

**USULAN PENDEKATAN LANGKAH-LANGKAH PRAKTIS
PENERAPAN 5S DI TEMPAT KERJA
DI PT.HONORIS INDUSTRY DIVISI CAR STEREO
BOGOR**

SKRIPSI

Diajukan Untuk Memenuhi dan Melengkapi Syarat-syarat
Untuk Mencapai Gelar Sarjana Teknik
Jurusan Teknik dan Manajemen Industri

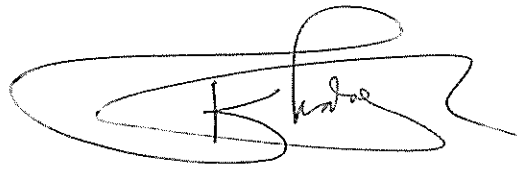
Disusun Oleh :

Nama : Y O H A N
NIM : 91220020
NIRM : 913123700350010



**JURUSAN TEKNIK DAN MANAJEMEN INDUSTRI
FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS DARMA PERSADA
JAKARTA
1996**

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH



DR. Ir. KADARSAH SURYADI
PEMBIMBING I



Ir. JAMALUDIN PURBA
PEMBIMBING II



Ir. SENTI SIAHAAN
KETUA JURUSAN T & M I

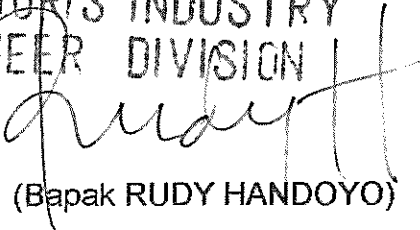
JURUSAN TEKNIK DAN MANAJEMEN INDUSTRI
FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS DARMA PERSADA
JAKARTA
1996

**LEMBAR PENGESAHAN & PENYETUJUAN TUGAS AKHIR
DAN PENYUSUNAN LAPORAN TUGAS AKHIR
OLEH PIHAK PT. HONORIS INDUSTRY DIVISI CAR STEREO**

Dengan ini saya sebagai penyusun laporan tugas akhir ini, menyatakan telah menggunakan data-data perusahaan PT.HONORIS INDUSTRY, terutama data 5S sebagai materi penyusunan laporan tugas akhir ini, dengan harapan dapat sebagai input yang berguna bagi perusahaan PT.HONORIS INDUSTRY DIVISI CAR STEREO.

DISETUJUI OLEH
PIMPINAN PERUSAHAAN

HORMAT
PENULIS

PT. HONORIS INDUSTRY
PIONEER DIVISION

(Bapak RUDY HANDOYO)


(Y O H A N)

PERNYATAAN

Saya yang bertanda tangan di bawah ini :

NAMA : Y O H A N

NIM : 91220020

NIRM : 913123700350010

Menyatakan bahwa tugas akhir atau skripsi ini, saya susun sendiri berdasarkan hasil studi lapangan, wawancara serta memadukan dengan literatur atau referensi lainnya yang berhubungan dengan pembahasan tugas akhir atau skripsi ini.

Demikianlah pernyataan ini saya buat dengan sesungguhnya.

Jakarta, Agustus 1996



(Y O H A N)

UNIVERSITAS DARMA PERSADA
FAKULTAS TEKNIK
JAKARTA

LEMBAR PEMERIKSAAN AKHIR OLEH KETUA KOORDINATOR
TUGAS AKHIR

NAMA : YOHAN
NIM : 91220020
NIRM : 913123700350010
JURUSAN : TEKNIK DAN MANAJEMEN INDUSTRI
JUDUL SKRIPSI : USULAN PENDEKATAN LANGKAH-LANGKAH
PRAKTIS PENERAPAN 5S DITEMPAT KERJA PT.
HONORIS INDUSTRY DIVISI CAR STEREO,
BOGOR



SKRIPSI INI TELAH DIPERIKSA DAN DIADAKAN
PERBAIKAN-PERBAIKAN

DIPERIKSA
KETUA KOORDINATOR TUGAS AKHIR

(Ir. HERMAN NOER RAF)

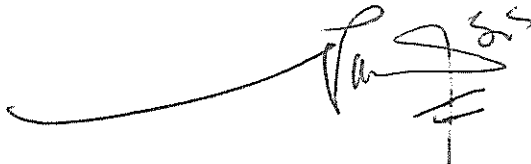
LEMBAR PEMERIKSAAN AKHIR OLEH PEMBIMBING II

NAMA : Y O H A N
NIM : 91220020
NIRM : 913123700350010
JURUSAN : TEKNIK DAN MANAJEMEN INDUSTRI
KONSENTRASI : ANALISA PERANCANGAN KERJA
JUDUL SKRIPSI : USULAN PENDEKATAN LANGKAH-LANGKAH
PRAKTIS PENERAPAN 5S DI TEMPAT KERJA
PT.HONORIS INDUSTRY DIVISI CAR STEREO
BOGOR

SKRIPSI INI TELAH DIPERIKSA DAN DIADAKAN
PERBAIKAN-PERBAIKAN

MENGETAHUI

SEKRETARIS JURUSAN



(Dra. DETI NURDIAWATI)

DIPERIKSA

PEMBIMBING II

(Ir. JAMALUDIN PURBA)

KATA PENGANTAR

Laporan tugas akhir ini membahas 5S (Seiri/pemilahan, Seiton/penatan, Seiso/pembersihan, Seiketsu/pemantapan, Shitsuke/pembiasaan) di PT.HONORIS INDUSTRY, Divisi Car Stereo. Laporan tugas akhir ini merupakan salah satu tugas yang harus dipenuhi dan melengkapi syarat-syarat untuk mencapai Gelar Sarjana Teknik, Jurusan Teknik dan Manajemen Industri.

Judul laporan tugas akhir ini adalah "USULAN PENDEKATAN LANGKAH-LANGKAH PRAKTIS PENERAPAN 5S DI TEMPAT KERJA DI PT.HONORIS INDUSTRY DIVISI CAR STEREO BOGOR".

Pada kesempatan ini penulis ingin menyampaikan terima kasih yang sebesar-besarnya kepada:

1. Bapak DR. Ir. Kadarsah Suryadi selaku pembimbing utama dalam penyusunan tugas akhir ini yang telah memberikan dorongan, bimbingan, petunjuk, nasehat dan saran.
2. Bapak Ir. Agus Sun Sugiharto sebagai Dekan Fakultas Teknik Universitas Darma Persada.
3. Ibu Ir. Senti Siahaan sebagai Ketua Jurusan Teknik dan Manajemen Industri, Universitas Darma Persada yang telah mengizinkan penulis untuk melakukan tugas akhir ini.

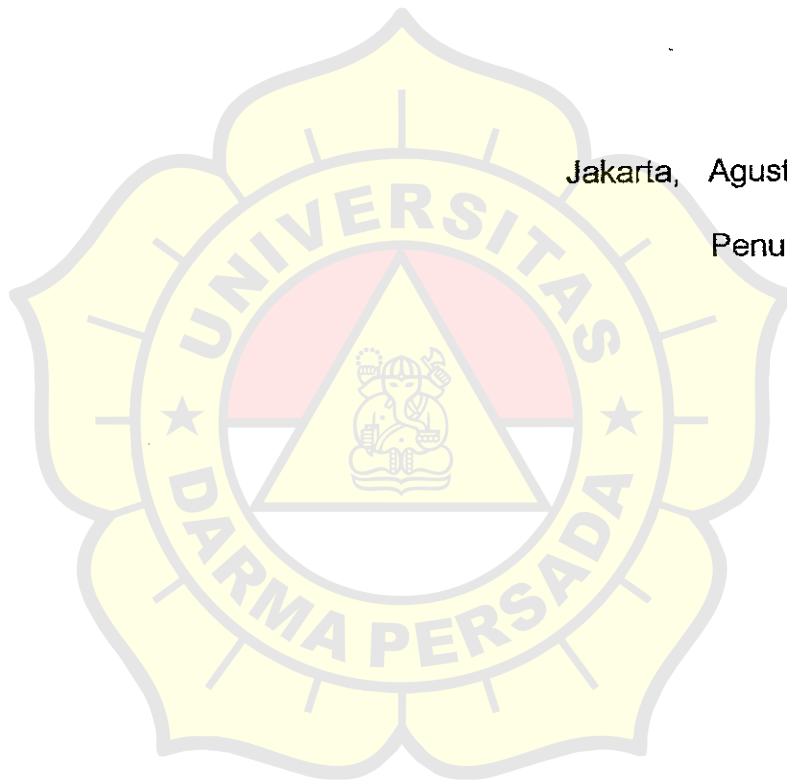
4. Bapak Ir.Herman Noer M.E selaku koordinator tugas akhir Universitas Darma Persada yang juga memberi dorongan dan bimbingan.
5. Bapak Ir. Jamaludin sebagai pembimbing dua dalam penyusunan tugas akhir ini yang telah banyak memberikan motivasi, petunjuk nasihat dan saran dalam upaya untuk menyusun tugas akhir ini.
6. Orang tua penulis, Kakak yang memberikan dukungan baik secara material maupun spiritual dan kasih sayang kepada penulis.
7. Bapak Henry S.T yang banyak membimbing, petunjuk dan memberi masukan yang sangat berarti bagi penulis dalam menyusun tugas akhir ini.
8. Ibu Dra. Deti Nurdiawati selaku sekretaris jurusan yang membantu dan mengizinkan penulis untuk melakukan tugas akhir ini.
9. Bapak Ir. Budi Sumartono yang banyak memberi masukan, petunjuk dan motivasi dalam penyusunan tugas akhir ini.
10. Bapak Ir. Atik Kurnianto, yang banyak membantu selama penulis menempuh pelajaran di bangku kuliah.
11. Saudara Endi Darmawan yang banyak membantu baik moril maupun materil selama penulis dalam menyusun tugas akhir ini.
12. Teman-teman mahasiswa T&MI angkatan '91 terutama Hidajat, Danny, Halid, Gatot, Mercia, Edy, serta angkatan lainnya yang juga banyak mendorong dan memberi bimbingan terutama Madjudi, Asmi Juni dalam penyusunan laporan tugas akhir ini.

Semoga dengan pembahasan ini akan bermanfaat bagi perusahaan khususnya. Juga tidak tertutup bahwa laporan tugas akhir ini akan menjadi input bagi mahasiswa dan masyarakat umum.

Akhir kata, penulis menyadari bahwa tugas akhir ini masih belum sempurna dan masih banyak terdapat kekurangan. Saran dan kritik yang membangun akan diterima dengan lapang dada.

Jakarta, Agustus 1996

Penulis



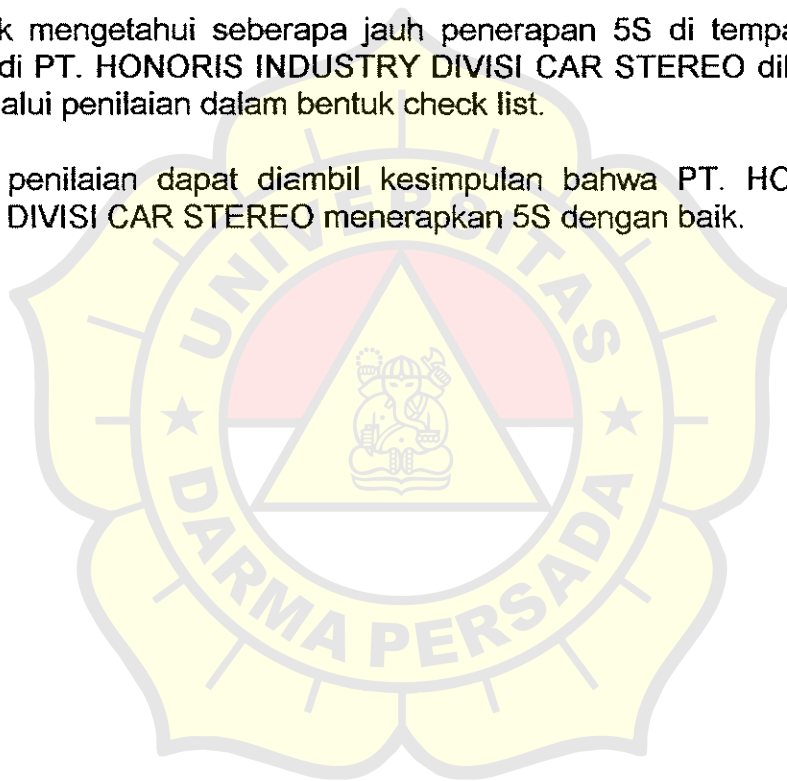
ABSTRAKSI

Ada 4 (empat) bidang sasaran pokok industri berupa: *Efisiensi kerja, Produktivitas kerja, Kualitas kerja dan Keselamatan Kerja*. Untuk mencapai hal tersebut diperlukan suatu budaya kerja yang baik.

5S yang terdiri dari Seiri (pemilahan), Seiton (penataan), Seiso (pembersihan), Seiketsu (pemantapan), Shitsuke (pembiasaan) merupakan budaya tentang bagaimana seorang memperlakukan tempat kerjanya secara benar. Bila tempat kerja tertata penataan, bersih, tertib maka kemudahan bekerja perorangan dapat diciptakan.

Untuk mengetahui seberapa jauh penerapan 5S di tempat kerja khususnya di PT. HONORIS INDUSTRY DIVISI CAR STEREO dilakukan dengan melalui penilaian dalam bentuk check list.

Dari penilaian dapat diambil kesimpulan bahwa PT. HONORIS INDUSTRY DIVISI CAR STEREO menerapkan 5S dengan baik.



DAFTAR ISI

DAFTAR PENGANTAR	vii
ABSTRAKSI.....	x
DAFTAR ISI	xi
DAFTAR GAMBAR	xiv
DAFTAR TABEL	xv
DAFTAR LAMPIRAN	xvi
BAB I PENDAHULUAN	I - 1
I.1 LATAR BELAKANG MASALAH	I - 1
I.2 PERUMUSAN MASALAH	I - 6
I.3 TUJUAN PEMBAHASAN	I - 7
I.4 PEMBATASAN MASALAH	I - 7
I.5 METODOLOGI PENELITIAN	I - 8
I.6 SISTEMATIKA PENULISAN	I - 8
BAB II LANDASAN TEORI	II - 1
II.1 ARTI 5S	II - 1
II.2 TUJUAN 5S	II - 1
II.2.1 KEAMANAN DAN 5S	II - 1
II.2.2 MENGUTAMAKAN TEMPAT KERJA YANG TERSUSUN RAPI	II - 2
II.2.3 EFISIENSI DAN 5S	II - 3

II.2.4 MUTU DAN 5S	II - 4
II.2.5 MACET DAN 5S	II - 4
II.3 SEIRI = PEMILAHAN	II - 5
II.3.1 MANAJEMEN STRATIFIKASI	II - 6
II.3.2 MENANGANI PENYEBAB	II - 9
II.4 SEITON = PENATAAN	II - 17
II.4.1 MENERAPKAN PRINSIP PENATAAN	II - 18
II.4.2 PERENCANAAN FUNGSIONAL	II - 19
II.4.3 MEMPROMOSIKAN PENATAAN	II - 21
II.4.4 MEMAHAMI DAN MENGANALISIS STATUS QUO .	II - 22
II.4.5 MENENTUKAN DI MANA BARANG AKAN DISIMPAN	II - 25
II.4.6 MENENTUKAN BAGAIMANA MENYIMPAN BARANG	II - 26
II.4.7 TAATI ATURANNYA	II - 29
II.5 SEISO = PEMBERSIHAN	II - 31
II.5.1 MEMBERSIHKAN TEMPAT KERJA DAN PERALATAN	II - 33
II.5.2 TEMPAT PEMERIKSAAN	II - 41
II.5.3 SEMANGAT “MEMBERSIHKAN IALAH MEMERIKSA”	II - 41
II.5.4 MENCAPAI KOTORAN DAN DEBU NIHIL	II - 42

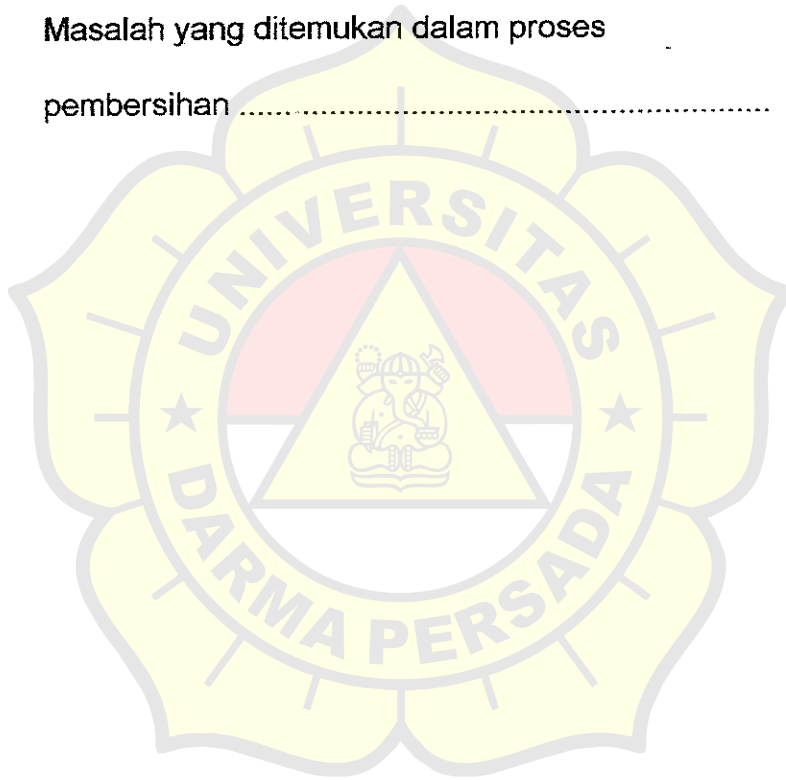
II.6 SEIKETSU = PEMANTAPAN	II - 43
II.6.1 MANAJEMEN VISUAL	II - 43
II.6.2 MANAJEMEN WARNA	II - 46
II.7 SHITSUKE = PEMBIASAAN	II - 46
II.7.1 PEMBIASAAN ADALAH URUTAN PERTAMA 5S	II - 47
II.7.2 PEMBIASAAN DAPAT MENGUBAH POLA PERILAKU	II - 48
II.8 SISTEM PENILAIAN	II - 48
BAB III KERANGKA PEMECAHAN MASALAH	III - 1
III.1 KERANGKA PEMECAHAN MASALAH	III - 1
BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA	IV - 1
IV.1 PENGUMPULAN DATA	IV - 1
IV.2 PENGOLAHAN DATA	IV - 9
BAB V KESIMPULAN DAN SARAN	V - 1
V.1 KESIMPULAN	V - 1
V.2 SARAN	V - 2
DAFTAR PUSTAKA	xvii
LAMPIRAN	

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1	Proses pemilahan	II - 6
Gambar 2.2	Menangani kotoran	II - 16
Gambar 2.3	Mempromosikan penataan	II - 22
Gambar 2.4	Analisis jarak angkut	II - 23
Gambar 2.5	Ancangan tiga langkah	II - 33
Gambar 2.6	Mempromosikan tempat kerja yang lebih bersih	II - 34
Gambar 2.7	Janji 5S	II - 36
Gambar 2.8	Tempat yang sukar dibersihkan	II - 40
Gambar 3.1	Aliran pemecahan masalah	III - 2

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1	Azas pemilahan	II - 8
Tabel 2.2	Menyimpan barang yang diperlukan	II - 8
Tabel 2.3	Contoh analisis waktu untuk mengambil barang	II - 24
Tabel 2.4	Masalah yang ditemukan dalam proses pembersihan	II - 37



DAFTAR LAMPIRAN

- LAMPIRAN A : ORGANISASI PT. HONORIS INDUSTRY DIVISI
PIONEER (CAR STEREO)
- LAMPIRAN B : LAPORAN HASIL PENGAWASAN PROSES
- LAMPIRAN C : PROCESS AUDIT
- LAMPIRAN D : LABEL-LABEL
- LAMPIRAN E : FOTO-FOTO



BAB I

PENDAHULUAN

I.1 LATAR BELAKANG MASALAH

Banyak orang berpendapat bahwa pembangunan industri identik dengan membangun pabrik. Pembangunan industri di Indonesia umumnya masih merujuk pada sarana fisik dan perangkat keras semata. Sedang pembangunan non-fisik seperti budaya industri dan kemampuan tenaga kerja masih kurang diperhatikan.

Dengan perkembangan yang terjadi akhir-akhir ini, upah murah tidak lagi diminati orang, kecuali untuk industri-industri senja. Banyak industri mulai menyadari hal ini. Mereka tidak lagi menekan biaya produksi dengan tenaga kerja murah. Sebab mereka sadar bahwa konsumen tidak lagi berminat terhadap barang murah yang kurang baik. Mereka berani membayar mahal untuk barang bernilai dan memberikan jaminan kepuasan pemakai.

Tuntutan hasil produksi yang makin canggih merupakan penyebab peralihan ini sehingga tenaga kerja berkualitas makin banyak dibutuhkan.

Perkembangan teknologi otomatisasi dan robot juga merubah peta persaingan. Hasil kerja robot lebih terjamin kualitasnya daripada tenaga kerja kasar. Robot tak pernah mengeluh, ia juga tak menuntut upah atau mogok. Robot memang masih perlu dikendalikan oleh tenaga kerja,

namun hanya oleh mereka yang terlatih. Keadaan ini akan menyisihkan tenaga kerja tanpa ketrampilan, sikap, perilaku dan budaya yang memadai.

Tenaga kerja kita meskipun banyak dan murah, belum cukup siap berperan dalam industri yang sebenarnya. Mereka yang terserap dalam industri, sering masih canggung. Akibatnya, produktivitas pun rendah. Sikap dan perilaku pekerja terhadap waktu, tempat kerja, disiplin, kepenataan, ketelitian, target kerja, kualitas dan sebagainya sering menjadi kendala dalam pengembangan industri. Tanpa semua itu, industri akan tetap tinggal kelas.

Salah satu konsep dalam budaya industri adalah budaya 5S. Konsep ini sederhana dan mudah dipahami dan merupakan langkah awal penyebarluasan budaya industri. 5S singkatan dari Seiri (Pemilahan), Seiton (Penataan), Seiso (Pembersihan), Seiketsu (Pemantapan) dan Shitsuke (Pembiasaan). Mudah ditebak, konsep ini berasal dari Jepang, negara yang terkenal kemampuannya dalam mengelola industri. Meskipun konsep ini berasal dari luar, namun konsep ini setelah diadaptasikan, mudah dipahami dan dikembangkan dalam lingkup budaya Indonesia.

Konsep yang sangat sederhana ini, sering terabaikan. Namun dalam kenyataan; industri tanpa 5S tak akan mampu berprestasi secara layak. Di Jepang orang menyebut 5S sebagai fondasi bagi semua jenis

industri. Penerapan konsep ini merupakan landasan kokoh dalam menyongsong era industri.

5S merupakan budaya tentang bagaimana seorang memperlakukan tempat kerjanya secara benar. Bila tempat kerja tertata penataan, bersih, tertib maka kemudahan bekerja perorangan dapat diciptakan. Dengan kemudahan bekerja ini, 4 bidang sasaran pokok industri berupa: *Efisiensi kerja, Produktivitas kerja, Kualitas kerja dan Keselamatan Kerja* dapat lebih mudah dipenuhi. Pemenuhan 4 bidang sasaran pokok ini merupakan syarat bagi industri dalam bertumbuh kembang secara wajar. Manfaatnya jelas, bukan saja bagi perusahaan, namun juga bagi karyawan.

Efisiensi kerja berkaitan dengan penggunaan sumber daya yang sehemat mungkin dalam menghasilkan barang dan jasa. Orang sering mengartikan penghematan sumber daya secara sempit sebagai penghematan benda fisik saja. Orang juga mengkaitkan pengertian ini dengan pemotongan biaya dalam arti hantam kromo secara negatif.

Waktu kerja harus dimanfaatkan sebaik mungkin dan pemborosannya dihapuskan. Industri tak akan berhasil tanpa pengelolaan waktu.

Pengertian pengelolaan sumber daya waktu bukan hanya diartikan secara sempit seperti jam hadir yang tepat atau melarang penggunaan waktu kerja untuk kepentingan pribadi. Lebih dari itu, bagaimana waktu kerja yang tersedia dapat selalu dimanfaatkan untuk menghasilkan nilai

tambah. Bila waktu kerja digunakan hanya untuk memperbaiki kesalahan atau mencari alat kerja yang hilang, maka pemborosan terjadi dan efisiensi pun menjadi rendah.

Produktivitas di pihak lain, mengandung pengertian meningkatkan nilai tambah pada hasil kerja. Karyawan yang produktif adalah karyawan yang dapat menghasilkan nilai tambah sebesar mungkin dari masukan yang memadai. Masalahnya sekarang adalah bagaimana kerja yang dilakukan karyawan dapat selalu menghasilkan nilai tambah?

Kegiatan bawa membawa barang misalnya, tidak melakukan perubahan apapun pada bentuk maupun fungsi barang, hanya memindahkan saja. Karyawan memang melakukan usaha kerja namun nilai tambah tak terjadi. Kegiatan kerja memang tidak selalu menghasilkan nilai tambah. Banyak pemborosan yang tak perlu dilakukan. Sementara itu, banyak kegiatan bernilai tambah perlu dikerjakan justru dilupakan.

Namun pada intinya, kegiatan dapat bermuara pada nilai tambah maupun pemborosan. Pemborosan kerja memang tidak pernah menonjolkan diri. Ia harus dicari dan ditemukenali untuk kemudian dihapuskan. Konsep 5S merupakan langkah awal dalam menemukenali kegiatan tak bernilai tambah dan pemborosan.

Kualitas berkaitan dengan kesesuaian hasil kerja terhadap kebutuhan. Ketidak sesuaian terhadap kebutuhan atau persyaratan merupakan cacat produksi yang harus diperbaiki. Untuk memperbaiki dibutuhkan tambahan waktu, usaha maupun material dan komponen. Di

samping itu, kesempurnaan hasil kerja tak dapat dijamin bila dicapai melalui pekerjaan ulang atau reoperasi. Kualitas hasil kerja harus dapat dijamin sedini mungkin di tempat kerja agar kerja reoperasi dihapuskan. Kerja reoperasi dan perbaikan kesalahan adalah juga merupakan pemborosan.

Kecelakaan kerja sangatlah menakutkan bagi karyawan. Bila ia mengalami kecelakaan di tempat kerja bagaimana nasibnya? Keluarganya? Perusahaan juga mengalami kerugian, barang yang rusak atau mesin yang terhenti, waktu yang hilang dan peralatan yang rusak dan sebagainya. Moral dan semangat kerja dan ketenangan kerja karyawan terganggu. Keselamatan Kerja, berkaitan dengan proses melakukan kerja secara aman dan selamat. 5S meningkatkan juga keamanan bekerja.

Kegiatan 5S adalah kegiatan yang tak terpisah dari pekerjaan sehari-hari. Kegiatan 5S tidak hanya bermanfaat bagi industri, namun juga bermanfaat bagi pribadi karyawan sendiri, karena kegiatan ini merupakan faktor pendukung bagi kualitas kehidupan kerja mereka.

Lebih dari 40% dari waktu dalam kehidupan dihabiskan di tempat kerja. 8 jam dari 24 jam sehari dihabiskan di tempat kerja, belum lagi kerja lembur. Sangatlah memprihatinkan bila kita tak dapat menikmati kegembiraan pada saat-saat bekerja, karena 40% kehidupan kita terasa seperti neraka.

I.3 TUJUAN PEMBAHASAN

Adapun tujuan yang hendak dicapai dari penelitian ini dengan menggunakan 5S adalah:

- * Meningkatkan efisiensi kerja berkaitan dengan penggunaan sumber daya yang mungkin dalam menghasilkan barang atau jasa.
- * Meningkatkan produktivitas; mengandung pengertian meningkatkan nilai tambah pada hasil kerja.
- * Menjaga kualitas; berkaitan dengan kesesuaian hasil kerja terhadap kebutuhan.
- * Mahasiswa dapat menerapkan langsung ilmu pengetahuan yang diperoleh dan dapat mengetahui keadaan atau permasalahan yang dihadapi perusahaan pada umumnya.

I.4 PEMBATAHAN MASALAH

Penggunaan 5S yaitu Seiri (Pemilahan), Seiton (Penataan), Seiso (Pembersihan), Seiketsu (Pemantapan) dan Shitsuke (Pembiasaan) yang berhubungan dengan faktor-faktor produksi seperti:

- * Part centre
- * Part Supply
- * Production Line
- * Repair
- * Quality control

I.5 METODOLOGI PENELITIAN

Untuk menganalisa dan memecahkan masalah yang berkaitan dengan permasalahan yang ada serta dapat memberikan hasil yang baik, perlu adanya observasi atau penelitian, dalam hal ini untuk mengumpulkan atau memperoleh data-data yang memiliki relevansi.

Penulis mengumpulkan 2 macam sumber data, yaitu:

a. Kepustakaan.

Yaitu melakukan studi literatur yang ada kaitannya dengan topik pembahasan yaitu 5S; Seiri (Pemilahan), Seiton (Penataan), Seiso (Pembersihan), Seiketsu (Pemantapan) dan Shitsuke (Pembiasaan).

b. Lapangan.

Merupakan pengamatan langsung di perusahaan dengan mengadakan wawancara serta mencatat data-data yang relevan dengan topik pembahasan.

I.6 SISTEMATIKA PENULISAN

BAB I: PENDAHULUAN

Berisikan latar belakang permasalahan, tujuan, pembatasan masalah, ruang lingkup pembahasan, dan sistematika penulisan tugas akhir ini.

BAB II: LANDASAN TEORI

Berisikan teori-teori yang berkaitan dengan pembahasan tugas akhir ini, baik dalam mengolah data, menganalisa dan penyelesaian masalah.

BAB III: KERANGKA PEMECAHAN MASALAH

Berisikan tentang kerangka pemecahan masalah yang berupa langkah-langkah penyelesaian masalah dalam penerapan 5S dengan baik.

BAB IV: PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

Data-data yang relevan diolah dengan menggunakan 5S sehingga efisiensi kerja, produktivitas, kualitas keselamatan kerja bisa lebih dengan menemukan sumber masalah.

BAB V: KESIMPULAN DAN SARAN

Mengemukakan kesimpulan yang diperoleh dari hasil pengolahan data serta saran untuk kemajuan dan efisiensi kerja perusahaan.