan petunjuk yang sangat berharga bagi penulis dalam penulisan laporan Tugas Akhir ini.

Bapak dan Ibu Dosen Progam Studi Teknik Industri Universitas Islam Negeri Sultan Syarif Kasim Riau yang telah banyak memberikan ilmu pengetahuan bagi penulis selama masa perkuliahan.

Teristimewa kepada orang tua penulis Ayahanda Masri Almi dan Ibunda Delfita Suharni, S.Pd, serta seluruh keluarga besar penulis yang telah banyak berjasa memberikan dukungan moril dan materil serta doa'a restu sehingga dapat menempuh pendidikan hingga S1 di Progam Studi Teknik Industri Universitas Islam Negeri Sultan Syarif Kasim Riau.

Mahasiswa Teknik Industri Universitas Islam Negeri Sultan Syarif Kasim Riau Angkatan 2017 serta sahabat seperjuangan Nofri Andra, S. T yang telah memberikan semangat serta dorongan kepada penulis.

Penulis menyadari masih terdapat kekurangan pada penulisan laporan ini.

Penulis mengharapkan adanya kritik maupun saran yang bersifat membangun yang bertujuan untuk menyempurnakan isi dari laporan tugas akhir ini serta bermanfaat bagi semua pihak yang berkepentingan pada umumnya dan bagi penulis untuk mengamalkan ilmu pengetahuan di tengah-tengah masyarakat.

Pekanbaru, 9 Desember 2021

Penulis,

UIN SUSKA RIAU

**Irfan Salim**





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

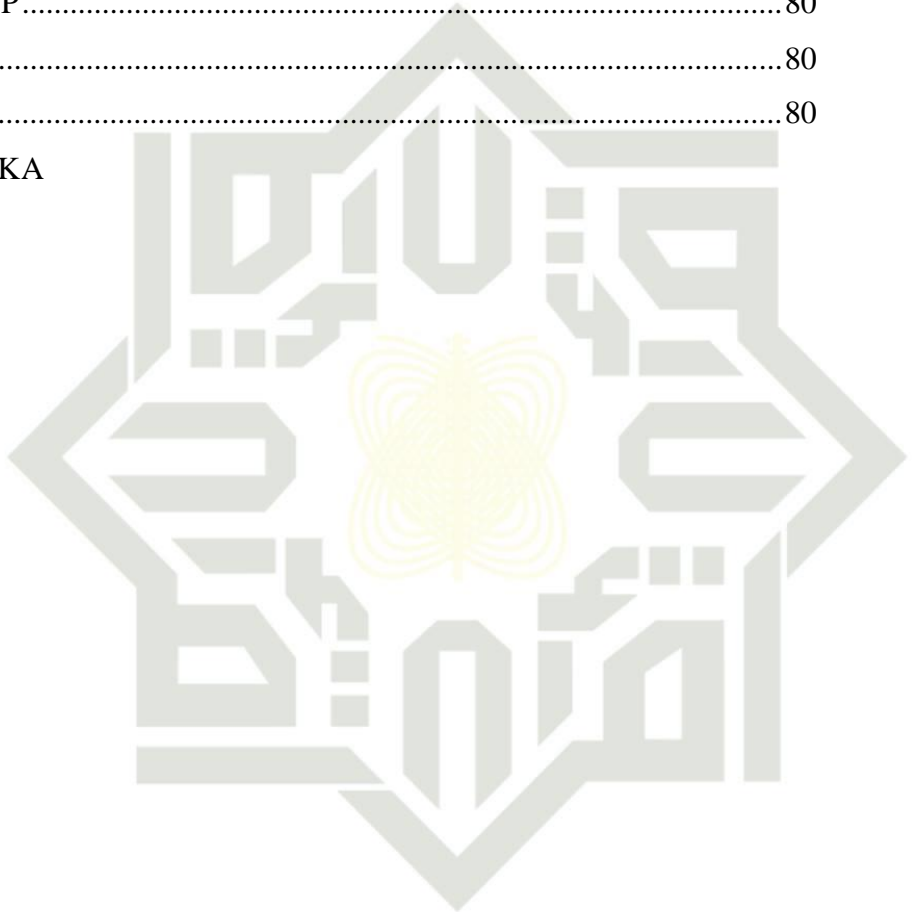
2.4	Pengertian Seiso (Pembersihan).....	15
2.5	Pengertian Seiketsu (Pemantapan).....	17
2.6	Pengertian Shitsuke.....	18
2.7	Planogram .....	19
2.8	Pergudangan .....	19
2.8.1	Konsep Tata Letak Penyimpanan Barang .....	20
<b>BAB III METODOLOGI PENELITIAN .....</b>		<b>22</b>
3.1	Tahapan Penelitian.....	22
3.2	Studi Pendahuluan.....	23
3.3	Studi Literatur .....	23
3.4	Identifikasi Masalah .....	24
3.5	Rumusan Masalah.....	24
3.6	Penetapan Tujuan Penilitan.....	24
3.7	Pengumpulan Data .....	24
3.8	Pengolahan Data .....	25
3.9	Analisa .....	29
3.10	Kesimpulan dan Saran.....	29
<b>BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA.....</b>		<b>31</b>
4.1	Pengumpulan Data.....	31
4.1.1	Profil IKM Nafeesa Snack .....	31
4.1.2	Kondisi Area pengemasan .....	31
4.1.3	Kondisi Produk yang Siap Dipasarkan.....	32
4.1.4	Data Barang-Barang Di Area pengemasan dan Galeri.....	34
4.2	Pengolahan Data .....	35
4.2.1	Seiri.....	35
4.2.2	Seiton.....	47
4.2.3	Seiso .....	58
4.2.4	Seiketsu.....	64
4.2.5	Shitsuke.....	67
4.2.6	Planogram.....	68
<b>BAB V ANALISA.....</b>		<b>73</b>





- 5.1 Hak Cipta ..... 73  
 5.2 Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang ..... 74  
 5.3 Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang ..... 75  
 5.4 Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang ..... 76  
 5.5 Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang ..... 77  
 5.6 Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang ..... 77
- AB VI PENUTUP ..... 80  
 6.1 Kesimpulan ..... 80  
 6.2 Saran ..... 80

DAFTAR PUSTAKA





## DAFTAR GAMBAR

- © 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.

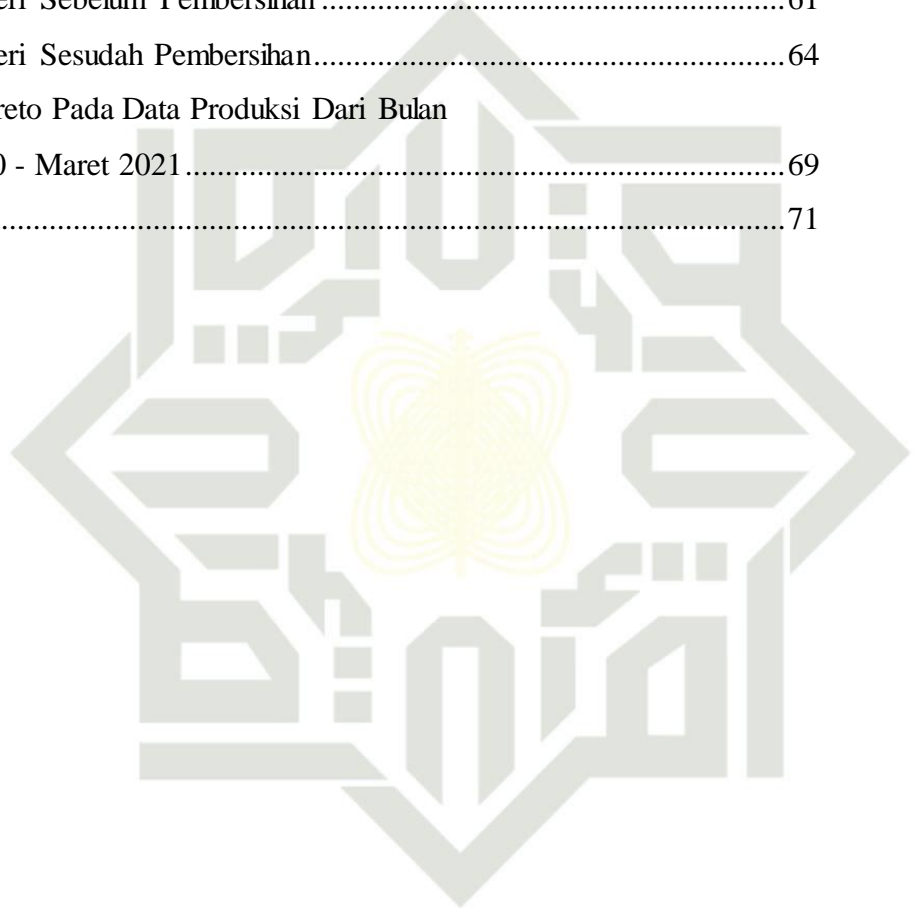
© Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang  
 UIN Suska Riau  
 Universitas Islam Sumatera Utara  
 Staf Masim Riau

	Halaman
1. Kondisi <i>Packaging</i> area.....	2
2. Produk Tidak Layak Dikemas .....	3
2. Kondisi Galeri.....	3
1. Proses Pemilahan .....	10
2. Tiga Langkah Pembersihan.....	15
2.3 SOP Penerapan 5S .....	17
2.4 Penyimpanan Barang Berdasarkan <i>Popularity</i> .....	21
3.1 <i>Flowchart</i> Metodologi Penelitian .....	22
4.1 Kondisi Area Pengemasan .....	31
4.2 Produk Tidak Layak Di Kemas.....	32
4.3 Kondisi Produk yang Telah Dikemas.....	32
4.4 Grafik Produksi IKM Nafeesa Snack 2020-2021.....	33
4.5 Kondisi Area Pengekemasan .....	37
4.6 Layout Gudang Dan TPS .....	39
4.7 Label Merah 1 .....	40
4.6 Simbangan Analitik Gambar.....	42
4.7 Plastik Pengkemasan Produk Gambar.....	42
4.8 Label produk .....	42
4.9 Alat Pres Plastik Gambar .....	43
4.10 Meja .....	43
4.11 Label Merah 1 .....	46
4.12 Produk Bertumpuk .....	48
4.13 Area Produksi Yang Bakal Diperluas .....	49
4.14 Area Yang Sudah Diperluas.....	51
4.15 TPS Sebelum Penataan.....	53
4.16 TPS Sedah Penataan.....	53
4.17 Layout Area Yang Sudah Diperluas .....	55



- 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.

4.18	Rak Display.....	56
4.18	Rak Display.....	57
4.19	Etalase.....	57
4.20	Etalase.....	58
4.21	Kondisi Area Pengkemasan Sebelum Pembersihan .....	58
4.22	Kondisi Area Pengkemasan Setelah Pembersihan.....	61
4.23	Kondisi Galeri Sebelum Pembersihan .....	61
4.24	Kondisi Galeri Sesudah Pembersihan.....	64
4.24	Diagram Pareto Pada Data Produksi Dari Bulan Januari 2020 - Maret 2021.....	69
4.25	Layout Rak.....	71





DAFTAR TABEL

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

© Hak cipta ini diumumkan di UIN Suska Riau  
 State Islamic University of Sultan Syarif Kasim Riau

	Halaman
1 Data Produksi.....	2
2 Posisi Penelitian.....	5
1 Kriteria Penyimpanan Barang.....	12
2 Kriteria Penyimpanan Barang .....	12
1 barang di area pengemasan.....	34
4.2 Barang di Galeri.....	34
4.2 Barang di Galeri (Lanjutan).....	35
4.3 Barang di area pengemasan.....	35
4.3 Barang di area pengemasan (Lanjutan).....	36
4.4 kondisi barang-barang pada area pengemasan.....	37
4.4 kondisi barang-barang pada area pengemasan (Lanjutan) .....	38
4.5 Barang yang masuk kedalam label merah.....	41
4.6 frekuensi pemakaian.....	41
4.7 barang di galeri.....	43
4.7 barang di galeri (Lanjutan).....	44
4.8 kondisi barang-barang pada galeri .....	44
4.8 kondisi barang-barang pada galeri (Lanjutan).....	45
4.9 Barang yang masuk kedalam label merah.....	46
4.9 Barang yang masuk kedalam label merah (Lanjutan).....	47
4.9 frekuensi pemakaian.....	47
4.10 Klarifikasi Peralatan.....	52
4.11 Klarifikasi Peralatan.....	56
4.11 Perencanaan Jadwal Pembersihan.....	60
4.12 Perencanaan Jadwal Pembersihan.....	63
4.13 Form Pembersihan.....	65
4.14 Form Pembersihan.....	66
4.15 Kategori Produk Sesuai Dengan Jenis Dan Ukuran .....	68





UIN SUSKA RIAU

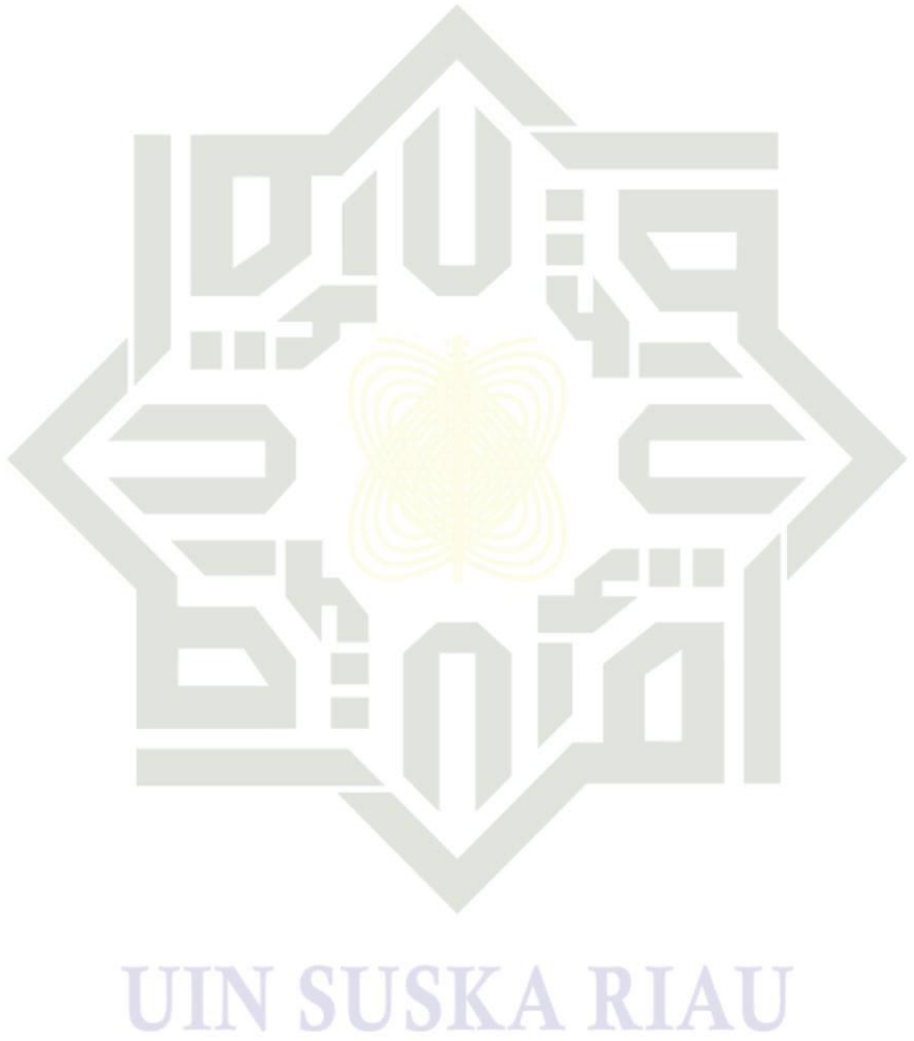
4.15 Kategori Produk Sesuai Dengan Jenis Dan Ukuran (Lanjutan) .....	69
16 Susunan produk pada setiap rak .....	70

© Hak cipta milik UIN Suska Riau

State Islamic University of Sultan Syarif Kasim Riau

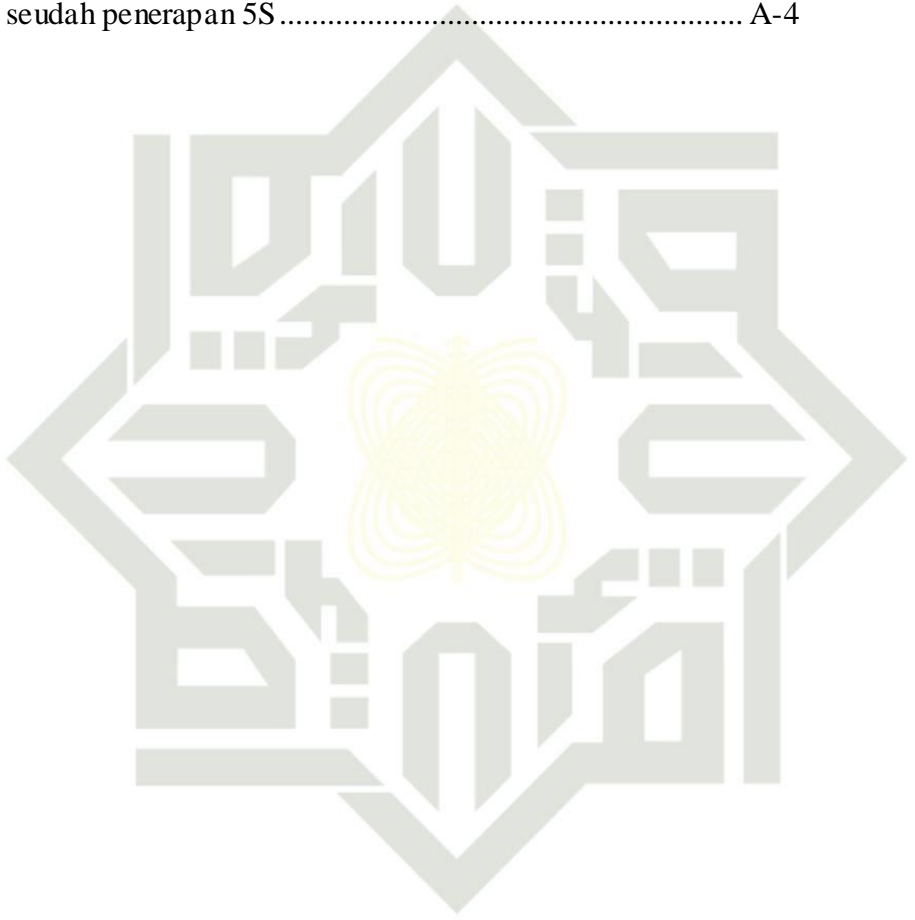
**Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang**

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



## DAFTAR LAMPIRAN

	<b>Halaman</b>
Barang-barang yang masuk kedalam label merah.....	A-1
Surat Perintah Pembersihan .....	A-2
Formulir Pembersihan.....	A-3
Foto sebelum dan sesudah penerapan 5S.....	A-4



UIN SUSKA RIAU

### Hak Cipta dan Hak Ilmiah

- Hak Cipta dan Hak Ilmiah 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

### 1 Latar Belakang

Usaha kecil memiliki peran peting dalam menggerakkan dan meningkatkan perekonomian negara. Dalam hal ini bukan berarti usaha kecil tidak menghadapi permasalahan dan hambatan. Usaha kecil memiliki permasalahan dan hambatan seperti sumber daya manusia, produktifitas, kualitas produk, dan kurangnya sarana dan prasaran yang memadai (Purnomo dkk, 2019).

Usaha kecil membutuhkan tempat penyimpanan. Tempat penyimpanan yang baik dapat dilakukan dengan cara pendekatan 5S. Pendekatan 5S ini dapat menghindari hambatan yang ada pada lingkungan kerja seperti barang berantakan, terjadi kecelakaan, produk rusak karena letaknya sembarangan, prosedur tidak jelas, dan kotor. Diharapkan dari hambatan tersebut bisa diminimalkan dengan pendekatan 5S dan juga dapat menimbulkan lingkungan kerja yang bersih dan rapi (Sembiring dan Mardhatillah, 2018).

Penataan *display* produk dilakukan dengan pendekatan planogram. Pendekatan planogram ini suatu konsep untuk merencanakan *display* produk sesuai dengan kebiasaan konsumen. Planogram ini bertujuan untuk memaksimalkan keuntungan dengan meletakkan produk pada rak-rak dengan bantuan diagram atau model (Haryanto dkk, 2018).

IKM Nafeesa Snack merupakan industri yang memproduksi berbagai macam olahan makanan ringan seperti keripik bawang, peyek, keripik ubi, dan lainnya. IKM ini berdiri pada tahun 2015 yang dimana nama pemiliknya yaitu Pak Simon. Pada awalnya IKM Nafeesa Snack hanya usaha rumah tangga yang memproduksi sedikit varian keripik dalam jumlah kecil, hal ini dikarenakan pak simon masih bekerja di perusahaan. Usaha ini mulai difokuskan setelah pak simon berhenti dari perusahaan dan memasarkan produknya di berbagai tempat oleh-oleh di sekitar Pekanbaru. Sekarang usaha Nafeesa Snack sudah berkembang pesat dengan berbagai inovasi jenis keripik yang dijual. Usaha ini yang berawal dari

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



- 2. Dilarang mengemukakan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.
- 1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan atau 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.

usaha rumah tangga sekarang sudah menjadi usaha bisnis. Usaha pak Simon ini sudah terdaftar di Kementerian Perindustrian dengan nama Nafeesa Snack, produk yang dijual sudah bersertifikat halal dan lulus uji dari BPOM. IKM Nafeesa Snack terletak di Jalan Melati, Perumahan Persada Cendrawasih 2, Bina Widya No. 10, Kec. Tampan.

Tabel 1. Data Produksi

	Bulan	Kue Bawang (Kg)	Stik Royco (Kg)	Kue Kaktus(Kg)	Stik Kentang (Kg)	Stik Keju (Kg)	Σ Kilogram/bulan
2020	Januari	150	50	40	52	0	292
	Februari	150	50	50	52	0	292
	Maret	150	50	50	52	0	292
	April	150	50	50	52	0	292
	Mei	300	100	100	120	0	620
	Juni	200	75	75	100	0	450
	Juli	250	75	75	100	0	500
	Agustus	250	75	75	100	0	500
	September	350	75	75	100	0	600
	Oktober	400	75	75	100	0	650
	November	500	75	75	100	0	750
	Desember	800	100	75	120	0	1095
2021	Januari	800	120	100	150	150	1320
	Februari	800	120	100	150	150	1320
	Maret	800	120	100	150	150	1320

Sumber: IKM Nafeesa Snack (2020)

IKM Nafeesa Snack melakukan produksi 2 kali dalam sehari pada waktu pagi dan siang. Dalam sekali produksi IKM Nafeesa Snack ini bisa mencapai sekitar 20 Kg. Pengemasan produk dilakukan pada sore hari. Sebelum melakukan pengemasan produk di letakan pada *Packaging* area. Kondisi *Packaging* area dapat dilihat pada gambar 1.1.



Gambar 1.1 Kondisi *Packaging* area (Sumber: IKM Nafeesa Snack, 2020)





- © Hak cipta milik UIN Suska Riau
- Hal ini disusun dan diterbitkan dengan dukungan 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.

State Islamic University of Sultan Syarif Kasim Riau

Pada gambar 1.1 terlihat kondisi *Packaging* area. Kondisi tersebut tidak dengan rapi dikarenakan terdapat barang-barang yang menumpuk pada *Packaging* area tersebut. Hal ini mengakibatkan penurunan kualitas pada proses peletakan dan pengambilan produk bersenggolan dengan barang-barang lainnya yang ada pada *Packaging* area ini juga dapat membuat menjadi rusak dan tidak layak untuk dikemas.



Gambar 1.2 Produk Tidak Layak Di Kemas  
(Sumber: IKM Nafeesa Snack, 2020)

Pada gambar 1.2 merupakan kondisi produk yang tidak layak dikemas. Hal disebabkan oleh produk tersebut bersenggolan dengan barang-barang yang bertumpukkan yang tidak digunakan pada *packaging* area. Sehingga mengakibatkan produk menjadi pecah dan cacat. Apabila produk tetap dikemas dapat mengakibatkan buruk bagi nama IKM Nafeesa Snack.



Gambar 1.3 Kondisi Produk yang Telah Dikemas  
(Sumber: IKM Nafeesa Snack, 2020)

Pada gambar 1.3 dapat dilihat kondisi area kerja dimana produk yang telah selesai dikemas hanya di letakkan pada lantai yang beralaskan karpet sebelum produk tersebut dikirimkan ke toko-toko. IKM Nafeesa Snack masih belum mempunyai tempat khusus untuk meletakan produk tersebut. Hal ini



mengakibatkan mengganggu proses pengambilan produk. Apabila ada customer langsung membeli produk di rumah produksi, maka pembeli tersebut masuk ke lantai produksi dan *packaging* area untuk pengambilan produk tersebut yang mana tempat tersebut tidak diperbolehkan masuk selain karyawan.

Pada tabel 1.1 menunjukkan produksi yang terus meningkat. Maka produk telah dikemas menjadi lebih banyak sehingga membutuhkan tempat khusus meletakkan produk tersebut sampai didistribusikan ketoko-toko, karena pada toko tersebut memiliki kapasitas untuk penerimaan produk. IKM Nafeesa Snack memiliki sales monotoris untuk memasarkan produk. Pada saat sales monotoris mengambil produk di rumah produksi, sales langsung mengambil di *Packaging* area. Sedangkan lantai produksi dan *packaging* area tidak diperbolehkan masuk selain karyawan. IKM Nafeesa Snack masih belum memiliki tempat untuk menjual produk secara langsung.

Berdasarkan permasalahan yang telah dikemukakan yang terdapat pada *Packaging* area dan galeri maka dilakukan perancangan lingkungan yang baik dengan pendekatan 5S. Dalam aturan penataan produk pada rak dilakukan dengan pendekatan planogram dan juga pada *display* produk pada galeri. Dengan pendekatan planogram dan 5S ini diharapkan dapat menyelesaikan permasalahan-permasalahan yang ada pada IKM Nafeesa Snack terkhusus *Packaging* area dan galeri supaya produk tertata rapi dan tidak rusak dalam proses peletakan dan pengambilan.

## 1.2 Rumusan Masalah

Rumusan masalah pada penelitian ini ialah “ Bagaimana melakukan perancangan *Packaging* area dan galeri dengan pendekatan 5S.”

## 1.3 Tujuan Penelitian

Tujuan penelitian ini ialah melakukan perancangan *packing* area dan galeri dengan pendekatan 5S untuk mengurangi resiko produk cacat pada proses pengambilan dan peletakan serta lingkungan kerja yang tertata rapi dan bersih. .



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 Manfaat Penelitian**

Adapun manfaat yang diinginkan dari penelitian ini yaitu:

Bagi Penulis

- a) Dapat menerapkan ilmu yang telah didapatkan di bangku perkuliahan.
- b) Dapat melatih komunikasi yang baik dengan masyarakat.

Bagi Home Industri Nafeesa Snack

Diharapkan dapat memberikan manfaat dari perancangan dengan pendekatan

Bagi Penelitian Pihak Lain

Diharapkan penelitian ini bisa menjadi referensi bagi pihak yang mau mengangkat teori yang sama dengan penelitian ini.

**1.5 Batasan Masalah**

Batasan masalah penelitian hanya merancangan dan menerapkan tata letak fasilitas pada IKM Nafeesa Snack sebagai berikut:

- 1. Penelitian tidak membahas antropometri pada rak penyimpanan.

**1.6 Posisi Penelitian**

Penelitian yang pernah membahas 5s dan planogram sebelumnya. Supaya tidak terjadi penyimpangan pada laporan penelitian. Berikut posisi penelitian yang pernah dilakukan sebelumnya.

Tabel 1.2 Posisi Penelitian

No	Judul dan Penulis	Permasalahan	Metode	Hasil
1.	Implementasi Budaya 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke) pada IKM Kerupuk Bawang Untuk Meningkatkan Kenyamanan Kerja (Studi Kasus: IKM Nafeesa Snack) (Habib Sadikin, 2020)	Kondisi lantai produksi yang sempit dan pada lantai produksi juga terdapat barang-barang berupa peralatan atau material yang tidak diperlukan dalam produksi yang terletak di lantai produksi	Metode 5S	Menghasilkan lingkungan kerja yang nyaman dengan memperhatikan aspek prinsip 5S pada lantai produksi agar pekerja nyaman dalam bekerja. Dan SOP yang bertujuan agar dapat menjalankan aktifitas sesuai prosedur.

Sumber: Pengumpulan Data (2020)





Tabel 1.2 Posisi Penelitian (Lanjutan)

No	Judul dan Penulis	Permasalahan	Metode	Hasil
1.	Implementasi Metode 5s (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke) pada unit Reaching di Pt. Xyz Tekstil Majalengka (Pangestu dan Negara, 2019)	Terdapat peralatan tidak digunakan di area kerja dan area kerja tidak terorganisir dengan baik	Metode 5S	Mengetahui faktor penyebab tidak optimalnya konsep dasar 5S pada Unit Reaching/ Cucuk Pt. Xyz, Tekstil Majalengka
2.	Pengaruh Peletakan <i>Display</i> Produk berdasarkan 5R dan Planogram terhadap peningkatan penjualan :Studi Kaasus pada Ritel X di Lamongan (Ricky Haryanto, dkk, 2018)	Karyawan yang menempatkan barang pada tempat yang kosong yang tersedia sehingga menimbulkan masalah yang lain (waktu, mencari, kecelakaan)	Metode 5R dan Planogram	Menciptakan lingkungan kerja yang lebih baik dalam mendukung aktivitas perusahaan
4.	Perancangan Lingkungan Kerja Dengan Pendekatan 5S ( <i>Seiri, Seiton, Seiketsu, Shitsuke</i> ) Pada Industri Kecil Menengah Di Nafeesa Snack (Hasanah Permata Putri, 2020)	Pada lantai produksi terdapat barang-barang berupa peralatan atau material yang tidak diperlukan dalam produksi yang terletak di lantai produksi.	Metode 5S	Perancangan dan penerapan metode 5s pada IKM Nafeesa Snack
5.	Perancangan Galeri dan <i>Packing</i> Area Dengan Pendekatan 5S (Studi Kasus:IKM Nafeesa Snack) (Irfan Salim,2021)	Pada <i>Packing</i> area terdapat barang bertumpukan yang tidak digunakan, hal ini dapat menyebabkan menurun kualitas produk karea bersenggolan serta masih belum mempunyai Galeri untuk display produk.	Metode 5S dan Planogram	Menghasilkan <i>packaging</i> area dan galeri yang bersih dan tertata rapi serta nyaman.

Sumber: Pengumpulan Data (2020)

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.





## 1.7

### Sistematika Penelitian

Sistematika penelitian ini bertujuan sebagai kerangka pembahasan dari penelitian. Berikut pembahasan penelitian yang dibuat kedalam sistematika penelitian sebagai berikut:

#### **PENDAHULUAN**

Pada bab 1 pendahuluan ini berisikan tentang permasalahan yang ada di IKM Nafeesa Snack yang tertera dilatar belakang, serta rumusan masalah, batasan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian pada IKM Nafeesa Snack serta sistematika penelitian sebagai pembahasan dari laporan penelitian.

#### **TINJAUAN PUSTAKA**

Tinjauan pustaka ini berisikan literatur dan teori-teori pendukung sebagai acuan penelitian dalam pembuatan laporan penelitian.

#### **METODOLOGI PENELITIAN**

Metodologi penelitian ini berikan tentang tahapan-tahapan pada proses pembuatan laporan yang akan dibuat ke dalam *flowchart*.

#### **PENGUMPULAN & PENGOLAHAN DATA**

Bab ini berisikan data-data yang sudah dikumpulkan dan kemudian akan dilakukan pengolahan data untuk menyelesaikan permasalahan yang terdapat pada IKM Nafeesa Snack.

#### **ANALISA**

Bab ini berisikan analisa dan pembahasan dari hasil pengolahan data yang sudah dilakukan sebelumnya.

#### **KESIMPULAN**

Bab ini berisikan kesimpulan dari penelitian yang telah dilakukan dan memberikan saran kepada IKM Nafeesa Snack yang diharapkan saran tersebut dapat memberikan perbaikan.

- 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.



## BAB II

### LANDASAN TEORI

#### 1. Pengertian Umum 5S

5S pertama kali diterapkan pada perusahaan Jepang yang terdiri dari Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke. Tahapan pertama pada 5S ialah Seiri yaitu menyortir barang dan fasilitas yang digunakan pada lingkungan kerja. Tahapan kedua Seiton yang artinya menempatkan barang - barang pada tempatnya supaya operator tidak bingung saat mencarinya. Tahapan ketiga Seiso ialah membersihkan lingkungan kerja yang sudah tersusun rapi. Tahapan keempat Seiketsu, tahapan ini melakukan perawatan dengan standar dan konsistensi pada setiap operator dalam melaksanakan tahapan sebelumnya. Tahapan terakhir ialah Shitsuke yang dimana tahapan ini kedisiplinan setiap operator dalam melaksanakan 5S yang sudah dirancang (Osada, 1996).

Aspek yang penting dalam menjalani kegiatan kerja ialah kondisi area kerja itu sendiri. Suasana kerja yang nyaman dan aman disebabkan oleh kondisi lingkungan yang baik. Rancangan 5S dapat mengurangi pemborosan pada area kerja dengan mengutamakan kebiasaan yang positif pada masing-masing karyawan (Hidayat dkk, 2018).

Program 5S ialah dasar untuk karyawan bisa melaksanakan perbaikan serta pemahaman kualitas dalam mengatur lingkungan kerja, sehingga dapat mengeliminasi pemborosan agar menjadi efektif, efisien, dan produktif. Dengan begitu, kondisi sistem pada area kerja menjadi lebih baik dengan keinginan tinggi dalam melaksanakan pemilahan, penataan, pembersihan, pemeliharaan kondisi dan menjaga kebersihan pada area kerja (Tiara dkk, 2020).

Metode 5S bagaikan program secara sistematis dalam menggapai kebersihan yang optimal serta standarisasi pada tempat kerja. Ini tercantum kedalam 5 kata Jepang Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, serta Shitsuke. Yang artinya diatur secara berurutan, standar, bersinar, serta harus didukung masing-masing.

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



Dengan begitu 5S dapat meningkatkan kualitas, keselamatan, kesehatan dan juga produktifitas (Amin dkk, 2019).

5S terdiri dari Seiri (Sort), Seiton (Set dalam urutan), Seiso (Shine), Shiketsu (Standarisasi), serta Shitsuke (Sustain). Dalam hal ini 5S dapat memahami kondisi pada area produksi dengan melakukan pengamatan sederhana tanpa menggunakan komputer. Filosofi 5S berfokus pada pengurangan limbah, organisasi tempat kerja yang efisien, dan juga penyerderhanaan area kerja sambil meningkatkan efisiensi, produktifitas, serta keselamatan (Subburaman, 2019).

Hambatan pada area kerja seperti prosedur saat bekerja kurang jelas, sulit mencari barang yang bakal digunakan, barang tersedia dalam jumlah besar, dan fasilitas yang medadak rusak karena tidak terpelihara. Hal ini dapat menyebabkan tempat kerja menjadi kotor dan tidak teratur yang mengakibatkan menurunnya produktifitas pekerja dan menurunnya kepercayaan pelanggan. Hambatan-hambatan yang terdapat pada area kerja diharapkan dapat diselesaikan dengan menggunakan konsep 5S (Sembiring dkk, 2018).

## 2.2 Pengertian Seiri (Pemilahan)

Seiri ialah bagaimana cara memilah barang atau peralatan yang ada pada lingkungan kerja. Tahapan awalnya pada pemilahan ini ialah membagi dan membuang sesuai dengan kepentingannya. Hal ini terbagi menjadi 3 langkah yaitu langkah pertama dengan mengkategorikan kepentingan peralatan dan melaksanakan manajemen stratifikasi. Kemudian perlu membuat daftar persediaan barang supaya mengetahui cara untuk menyusun barang sesuai kategori, dalam hal ini harus memutuskan mana yang diperlukan maupun yang tidak diperlukan. Selanjutnya mempersiapkan manajemen yang bersumber pada prioritas membuang persediaan yang tidak lagi digunakan ataupun membuat pergantian berkala sesuai permintaan, cara lain dalam membuang ataupun memindahkan barang yang kurang dibutuhkan sehingga bisa berfokus pada terhadap barang yang penting dan memerlukan perhatian (Osada, 1996).





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 UIN Suska Riau

Ada 3 sasaran seiri, yaitu:

Menentukan kategori dan mentaati aturan dalam membuang yang tidak diperlukan dan jug diperlukan.

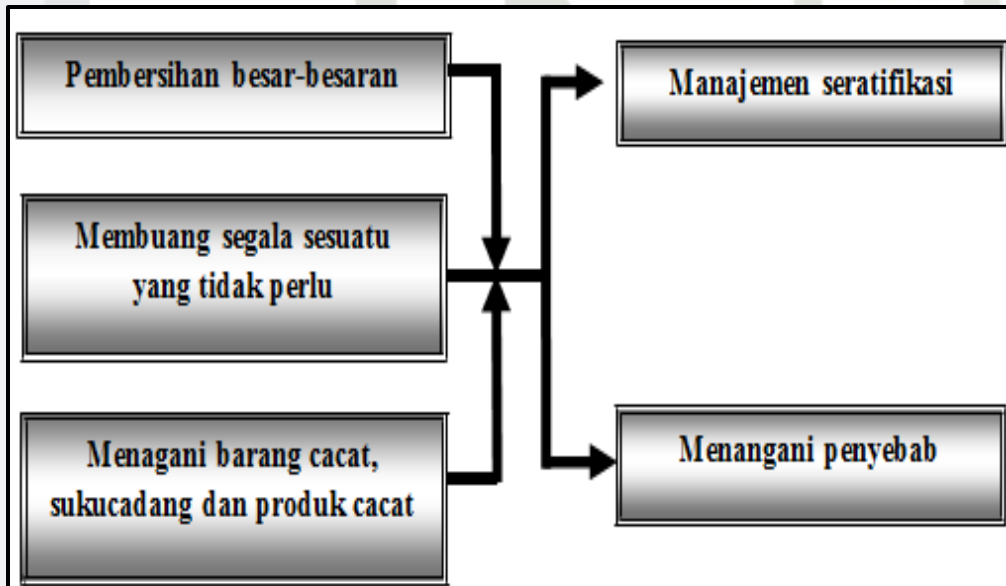
Menerapkan manajemen stratifikasi supaya dapat menentukan barang yang perlu di prioritaskan.

Dalam mengatasi kotoran pada lingkungan kerja perlu mengetahui penyebab terlebih dahulu.

Dalam pemilahan barang pada lingkungan kerja terdapat 3 aktivitas yang dilakukan, yaitu:

1. Memilah dan membuang yang tidak diperlukan
2. Mengatasi penyebab kotoran
3. Mengkategorikan barang seusia dengan tingkat kepentingan

Menyingkirkan barang merupakan tahapan awal dalam seiri, hal ini sangatlah penting. Pada proses membuang barang yang tidak digunakan perlu juga memperhatikan peralatan yang masih berfungsi dengan baik dan juga memeriksa suku cadang yang sudah rusak. Proses pemilahan dapat dilihat pada gambar 2.1 dibawah ini:



Gambar 2.1 Proses Pemilahan (Sumber: Osada, 1996)

Syarif Kasim Riau





Pada proses pemilahan dan menyingkirkan barang perlu dilakukan penilaian dan melakukan manajemen stratifikasi. Penilaian barang bertujuan untuk mengambil keputusan apakah barang tersebut di simpan atau dibuang. Dengan mengetahui bentuk asli dan juga berfungsi dengan baik peralatan maka ini dapat mendukung pada saat penilaian (Osada, 1996).

Manajemen stratifikasi merupakan cara untuk mengurangi persediaan yang diperlukan, sebagai pengambil keputusan untuk barang yang penting, dan memastikan barang yang sering digunakan disimpan pada jarak yang dekat supaya lebih efisien. Maka inti dari manajemen stratifikasi ialah keahlian dalam mengambil keputusan mengenai frekuensi pemakaian atau mengetahui tingkat kepentingan untuk memastikan barang sudah berada pada kategorinya. Barang yang diperlukan di letakan dekat dengan kita, barang yang tidak diperlukan disimpan jauh-jauh seperti dilihat pada gambar 2.2.

Cara melakukan membuang yang tidak diperlukan terdapat 5 tahapan sebagai berikut:

1. Memutuskan ruang lingkup operasi ( daerah mana dan tempat kerja) dan juga mencapai target yang diinginkan pada proses pemilahan.
2. Melakukan persiapan pada proses pemilahan.
3. Memberikan pelatihan kepada karyawan mengenai barang diperlukan dan barang tidak diperlukan dengan *output* yang diharapkan karyawan mengetahui hal tersebut.
4. Menentukan jumlah yang diperlukan sekaligus memberikan penilaian pada setiap barang.
5. Melakukan penilaian manajemen, melakukan inspeksi, dan juga membuat petunjuk cara melakukan pemilahan yang baik supaya dapat memberikan informasi dikemudian hari.

Tindakan pada tahapan seiri membedakan barang yang tidak diperlukan dan memindahkan barang yang tidak diperlukan dari area kerja. Berikut merupakan kriteria penyimpanan barang, yaitu:



Tabel 2.1 Kriteria Penyimpanan Barang

Barang	Penyimpanan
Barang sering digunakan	Disimpan pada tempat yang terdekat dan mudah dijangkau
Barang selalu digunakan	Disimpan pada tempat yang mudah disimpan dan mudah dipahami
Barang kadang-kadang digunakan	Disimpan pada tempat semula dan menggunakan mengenail identitas barang

(Sumber: Osada, 1996)

Tabel 2.2 Kriteria Penyimpanan Barang

Frekuensi	Frekuensi pemakaian	Metode penyimpanan
Rendah	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Barang tidak diperlukan dalam tahun lalu</li> <li>• Barang yang dipergunakan dalam rentang waktu 6-12 bulan</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Di buang</li> <li>• Disimpan jauh-jauh</li> </ul>
Rata-Rata	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Barang yang digunakan dalam rentang waktu 2-6 bulan</li> <li>• Barang yang digunakan sekali dalam sebulan</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Disimpan tidak jauh dari tempat kerja</li> </ul>
Tinggi	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Barang yang digunakan sekali dalam seminggu</li> <li>• Barang yang digunakan setiap hari</li> <li>• Barang yang digunakan setiap jam</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Disimpan dekat dnegan karyawan dan mudah dijangkau</li> </ul>

(Sumber: Osada, 1996)

### 2.3 Pengertian Seiton (Penataan)

Tahapan seiton ialah tata cara menyimpan barang yang sesuai dengan kelompoknya sehingga menciptakan tata letak yang baik, hal ini berguna pada saat keadaan mendadak. Dalam proses penataan perlu melakukan studi literatur terlebih dahulu. Sebelum melakukan penataan harus dilakukan pendataan mengenai barang yang harus disimpan dan barang yang disimpan. Pada proses pendataan harus memutuskan berapa kali dalam menggunakan barang tersebut (Osada, 1996).

1. Barang yang tidak digunakan sebaiknya disingkirkan dari area kerja
2. Barang yang tidak digunakan tetapi bakal di gunakan pada waktu tertentu sebaiknya disimpan jauh dari area kerja.
3. Barang yang jarang digunakan disimpan pada tempat mudah diambil.

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

4. Barang yang sering digunakan disimpan pada area kerja dan mudah terjangkau oleh karyawan supaya lebih efisien.

### 2.3.1 Aturan Menentukan Dalam Menyimpan Barang

Dalam menentukan dimana barang yang akan disimpan terdapat 3 aturan sebagai berikut:

1. Membuang barang yang tidak diperlukan  
 Tahapan awal ini ialah menentukan dan membuang barang yang tidak diperlukan supaya area kerja menjadi tidak sempit. Barang yang diperlukan disimpan pada area kerja dan mudah dijangkau oleh pekerja. Menyimpanan barang tersebut di kelompokkan sesuai dengan jenisnya.
2. Tentukan tata cara analitis untuk stratifikasi dan tata letak penyimpanan  
 Dalam melakukan hal ini perlu mempertimbangan tata letak seluruh area kerja. Barang yang sering digunakan pada produksi lebih baik disimpan dengan jarak yang mudah dijangkau. Barang yang berat diletakan dengan sedemikian rupa supaya pada saat ingin di pindahkan tidak mengalami kesusahan.
3. Standar pemberian nama  
 Tahapan awal pemberian nama ini harus memutuskan terlebih dahulu nama yang bakal digunakan. Penggunaan dua nama pada barang yang sama akan membuat kerancuan ketika barang dibutuhkan. Tetapi ada kalanya barang yang sama diletakan berjauhan supaya tidak menjadi ragu dalam pengambilan jenis barang yang sama.

### 2.3.2 Prinsip Menentukan Menyimpan Barang

Terdapat 3 prinsip dalam menentukan penyimpanan barang sebagai berikut:

1. Penajari penyimpanan fungsional  
 Penyimpanan fungsional merupakan penyimpanan yang dilakukan dengan mempertimbangkan efisiensi, keamanan, mutu, dan konservasi.





2. 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.

2. Nama dan lokasi

Pada pemberian nama harus mudah di pahami oleh orang lain supaya tidak menjadi kerancuan pada barang yang sama. Apabila barang tidak memiliki identitas maka akan terjadi *miss* komunikasi pada barang yang akan dibutuhkan disaat proses produksi.

a. Pada kegiatan 5S, segala sesuatu yang ada pada rea kerja harus memiliki nama dan lokasi. Pemberian nama harus sederhana dan mudah dipahami. Dalam pemberian nama ini bisa menggunakan label sebagai informasi identitas.

b. Menentukan tempat penyimpanan bukan hanya lokasinya tetapi sekaligus dengan raknya. Menentukan dan memastikan segala sesuatu yang akan diletakan supaya tidak terjadi kebingungan informasi.

c. Selanjutnya nama barang dan tempat penyimpanan harus disatukan.

3. Mempermudah menyimpan dan mengambil barang

a. Keseluruhan proses ini bertujuan untuk mempermudah pekerjaan karena setiap barang memiliki tempatnya masing-masing

b. Membantu menyimpan barang supaya tidak berserakan. Jadi barang yang sudah digunakan mudah diletakan sesuai dengan tempatnya.

c. Dalam melakukan rancangan fasilitas penyimpanan harus mempertimbangkan berat barang sehingga dengan mudah menggunakannya. Barang kecil dapat digantung dan barang yang sering digunakan harus mudah ditemukan.

d. Dalam penempatan barang harus mudah dipergunakan dan ditemukan supaya mempermudah mulainya pekerjaan. Dengan peletakan barang yang setinggi lutut atau bahu akan memudahkan pekerja mengambilnya.

e. Memanfaatkan seluruh ruang penyimpanan menjadi hal yang penting. Merancangan ruang penyimpanan yang nyaman untuk menyimpan barang.





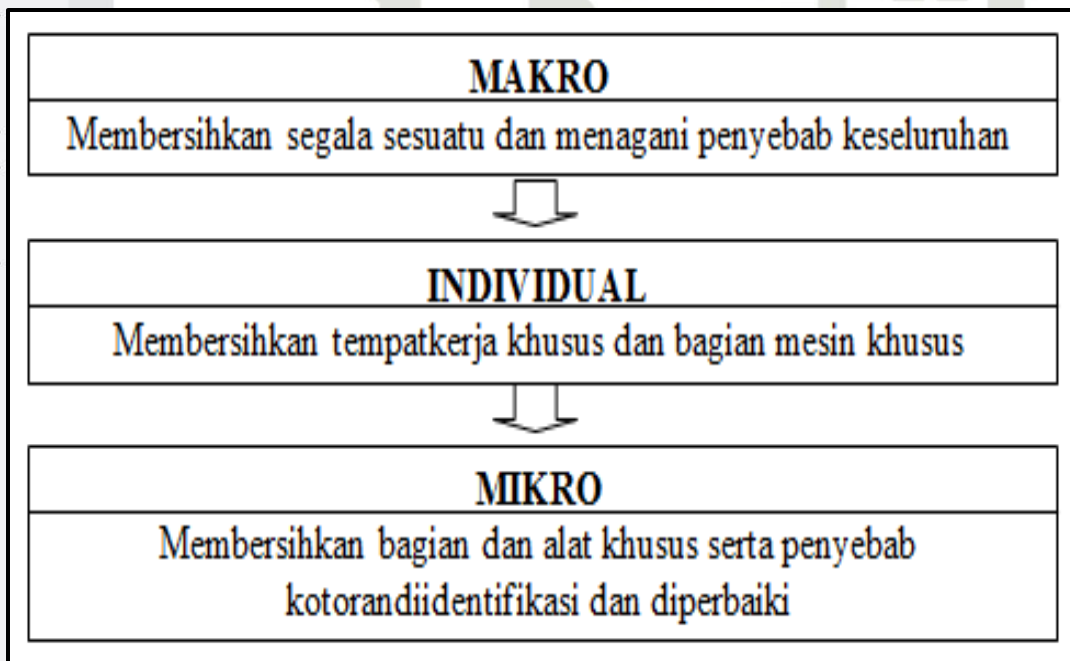
## 2.4 Pengertian Seiso (Pembersihan)

1. Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang
2. Dilarang mengumpulkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

Seiso artinya membersihkan barang-barang menjadi bersih, membuang kotoran, sampah, dan benda asing serta dibersihkan seluruhnya. Pada pemeriksaan dilakukan pembersihan. Pembersihan dilakukan supaya menciptakan tempat kerja yang nyaman. Membersihkan menjadi hal yang sangat penting karena memberikan mutu dan ketepatan yang tinggi (Osada, 1996).

Pembersihan bukan sekedar membersihkan peralatan dan tempat. Membersihkan menyangkut kedalam pemeriksaan. Sehingga tempat yang tidak kotor harus diperiksa ulang. Semua barang harus dibersihkan dengan baik dan sampai tuntas.

Tahapan melakukan pembersihan ada 3 yaitu tingkat makro, ialah membersihkan keseluruhan dan mencari cara untuk mengatasi penyebab yang berakitan dengan area kerja dan pekerja. Kedua adalah individual, dalam menangani mesin khusus dan tempat kerja khusus supaya tetap bersih. Ketiga adalah mikro, membersihkan alat dan bagian khusus serta mencari penyebab kotoran dan melakukan perbaikan. Berikut tiga tahapan pembersihan sebagai berikut:



Gambar 2.2 Tiga Langkah Pembersihan  
(Sumber: Osada, 1996)



- HaCipta Diindungi Undang-Undang
- © Hala Cipta Tamnik Jil Suska Riau  
 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 mengumunkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

Pada saat melakukan pembersihan tempat kerja dan peralatan terdapat empat langkah yaitu:

Tempat kerja dibagi menjadi beberapa bagian dan alokasikan tanggung jawab pada setiap bagian.

Tentukan urutan yang akan dibersihkan dan kemudian dikerjakan. Dalam menganalisis pembersihan, setiap harus harus memahami pentingnya kebersihan.

Memperbaiki cara pembersihan dan alat yang diguanakn supaya tempat yang susah dibersihkan mejadi mudah.

4. Menentukan aturan yang harus ditaati supaya barang selalu bersih.

Penanggung jawab pada kegiatan 5S sebaiknya dilakukan per kelompok dengan menimbulkan rasa tanggung jawab bersama. Tanggaung jawab bersama ini harus dilakukan semua orang dan bukan hanya tanggung jawab satu orang saja. Caranya bisa dengan membagi kelompok dengan jadwal yang berbeda supaya mencapai tujuan.

Kegiatan 5S dimulai dengan menimbulkan rasa tanggung jawab terhadap individual. Dengan kata lain setiap orang saling membantu dalam pekerjaan yang sulit. Dalam melakukan pembersihan harus membuat aturan pekerjaan yang jelas. Supaya tidak ada keluhan mengenai tugas yang tidak jelas dalam membersihkan keseluruhan area kerja.



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

<b>STANDARD OPERATIONAL PROCEDURE (SOP) "PENERAPAN 5S DEPARTEMEN WORKSHOP"</b>	No. Dokumen	
	Status Dokumen	ASLI
	Tanggal Pembuatan	
	Total Halaman	
<b>DEPARTEMEN WORKSHOP</b>		
<b>No</b>	<b>Deskripsi Kegiatan</b>	
1.	Ketika Akan Berkerja Dan Bekerja Pastikan Pada Area Kerja Anda Hanya Ada Part Dan Tools yang Berhubungan Dengan Pekerjaan Anda. Jika Tidak Ada yang Berhubungan Silahkan Letak Pada Tempat yang Semestinya	
2.	Pastikan Setelah Selesai Bekerja Anda Meletakkan Parts Dan Tools Sesuai Dengan Tempat yang Ditentukan	
3.	Pastikan Anda Membersihkan Area Kerja, Parts, Dan Tools, Rak Dan Tools Box Selesai Bekerja	
4.	Apabila Dalam Praktik 5S yang Anda Kerjakan Terdapat Masalah yang Tidak dapat Anda Selesaikan. Atau Instruksi Kerja yang Tidak Anda Pahami. Mohon Tanyakan Kepada Atasan Anda	
5.	Apabila Anda Mempunyai Masukan yang Dapat Meningkatkan Kinerja 5S, Dan Mencapai Tujuan 5S Silahkan Anda Usulkan Keatasan Anda	
6.	Pastikan Bahwa Anda Melakukan Point 1-5 Secara Berkelanjutan	

Gambar 2.3 SOP Penerapan 5S  
(Sumber: Diniaty, 2018)

## 2.5 Pengertian Seiketsu (Pemantapan)

Tahapan seiketsu ialah memelihara barang secara rapi, teratur, bersih, dan juga dalam aspek mengenai kaitannya dengan polusi. Dengan melakukan pemantapan secara terus-menerus dan berulang-ulang dalam melakukan pemeliharaan, penataan, dan pembersihan yang sudah dilakukan sebelumnya. Pemantapan ini dilakukan supaya kegiatan yang dilakukan pada area kerja menjadi efisien. Dalam meningkatkan kesadaran pekerja dapat menggunakan visual. Dengan pembuatan visual merupakan salah satu cara yang efektif dalam menerapkan penyempurnaan (*kaizen*) (Osada, 1996).

Terdapat 2 tujuan pada proses pemantapan sebagai berikut:

1. Pemantapan ini dilakukan untuk memelihara kegiatan 5S
2. Manajemen visual yang inovatif dapat menyadarkan pekerja





- Hadis Cipta Didukung 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.

Dalam mewujudkan pemantapan ini terdapat 3 tahapan yang harus dilakukan yaitu:

1. Manajemen visual secara inovatif
2. Mendeteksi dan melakukan tindakan secara dini
3. Pemantapan alat yang manual harus dilakukan pemeliharaan

## 6 Pengertian Shitsuke

Shitsuke ialah melatih kemampuan untuk melakukan apa yang diinginkan meskipun sulit dilakukan. Dalam hal ini menekankan untuk menciptakan tempat kerja yang baik dengan kebiasaan yang baik. Dengan melaksanakan dan mentaati maka kebiasaan buruk akan berganti dengan kebiasaan yang baik (Osada, 1996).

Shitsuke berhubungan dengan kedisiplinan dalam menjalankan pekerjaan. Pekerja harus membentuk kebiasaan yang baik, menggunakan dan memeriksa mesin atau alat yang benar. Konsep shitsuke ini mengajarkan setiap individu mengenai apa yang harus dilakukan. Proses shitsuke ini harus membuat program yang berhubungan dengan pekerjaan yang baik dan benar. Program yang digunakan harus dibiasakan oleh pekerja (Handoyo dkk, 2018)

Shitsuke adalah berkelanjutan yang mengacu pada praktek untuk mempertahankan dan meningkatkan keselamatan, kesehatan, dan kebersihan area kerja. Dalam memperbaiki seluruh kegiatan perlu identifikasi kesenjangan dengan membuat langkah-langkah yang mudah dimengerti. Perbaikan akan terlihat jelas apabila sudah diukur. Hal harus dilakukan audit secara rutin (Gupta dkk, 2019).

Terdapat 6 hal dalam pembentukan kebiasaan sebagai berikut:

1. Membiasakan secara sistematis pada perilaku untuk mewujudkan hasil yang baik
2. Memperbaiki komunikasi dan melakukan pelatihan untuk memperoleh mutu yang terjamin
3. Mengatur supaya setiap orang mendapatkan bagian dalam melakukan sesuatu dan menerapkannya
4. Kebiasaan yang baik harus menciptakan tempat kerja yang disiplin
5. Setiap orang memiliki peran untuk memperkuat tim dan perusahaan.





**2.7 Planogram**

Planogram merupakan konsep dalam merencanakan *display* produk berdasarkan kebiasaan konsumen. Hal ini bertujuan untuk memaksimalkan omset produsen dengan mengatur produk tersebut pada rak-rak berdasarkan diagram atau model. Planogram ini sebagai daya tarik tersendiri bagi produsen untuk mengikuti faktor-faktor cara belanja konsumen (Haryanto dkk, 2018).

Langkah-langkah dalam merancang *display* produk dengan menggunakan planogram sebagai berikut:

1. Mengklarifikasikan barang sesuai dengan kelompok. Mengelompokan produk ini sesuai dengan jenisnya.
2. Mengkategorikan barang sesuai dengan *slow moving* dan *fast moving*. Dikatakan *fast moving* disaat barang tersebut menunjukkan bergerak dengan cepat atau penjualan produk tersebut tinggi. *Slow moving* ialah disaat produk tersebut bergerak dengan lambat atau penjualan rendah.
3. Membuat penempatan produk. Tahap ketiga ini membuat gambaran mengenai penempatan produk dengan sesuai kapasitas.
4. Membuat planogram.

**2.8 Pergudangan**

Gudang merupakan tempat yang digunakan untuk menyimpan barang-barang yang akan dibutuhkan pada proses produksi, barang yang disimpan akan diambil sesuai dengan jadwal yang sudah ditetapkan. Fungsi dari gudang ialah sebagai penyeimbang dalam menentukan tahapan yang ada prosedur perusahaan. Gudang dapat digunakan sebagai salah satu aspek pelayanan pada konsumen seperti menentukan jarak penyimpanan supaya konsumen merasa puas karena tidak terlalu jauh (Hadiguna dkk, 2008).

Gudang dapat dibedakan sesuai dengan jenis dan karakteristik material yang disimpan sebagai berikut:

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. Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

1. Penyimpanan bahan baku

Setiap material yang akan digunakan pada proses produksi di simpan pada gudang. Pada umumnya lokasi gudang satu bangunan dengan lokasi produksi. Tetapi ada juga jenis material tertentu diletakan luar bangunan dengan betujuan dapat menghemat baiaya gudang.

Penyimpanan barang setengah jadi

Industri yang bergerak dibidang manufaktur biasanya terdapat benda kerja yang melalui berbagai jenis proses operasi. Langkah pengerjaan tersebut sering terhenti karena waktu pengerjaan yang tidak sama disaat melakukan perpindahan ke operasi selanjutnya. Hal ini mengakibatkan barang menjadi menunggu untuk ke tahap operator atau mesin selanjutnya.

3. Penyimpanan produk jadi

Gudang yang dimana betujuan untuk menyimpan produk yang telah selesai di proses pengerjaannya.

**2.8.1 Konsep Tata Letak Penyimpanan Barang**

Tata letak penyimpanan bahan baku maupun barang jadi memiliki tujuan dalam perencanaan sebagai berikut:

1. Utilisasi luas area produksi yang efektif
2. Sebagai tempat untuk pemindahan secara efisien
3. Meminimalisasi biaya gudang
4. Mencapat fleksibiliats yang optimal
5. Menyediakan tempat untuk penyimpanan peralatan yang baik

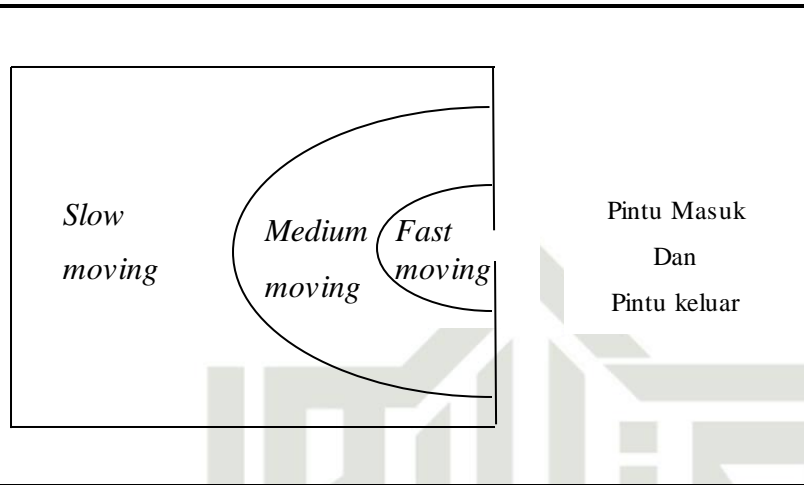
Terdapat prinsip-prinsip pergudangan untuk mencapai tujuan tersebut sebagai berikut:

1. Kepopuleran (*populatiry*)

Prinsip yang digunakan pada *popularity* ialah dengan meletakan material yang memiliki aksebilitas terbesar didekat titik I/O (titik *input-output*) tertentu. Prinsip ini menggunakan suatu rasio S/R yang S artinya *shipping* dan R artinya *receiving*. Jika rasio S/R pada material besar maka material diletakan dekat dengan titik I/O dan sebaliknya. Hal ini dapat dilihat pada



Gambar 2.4 yang dimana dilakukan pembagian menjadi tiga wilayah yaitu *slow moving*, *medium moving*, dan *fast moving*.



Gambar 2.4 Penyimpanan Barang Berdasarkan *Popularity*  
(Sumber: Hadiguna dkk, 2008)

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

© Hak cipta milik UIN Suska Riau

## 2. Similarity

Prinsip penyimpanan ini berkaitan dengan kemiripan pada setiap material. Material yang dikirim dan disimpan secara bersamaan harus disimpan pada lokasi yang sama juga. Dengan menyimpan secara bersamaan dapat meminimalisasi waktu tempuh disaat penerimaan pesanan.

## 3. Ukuran

Prinsip ukuran ini harus memerlukan menetapkan berbagai ukuran lokasi gudang. Hal ini disebabkan oleh berbedanya jenis ukuran komponen-komponen yang ada. Komponen kecil dapat disimpan di gudang sedangkan komponen besar akan menyebabkan pemborosan pada luas penyimpanan.

## 4. Karakteristik

Karakteristik ini ialah penyimpanan material yang sesuai dengan jenisnya seperti menyimpan sesama material yang rentang rusak dan menyimpan material yang sesama berbahaya.

## 5. Utilisasi luas lantai

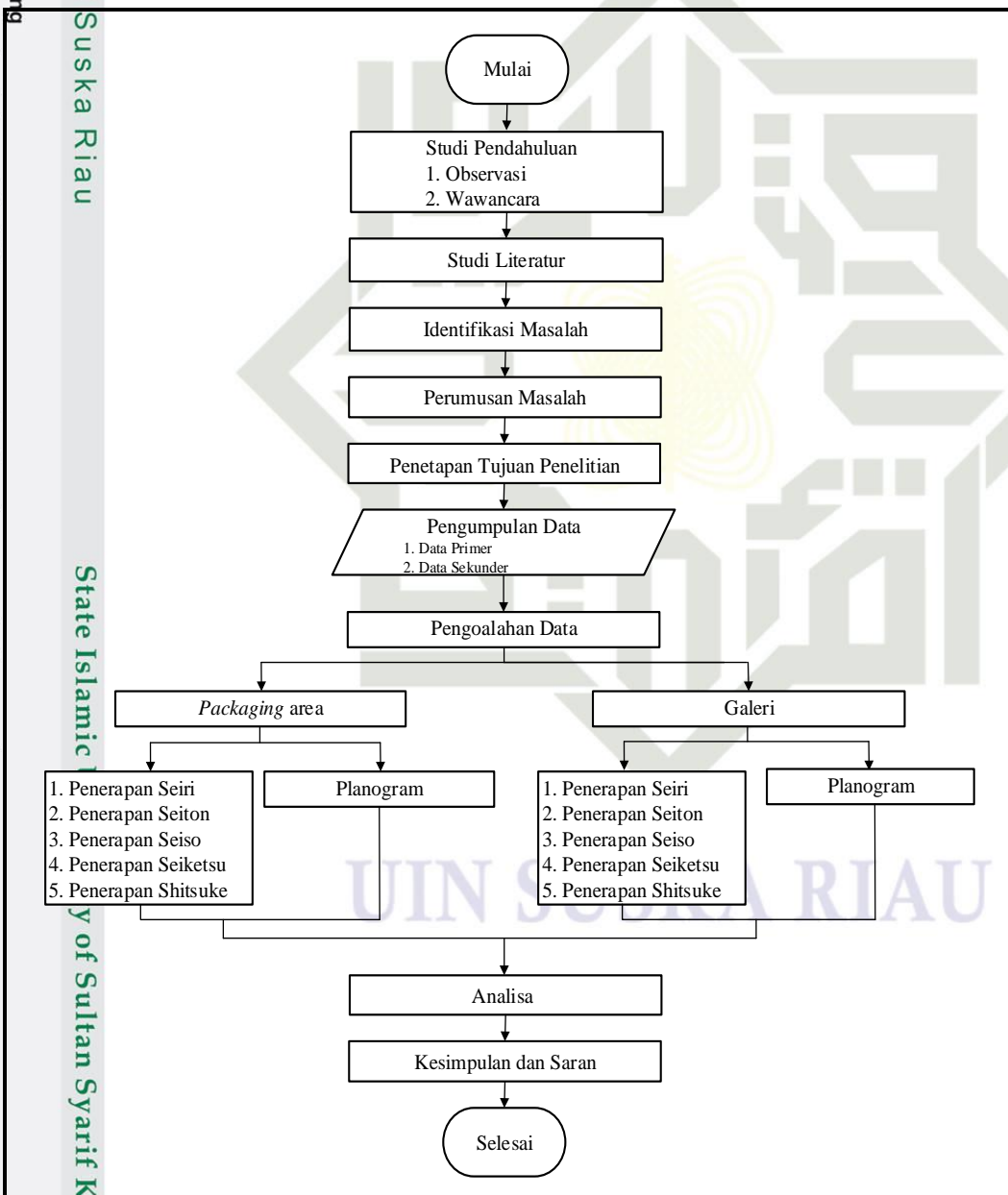
Perencanaan gudang harus sesuai luas lantai yang tersedia untuk penyimpan material. Pada saat membangun gudang harus memaksimalkan utilisasi luas lantai.

## BAB III

### METODOLOGI PENELITIAN

#### 1 Tahapan Penelitian

Tahapan penelitian ini menguraikan alur penelitian dari mulai penelitian sampai akhir penelitian. Adapun langkah-langkah yang akan ditempuh dalam penelitian ini dapat dilihat pada *flowchart* dibawah ini:



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





### 3.2 Studi Pendahuluan

Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

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

Studi pendahuluan dilakukan untuk mencari informasi-informasi mengenai permasalahan yang ada pada IKM Nafeesa Snack. Permasalahan tersebut akan menjadi bahan pertimbangan untuk melakukan penelitian. Studi pendahuluan ini dilakukan dengan cara observasi dan wawancara.

#### Observasi

Observasi dilakukan dengan cara melihat secara langsung pada IKM Nafeesa Snack. Observasi ini dilakukan untuk mengetahui keadaan pada IKM tersebut. Hasil dari observasi dilakukan ialah pada *packaging* area terdapat barang-barang yang tidak digunakan berserakan dan bertumpukan, jadinya produk yang telah dimasak hanya diletakan disekitar *packaging* area. Produk yang telah dikemas hanya diletakkan disekitar lantai produksi karena IKM Nafeesa Snack masih belum mempunyai tempat khusus untuk peletakan produk yang siap dijual.

#### 2. Wawancara

Wawancara ini dilakukan mendapatkan informasi-informasi mengenai permasalahan yang ada pada IKM Nafeesa Snack. Informasi ini akan sebagai bahan untuk melakukan penelitian. Hasil wawancara dilakukan ialah produk yang diproduksi pada IKM Nafeesa Snack seperti stik kentang, keripik bawang, stik keju, kue kaktus, dan royco. Selanjutnya mengenai lokasi peletakan produk yang setelah dimasak dan produk yang siap dijual. Kemudian informasi tentang kondisi *packaging* area yang berantakan yang mengakibatkan produk beresiko menjadi rusak karena bersenggolah dnegan barang yang bertumpukan dan menanyakan barang-barang yang yang digunakan sesuai dengan frekuensi barang tersebut.

### 3.3 Studi Literatur

Studi literatur ini mengenai teori-teori yang akan digunakan pada penelitian dengan pendekatan planogram dan 5S. Teori-teori yang digunakan dikutip dari jurnal dan buku. Tujuan dari literatur ini sebagai referensi supaya penelitian yang dilakukan baik dan benar sesuai kaidah teori yang sudah ada.



### 3.4 Identifikasi Masalah

Identifikasi masalah dilakukan setelah melakukan studi pendahuluan, hal tersebut sebagai langkah awal dalam perumusan masalah. Hasil dari studi pendahuluan permasalahan yang terjadi ialah sempit dan kurangnya penataan yang rapi terhadap *packaging* area, belum mempunyai tempat penyimpanan yang telah dikemas, maka dari itu dilakukan perancangan dengan pendekatan planogram dan 5S supaya *packaging* area dan galeri jadi tertata rapi serta meningkatkan kenyamanan pekerja.

### 3.5 Rumusan Masalah

Rumusan masalah penelitian yang dilakukan pada IKM Nafeesa Snack ini ialah *packaging* area berantakan dan tidak tertata rapi dan terdapat barang-barang yang tidak digunakan pada area tersebut, akibatnya area menjadi sempit dan produk akan menjadi rusak karena bersenggolah dengan barang-barang. Pada produk siap dikemas masih belum mempunyai tempat khusus untuk meletakkan produk tersebut. Oleh karena itu dilakukan perancangan *packaging* area dan galeri dengan menggunakan pendekatan planogram dan 5S.

### 3.6 Penetapan Tujuan Penelitian

Penetapan tujuan ini ialah aspek yang akan dicapai pada setiap penelitian. Penelitian yang ingin dicapai ialah melakukan perancangan *packaging* area dan galeri dengan pendekatan planogram dan 5S pada IKM Nafeesa Snack agar *packaging* area dan galeri tertata rapi dan tidak mengalami kerusakan serta memberikan kenyamanan bagi pekerja.

### 3.7 Pengumpulan Data

Pengumpulan data berguna sebagai data yang bakal di olah dalam penelitian. Data data berdasarkan data primer dan data sekunder.

#### 1. Data Primer

Data primer ialah data yang didapatkan dari observasi dan wawancara secara langsung pada IKM Nafeesa Snack. Data yang didapatkan dari obeservasi

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.



yaitu kondisi *packaging* area dan kondisi area galeri yang ada pada IKM Nafeesa Snack.

#### Data Sekunder

Data sekunder ialah data yang didapatkan dari data perusahaan seperti data profil IKM Nafeesa Snack. Data produksi jenis keripik diperlukan untuk mencari tau *fast moving* dan *slow moving* yang bakal digunakan untuk kaidah planogram. Data berupa dokumentasi dan video diambil sebagai data menunjang analisa yang bakal dilakukan pengolahan data.

### 3.8 Pengolahan Data

Setelah data dikumpulkan maka selanjutnya data diolah. Data diolah untuk menyelesaikan permasalahan yang terdapat pada IKM Nafeesa Snack. Pengolahan data dilakukan pada 2 tempat yaitu *packaging* area dan galeri.

#### 1. *Packaging* area

Pengolahan data *packaging* area ini menggunakan pendekatan planogram dan pendekatan 5S.

##### a. Penerapan *Seiri*

*Seiri* merupakan aktivitas memilah dan membuang barang-barang yang tidak di butuhkan pada area kerja. Pada area kerja hanya barang-barang yang dibutuhkan pada saat proses kerja berlangsung (Handoyo dkk, 2018).

Pada tahapan awal ini dilakukan pemilahan dan mencatat terhadap barang-barang pada *packaging* area. Pemilihan ini dilakukan dengan mengkategorikan barang-barang sesuai dengan tingkat frekuensinya, hal ini bertujuan untuk menjaga kualitas produk supaya tidak rusak disaat melakukan pemindahan ke area pengemasan.

##### b. Penerapan *Seiton*

Tahapan selanjutnya melakukan penataan. Tahapan seiton ialah tata cara menyimpan barang yang sesuai dengan kelompoknya sehingga menciptakan tata letak yang baik, hal ini berguna pada saat keadaan mendadak (Osada, 2018).

#### Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

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

Tahapan selanjutnya melakukan penataan. Pada penataan ini dilakukan dengan cara menyingkirkan barang-barang yang tidak diperlukan pada *packaging* area. Penataan dilakukan dengan menggunakan rak tempat penyimpanan dan memberikan label produksi yang berguna sebagai informasi disaat melakukan pengemasan.

c. Penerapan *Seiso*

Setelah melakukan pemilihan dan melakukan penataan. Maka langkah selanjutnya melakukan pembersihan. Membersihkan barang-barang menjadi bersih, membuang kotoran, sampah, dan benda asing serta dibersihkan seluruhnya. Pada pemeriksaan terdapat melakukan pembersihan. Pembersihan dilakukan supaya menciptakan tempat kerja yang nyaman. Membersihkan menjadi hal yang sangat penting karena memberikan mutu dan ketepatan yang tinggi (Osada, 2018).

Setelah melakukan pemilihan dan melakukan penataan. Maka langkah selanjutnya melakukan pembersihan. Pembersihan dilakukan supaya tempat peletakan produk bersih, tidak kotor dan tidak ada sampah berserakan serta peralatan yang tidak diperlukan.

d. Penerapan *Seiketsu*

Pada tahapan ini ialah memelihara barang secara rapi, teratur, bersih, dan juga dalam aspek mengenai kaitannya dengan polusi. Dengan melakukan pemantapan secara terus-menerus dan berulang-ulang dalam melakukan pemeliharaan, penataan, dan pembersihan yang sudah dilakukan sebelumnya. Pemantapan ini dilakukan supaya kegiatan yang dilakukan pada area kerja menjadi efisien (Osada, 2018).

Pada tahapan ini ialah tahapan untuk memelihara kondisi setelah melakukan perancangan 3S sebelumnya. Tahapan ini memerlukan kedisiplinan dalam mengikuti SOP yang ada pada *packaging* area.

e. Penerapan *Shitsuke*

Penerapan *Shitsuke* ialah melatih kemampuan untuk melakukan apa yang diinginkan meskipun sulit dilakukan. Dalam hal ini menekankan untuk menciptakan tempat kerja yang baik dengan kebiasaan yang baik. Dengan





- 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.

melaksanakan dan mentaati maka kebiasaan buruk akan berganti dengan kebiasaan yang baik (Osada, 2018).

Penerapan *Shitsuke* ialah menanamkan kebiasaan dalam melakukan aturan-aturan mengenai pendekatan 5S yang terdiri dari SOP dan *display* yang sudah di rancangan pada 4S sebelumnya. Dengan membiasakan pada diri sendiri dengan pendekatan 5S ini akan berjalan dengan baik.

f. Planogram

Planogram ini konsep dalam merencanakan *display* produk dengan berdasarkan kebiasaan konsumen. Hal ini bertujuan untuk memaksimalkan omset produsen dengan mengatur produk tersebut pada rak-rak dengan berdasarkan diagram atau model. Planogram ini sebagai daya tarik tersendiri bagi produsen untuk mengikuti faktor-faktor cara belanja konsumen (Haryanto dkk, 2018).

Planogram ini digunakan pada *packaging* area. Dalam penataan produk pada rak penyimpanan menggunakan data produksi. Dengan konsep perancangan ini dapat memberikan informasi mengenai produk yang dirak penyimpanan.

2. Galeri

Pengolahan data galeri ini menggunakan pendekatan planogram dan pendekatan 5S.

a. Planogram

Planogram ini konsep dalam merencanakan *display* produk dengan berdasarkan kebiasaan konsumen. Hal ini bertujuan untuk memaksimalkan omset produsen dengan mengatur produk tersebut pada rak-rak dengan berdasarkan diagram atau model. Planogram ini sebagai daya tarik tersendiri bagi produsen untuk mengikuti faktor-faktor cara belanja konsumen (Haryanto dkk, 2018).

Planogram ini digunakan pada *packaging* area. Dalam penataan produk pada rak penyimpanan menggunakan data produksi. Dengan 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 mengumunkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

perancangan ini dapat memberikan informasi mengenai produk yang dirak penyimpanan.

b. Penerpaan *Seiri*

*Seiri* merupakan aktivitas memilah dan membuang barang-barang yang tidak di butuhkan pada area kerja. Pada area kerja hanya barang-barang yang dibutuhkan pada saat proses kerja berlangsung (Handoyo dkk, 2018).

Pada tahapan awal ini dilakukan pemilahan dan mencatat terhadap barang-barang pada area galeri. Pemilahan ini dilakukan dengan cara mengkategorikan barang-barang sesuai dengan frekuensinya. Hal ini supaya area penyimpanan produk jadi tidak berantakan.

c. Penerapan *Seiton*

Tahapan selanjutnya melakukan penataan. Tahapan seiton ialah tata cara menyimpan barang yang sesuai dengan kelompoknya sehingga menciptakan tata letak yang baik, hal ini berguna pada saat keadaan mendadak (Osada, 2018).

d. Penerapan *Seiso*

Setelah melakukan pemilahan dan melakukan penataan. Maka langkah selanjutnya melakukan pembersihan. Membersihkan barang-barang menjadi bersih, membuang kotoran, sampah, dan benda asing serta dibersihkan seluruhnya. Pada pemeriksaan terdapat melakukan pembersihan. Pembersihan dilakukan supaya menciptakan tempat kerja yang nyaman. Membersihkan menjadi hal yang sangat penting karena memberikan mutu dan ketepatan yang tinggi (Osada, 2018).

Tahapan selanjutnya melakukan penataan. Pada penataan ini dilakukan dengan cara menyingkirkan barang-barang yang tidak diperlukan pada galeri. Penataan pada penyimpanan produk jadi dilakukan dengan menggunakan rak tempat penyimpanan dan memberikan label sebagai informasi jenis produk.

e. Penerapan *Seiketsu*

Pada tahapan ini ialah memelihara barang secara rapi, teratur, bersih, dan juga dalam aspek mengenai kaitannya dengan polusi. Dengan melakukan



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

pemantapan secara terus-menerus dan berulang-ulang dalam melakukan pemeliharaan, penataan, dan pembersihan yang sudah dilakukan sebelumnya. Pemantapan ini dilakukan supaya kegiatan yang dilakukan pada area kerja menjadi efisien (Osada, 2018).

Setelah melakukan pemilihan dan melakukan penataan. Maka langkah selanjutnya melakukan pembersihan. Pembersihan dilakukan supaya tempat peletakan produk bersih, tidak kotor dan tidak ada sampah berserakan serta peralatan yang tidak diperlukan.

Pada tahapan ini ialah tahapan untuk memelihara kondisi setelah melakukan perancangan 3S sebelumnya. Tahapan ini memerlukan kedisiplinan dalam mengikuti SOP yang ada pada area galeri.

f. Penerapan *Shitsuke*

*Shitsuke* ialah melatih kemampuan untuk melakukan apa yang diinginkan meskipun sulit dilakukan. Dalam hal ini menekankan untuk menciptakan tempat kerja yang baik dengan kebiasaan yang baik. Dengan melaksanakan dan mentaati maka kebiasaan buruk akan berganti dengan kebiasaan yang baik (Osada, 2018).

Penerapan *Shitsuke* ialah menanamkan kebiasaan dalam melakukan aturan-aturan mengenai pendekatan 5S yang terdiri dari SOP dan *Display* yang sudah di rancangan pada 4S sebelumnya. Dengan membiasakan pada diri sendiri dengan pendekatan 5S ini akan berjalan dengan baik.

### 3.9 Analisa

Setelah melakukan pengolahan data maka selanjutnya melakukan analisa.

Analisa bertujuan untuk menguraikan informasi-informasi yang ada pada pengolahan data agar mudah dipahami yang mengarah pada tujuan penelitian. Dengan melakukan analisa yang lebih rinci sehingga mendapatkan kesimpulan.

### 3.10 Kesimpulan dan Saran

Setelah melakukan semua tahapan-tahapan penelitian maka langkah terakhir ialah penutup. Penutup ini berisikan kesimpulan dan saran. Kesimpulan mengenai gagasan terakhir mengenai penelitian yang mengarah pada tujuan

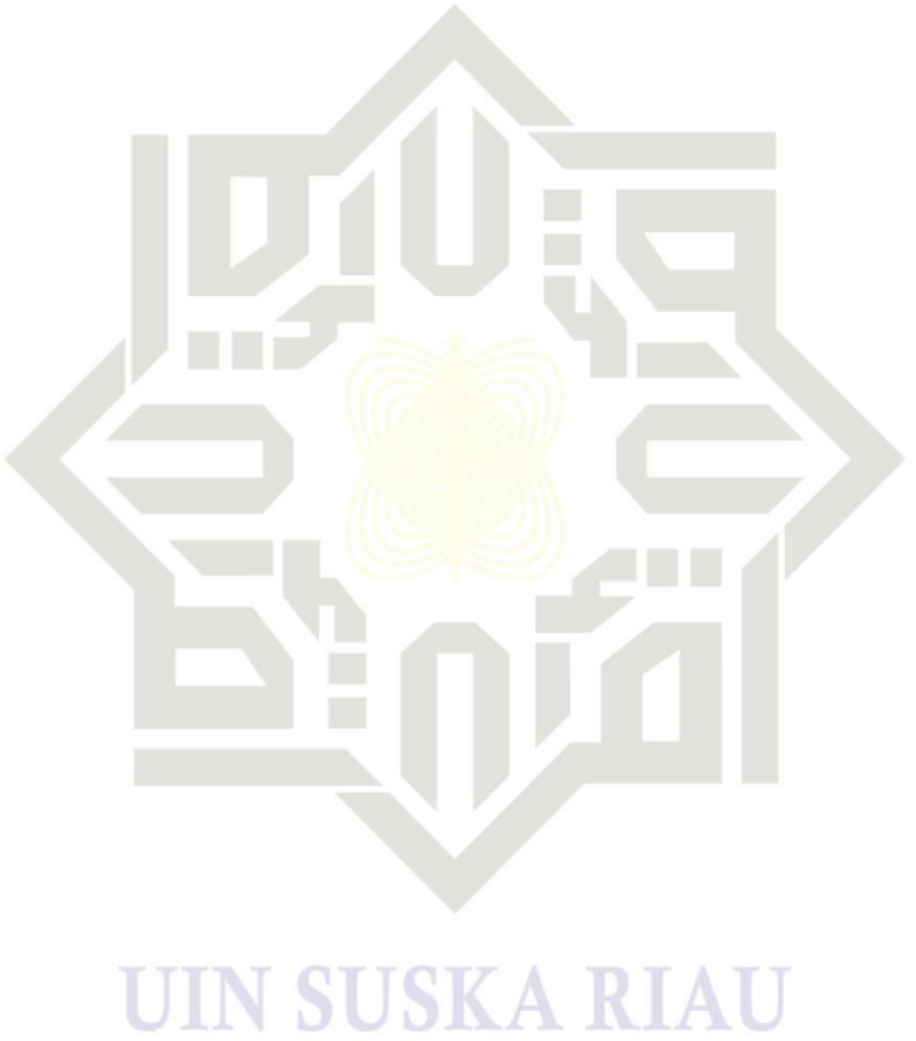
penelitian. Saran mengenai solusi yang dituju oleh perusahaan maupun bagi pihak pembaca.

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







## BAB VI PENUTUP

### Kesimpulan

Hasil dari pengolahan data yang dilakukan pada IKM Nafeesa Snack dapat disimpulkan dengan pendekatan 5S dan planogram. Pada penerapan *seiri* yang dihasilkan berupa barang-barang yang hanya diperlukan pada area pengemasan dan galeri. Hal ini dapat mengetahui apabila ada barang asing yang terletak pada area tersebut. Penerapan *seiton* dihasilkan penataan barang dan fasilitas yang dekat dan mudah dijangkau oleh karyawan, dengan begitu area pengemasan dan galeri tertata rapi. Hal ini juga mengefektifkan dalam menyimpan dan mengambil barang pada saat operasi mendadak. Untuk penerapan *seiri* dihasilkan kebersihan pada area pengemasan dan galeri, hal ini dapat memberi kenyamanan pada karyawan saat bekerja, sehingga dapat meningkatkan produktif dalam bekerja. Dengan penerapan *seikertsu* dapat menimbulkan kedisiplinan dan rasa tanggung jawab dalam menjaga lingkungan kerja tetap rapid dan bersih. *Shitsuke* menghasilkan sadar diri pentingnya penerapan 4S sebelumnya, karena harus dilakukan secara rutin dengan membudayakan dalam pada setiap orang.

Planogram menghasilkan penataan *display* produk yang sesuai dengan produk yang tinggi permintaan pasar. hal ini dapat mempermudah konsumen mencari produk andalan yang dijual oleh IKM Nafeesa Snack. Karena produk tinggi peminatnya diletakkan sejajar dengan mata (*level eyes*)

### 6.2 Saran

Adapun saran yang diberikan pada pihak IKM Nafeesa Snack dan pihak yang akan menggunakan topik yang sama ataupun melanjutkan penelitian ini sebagai berikut.

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mengutip sumbernya.
  - 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.

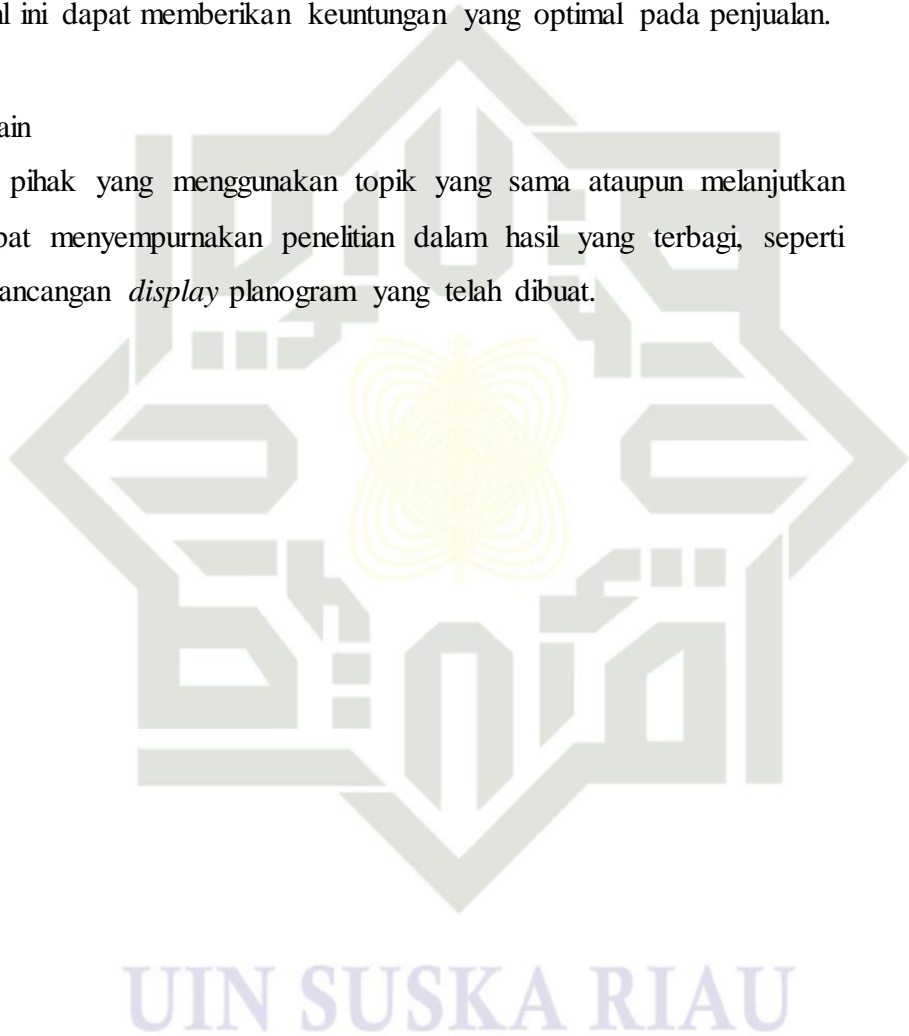
ihak IKM Nafeesa Snack

Diharapkan karyawan dan pemilik IKM Nafeesa Snack dapat mengimplementasikan 5S dan menjadikan budaya dalam melaksanakan produksi. Karena area kerja yang tertata rapi dan bersih dalam memberikan kenyamanan disaat bekerja. Dan juga diharapkan dapat penerapan planogram dalam penataan *display* produk, hl ini dapat memberikan keuntungan yang optimal pada penjualan.

Penelitian pihak lain

Diharapkan bagi pihak yang menggunakan topik yang sama ataupun melanjutkan penelitian ini dapat menyempurnakan penelitian dalam hasil yang terbagi, seperti pada penerapan rancangan *display* planogram yang telah dibuat.

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





## DAFTAR PUSTAKA

- © 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 mengumunkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.
- Amin, Md Al., et al. "Implementation Of 5s In Jute Mill: A Case Study." *Journal of Engineering Science*. Vol. 10, No. 1, hal. 77. 2019.
- Dewi, dkk. "Usulan Penerapan 5S Di Departemen Workshop (BENGKEL) PT. X." *Fakultas Sains dan Teknologi, UIN Sultan Syarif Kasim Riau*. hal. 485. 2018.
- Shaman., and Pankaj Chandna. "Implementation of 5S in Scientific Equipment Company." *International Journal of Recent Technology and Engineering (IJRTE)*. Vol. 8. hal. 107. 2019.
- Hadiguna, Rika Ampuh., dan Heri Setiawan."Tata Letak Pabrik." hal.153-167. C.V ANDI OFFSET, Yogyakarta. 2008.
- Handoyo, Vincent., dan Jani Rahardjo"Perancangan 5S pada Area Packing di PT Charoen Pokphand Indonesia Feedmill Balaraja." *Jurnal Titra*. Vol. 6, No. 2, hal. 175-176. 2018.
- Haryanto, Ricky., dkk." Pengaruh Peletakan Display Produk Berdasarkan Prinsip 5R dan Planogram terhadap Peningkatan Penjualan: Studi Kasus pada Ritel X di Lamongan." *Jurnal Titra*. Vol. 6, No. 2. hal. 193. 2018.
- Hidayat, Danu Ari., dan Elty Sarvia."Penerapan Metode 5s Untuk Kenyamanan Operator Di Laundry X." *Jurnal Sains Teknologi dan Industri*. Vol. 16, No. 1. hal. 44. 2018.
- Osada Takashi."Sikap Krja 5S." Edisi 3, hal. 1-160. Lembaga Manajemen PPM, Jakarta. 1996.Subburahman, Karthik. "A Case Study Of 5S Implementation In Inprection Process." *Proceedings of the International Conference on Industrial Engineering and Operations Management*. hal. 1514. 2019.
- Sembiring, Anita Christine., dan Anggiana Mardhatillah." Penerapan Metode 5s Di Biro Administrasi Akademik Universitas Prima Indonesia." *Profisiensi*. Vol. 6, No. 1. hal. 2. 2018.

Tiara., dkk.” Analisis Metode 5S pada Stasiun Kerja Pembuatan Rumah Boneka.”*Faktor Exacta*. Vol. 13, No. 3. hal. 185-186. 2020.

© Hak cipta milik UIN Suska Riau

State Islamic University of Sultan Syarif Kasim Riau



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





**LAMPIRAN A**

**Barang-barang yang masuk kedalam label merah**

Area Pengemasan						
No	Item	Jumlah	Kategori			Tindakan
			Cacat	Rusak	Tidak Digunakan	
1.	Karpet	1			✓	Diletakan pada TPS
2.	Kardus	2			✓	Diletakan pada TPS
3.	Tas baju	1			✓	Diletakan pada TPS
4.	Helm	2			✓	Diletakan pada TPS
5.	Toples	1			✓	Diletakan pada TPS
6.	Buku-buku	13			✓	Diletakan pada TPS
7.	Kursi mini	1			✓	Diletakan pada TPS
8.	Plastik isi barang	3			✓	Diletakan pada TPS
9.	Gorden	1			✓	Diletakan pada TPS
10.	Tikar	1			✓	Diletakan pada TPS
Galeri						
1.	Spanduk	3			✓	Diletakan pada TPS
2.	Keranjang	2			✓	Diletakan pada TPS
3.	Kardus	2			✓	Diletakan pada TPS
4.	Perkakas tukang	1			✓	Diletakan pada TPS
5.	Kabel	1			✓	Diletakan pada TPS
6.	Tas	1			✓	Diletakan pada TPS
7.	Karpet	1			✓	Diletakan pada TPS
8.	Lemari mini	1			✓	Diletakan pada TPS
9.	Tikar	1			✓	Diletakan pada TPS
10.	Sepatu	5			✓	Diletakan pada TPS
11.	Shuttlecock	2			✓	Diletakan pada TPS
12.	Rak keranjang	1			✓	Diletakan pada TPS
13.	Buku-buku	7			✓	Diletakan pada TPS

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

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

1. Area Pengerjaan

No	Sasaran	Tempat Penyimpanan	Alat yang Digunakan	SOP Pembersihan	Waktu Pembersihan	Waktu	PIC
1.	Meja	Rak Penyimpanan	Lap Kering	<ol style="list-style-type: none"> <li>Bersihkan meja dengan lap kering</li> <li>Semprot meja dengan larutan pembersih.</li> <li>Keringkan meja dengan lap kering.</li> </ol>	Setiap hari, setelah selesai produksi	5Menit	LitraMilia
2.	Timbangan Analitik	Rak Penyimpanan	Lap Kering	<ol style="list-style-type: none"> <li>Semprot timbangan analitik dengan larutan tersebut.</li> <li>Keringkan meja dengan lap kering.</li> <li>Letakkan timbangan di rak penyimpanan.</li> </ol>	Setiap hari, setelah selesai produksi	5 Menit	Litra Milia
3.	Alat Pre Plastik	Rak Penyimpanan	Lap Kering	<ol style="list-style-type: none"> <li>Semprot gagang penekan dengan larutan tersebut.</li> <li>Keringkan gagang penekan dengan lap kering.</li> <li>Lap bagian spons dan kawat niken dengan lap kering.</li> <li>Letakkan alat pres plastik dirak penyimpanan.</li> </ol>	Setiap hari, setelah selesai produksi	3 Menit	Heni
4.	Lantai produksi		Sapu	<ol style="list-style-type: none"> <li>Sapu lantai produksi dari debu dan kotoran sisa-sisa proses pengemasan produk.</li> <li>Meletakkan kembali peralatan yang telah digunakan pada tempat yang ditentukan.</li> </ol>	Setiap hari, setelah selesai produksi	10 menit	Parmono

## 2. Galeri

No	Sasaran	Alat yang Digunakan	SOP Pembersihan	Waktu Pembersihan	Waktu	Penanggung Jawab
1.	Lemari	Lap Kering	<ol style="list-style-type: none"> <li>Bersihkan lemari dengan lap kering.</li> <li>Semprot lemari dengan larutan tersebut.</li> <li>Keringkan lemari dengan lap kering.</li> </ol>	Setiap hari, setelah selesai produksi	5 Menit	Litra Milia
2.	Rak display	Lap Kering	<ol style="list-style-type: none"> <li>Bersihkan rak display dengan lap kering.</li> <li>Semprot meja dengan larutan tersebut.</li> <li>Keringkan rak display dengan lap kering.</li> </ol>	Setiap hari, setelah selesai produksi	5 Menit	Litra Milia
3.	Lantai produksi	Sapu	<ol style="list-style-type: none"> <li>Sapu lantai produksi dari debu dan kotoran sisa-sisa proses pengemasan produk.</li> <li>Meletakkan kembali peralatan yang telah digunakan pada tempat yang ditentukan.</li> </ol>	Setiap hari, setelah selesai produksi	10 menit	Parmono





**LAMPIRAN D**

**FOTO SEBELUM DAN SESUDAH PENERAPAN 5S**

© Halca  
Area Pengeamsan

- Hak Cipta D
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. Dilarang mengumpulkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.



Sebelum



Sesudah

2. Lemari

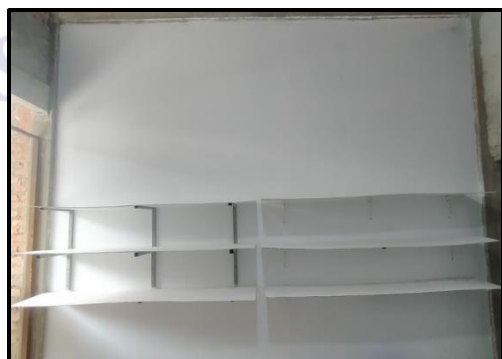


Sebelum



Sesudah

3. Display



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



Sebelum



Sesudah



Sebelum



Sesudah



## DAFTAR RIWAYAT HIDUP

### KETERANGAN PERORANGAN

Nama lengkap	IRFAN SALIM
NIK	11752100255
Tempat Lahir / Tgl. Lahir	PEKANBARU / 29 APRIL 1999
Jenis Kelamin	Pria
Agama	ISLAM
Perguruan Tinggi	UNIVERSITAS ISLAM NEGRI SULTAN SYARIF KASIM RIAU
Pendidikan Terakhir	S1
Program Studi	TEKNIK INDUSTRI
IPK	3.33
Telepon/HP	081314338095
Email	<a href="mailto:irfansalim04@gmail.com">irfansalim04@gmail.com</a>
Status perkawinan	Belum kawin
Alamat Rumah	a. Jalan KPR 2 JALAN SATU NO. 59
b. Kelurahan / Desa	Kampung Tualang
c. Kecamatan	Tualang
d. Kabupaten / Kota	Siak
e. Propinsi	Riau
14 Kegemaran (Hobby)	Olahraga, Nonton

Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang  
 1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya atau sebagian dari pokok pikiran, kesimpulan, atau pendapat yang terdapat dalam tesis ini tanpa izin dari penulis dan menyalurkannya kepada orang lain untuk tujuan komersial atau untuk kepentingan lain yang melanggar hak-hak cipta penulis.  
 2. Dilarang mengutip dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.