

**PERANCANGAN DAN IMPLEMENTASI 5S  
UNTUK MENINGKATKAN PRODUKTIVITAS  
DI C.V. CAHAYA GEMILANG  
SURABAYA**



**DISUSUN OLEH :**

**Anang Subijanto 5303001011**

**Pembimbing :**

- 1. Martinus Edy Sianto, ST., MT**
- 2. Anastasia Lidya Maukar, ST., M.Sc.**

**FAKULTAS TEKNIK  
JURUSAN TEKNIK INDUSTRI  
UNIVERSITAS KATOLIK WIDYA MANDALA SURABAYA  
2007**

# LEMBAR PENGESAHAN

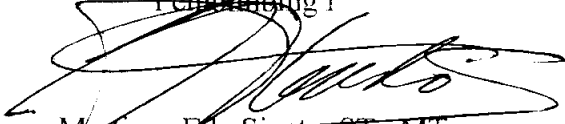
Skripsi dengan judul “Perancangan dan Implementasi 5S Untuk Meningkatkan Produktivitas di C.V. Cahaya Gemilang” yang disusun oleh mahasiswa:

- Nama : Anang Subijanto
- NRP : 5303001011
- Tanggal : 25 Mei 2007

dinyatakan telah memenuhi sebagian persyaratan kurikulum Jurusan Teknik Industri guna memperoleh gelar Sarjana Teknik bidang Teknik Industri

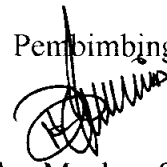
Surabaya, 27 Juni 2007

Pembimbing I



Martinus Edy Sianto, ST., MT  
NIK. 531.98.0305

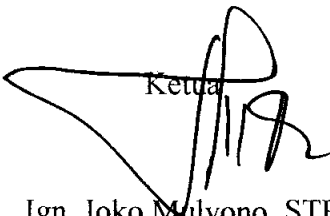
Pembimbing II



Anastasia Lidya Maukar, ST., M.Sc.,  
NIK. 531.03.0564

Dewan Penguji

Ketua



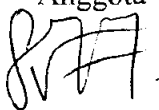
Ign. Joko Mulyono, STP., MT.  
NIK. 531.98.0305

Sekretaris



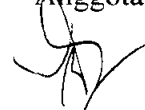
Anastasya Lidya Maukar, ST., MSc  
NIK. 531.03.0564

Anggota



Julius Mulyono, ST., MT.  
NIK. 531.97.0299

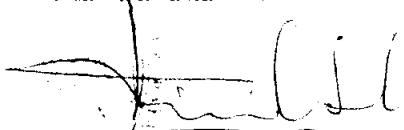
Anggota



Dini Endah, ST., MT  
NIK. 531.02.0539

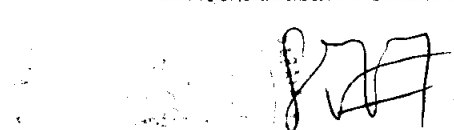
Mengetahui/menyetujui:

Dekan Fakultas Teknik



Ir. Rasional Sitepu, M.Eng  
NIK. 511.89.0154

Ketua Jurusan Teknik Industri



Julius Mulyono, ST., MT.  
NIK. 531.97.0299



# KATA PENGANTAR

Penyusun mengucapkan puji syukur kepada Tuhan Yang Maha Esa karena atas rahmatNya telah berhasil menyelesaikan Skripsi yang berjudul **Perancangan dan Implementasi 5S** untuk Meningkatkan Produktivitas di C.V. Cahaya Gemilang Surabaya.

Skripsi ini merupakan salah satu prasyarat untuk memperoleh gelar Sarjana Teknik di Jurusan Teknik Industri Fakultas Teknik Universitas Katolik Widya Mandala Surabaya.

Penyusun menyadari bahwa keberhasilan Skripsi ini adalah berkat dukungan dari berbagai pihak, oleh karena itu penyusun menyampaikan banyak terima kasih kepada :

1. Bapak Ir. Rasional Sitepu selaku Dekan Fakultas teknik Universitas Katolik Widya Mandala Surabaya.
2. Bapak Julius Mulyono selaku Ketua Jurusan Teknik Industri, Fakultas Teknik, Universitas Katolik Widya Mandala Surabaya.
3. Bapak Harry Gunawan, selaku pemilik C.V. Cahaya Gemilang.
4. Bapak Ismadji, selaku Manajemen Operasional dan Pembimbing selama saya mengerjakan Skripsi.
5. Bapak Martinus Edy Sianto selaku Pembimbing I, yang telah banyak membantu saya.

6. Ibu Anastasya Lidya Maukar selaku Pembimbing II, yang banyak memberikan motivasi dalam pengerjaan Skripsi ini.
7. Semua dosen yang telah banyak memberikan bantuan.
8. Fany yang memberikan bantuan doa, motivasi, waktu dan saran yang membangun.
9. Sdr. Freddy selaku laboran Laboratorium Statistik.
10. Teman-teman gerombolan Si-Berat, yang tidak memberikan bantuan apapun namun selalu memberikan spirit.
11. Dan semua pihak yang telah membantu sejak awal hingga akhir sampai terselesaikannya laporan ini.

Penyusun menyadari bahwa laporan ini masih kurang sempurna, oleh karena itu penyusun menerima kritik dan saran yang bersifat membangun guna memperbaiki laporan ini. Akhirnya penyusun berharap agar laporan ini dapat bermanfaat bagi semua pihak yang memerlukan.

Surabaya, 27 Juni 2007

Penyusun

## Abstrak

Setiap usaha peningkatan mutu perusahaan harus dimulai dari dasar, yaitu memperbaiki dan menata tempat kerja menjadi lebih bersih, nyaman, dan teratur. Tempat kerja yang bersih dan teratur dapat mempengaruhi performansi kerja dari karyawan, tingkat efisiensi, dan tingkat produktivitas suatu perusahaan. 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke) adalah salah satu konsep sederhana mengenai penataan dan pembersihan tempat kerja yang berasal dari Jepang. C.V. Cahaya Gemilang adalah sebuah perusahaan di Surabaya yang bergerak dibidang percetakan. C.V. Cahaya Gemilang mempunyai masalah dalam hal penataan dan pembersihan tempat kerja, misalnya barang yang tidak diperlukan masih tersimpan di tempat kerja, dan juga banyaknya debu serta kotoran yang terdapat dilantai produksi. Hal ini akhirnya dapat menimbulkan masalah yang sebenarnya dapat dihindari jika tempat kerja bersih dan teratur, misalnya penurunan produktivitas. Penerapan konsep 5S adalah salah satu jawaban yang tepat untuk mengatasi permasalahan yang terjadi. Ada tiga tahapan yang perlu dilakukan untuk menerapkan konsep 5S. Tahap pertama adalah pengambilan data dan perancangan program 5S yang sesuai dengan kondisi perusahaan. Tahap kedua adalah penerapan program 5S ditempat kerja, dan tahap ketiga adalah evaluasi keberhasilan program 5S yang telah diterapkan, pembentukan sikap kerja karyawan, dan pemborosan yang berhasil diminimasi. Setelah penerapan selama kurang lebih 1 bulan, permasalahan yang berhubungan dengan tempat kerja dapat diatasi sehingga menjadi lebih bersih, nyaman, dan teratur dan juga terjadi peningkatan produktivitas seperti yang diharapkan pihak perusahaan sebesar 13%.

**Kata Kunci :** *5S, pemborosan, penataan dan pembersihan tempat kerja*

# DAFTAR ISI

Lembar Judul		i
Lembar Pengesahan		ii
Kata Pengantar		iii
Abstrak		v
Daftar Isi		vi
Daftar Gambar		viii
Daftar Tabel		ix
BAB I	Pendahuluan	1
	1.1. Latar Belakang	1
	1.2. Perumusan Masalah	2
	1.3. Tujuan Penelitian	2
	1.4. Pembatasan Masalah	2
	1.5. Sistematika Penulisan	3
BAB II	Landasan Teori	5
	2.1. Pengantar	5
	2.2. Seiri	5
	2.3. Seiton	7
	2.4. Seiso	11
	2.5. Seiketsu	13
	2.6. Shitsuke	16
BAB III	Metodologi Penelitian	19
	3.1. Langkah-langkah penelitian	19
	3.2. Jadwal Pengamatan di C.V Cahaya Gemilang	23
BAB IV	Pengumpulan dan Pengolahan Data	25
	4.1.1. Sejarah Singkat Perusahaan	25
	4.1.2. Struktur Organisasi	25
	4.1.3. Proses Produksi	27

4.2.1.	Pengumpulan Data	30
4.2.2.	Kondisi Perusahaan	30
4.3.	Pengolahan Data	32
4.3.1.	Pengukuran Produktivitas	32
4.3.2.	Perancangan Program 5S	33
4.3.3.	Pelaksanaan Program 5S	34
4.3.4.	Pengukuran Kembali Produktivitas	48
BAB V	Analisa Dan Pembahasan	50
5.1.	Evaluasi Produktivitas	50
5.2.	Evaluasi 5S	51
BAB VI	Penutup	57
6.1.	Kesimpulan	57
6.2.	Saran	57
DAFTAR PUSTAKA		58

## DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1.	Laci Penyimpanan Suku cadang khusus	11
Gambar 2.2.	Ancangan 3 langkah	12
Gambar 3.1.	<i>Flowchart</i> Penelitian	21
Gambar 4.1.	Struktur Organisasi	26
Gambar 4.2.	<i>Flowchart</i> Proses Produksi	28
Gambar 4.3.	Pemilahan Stiker	38
Gambar 4.4.	Pemilahan <i>Sreen</i>	38
Gambar 4.5.	Penataan Rakel	41
Gambar 4.6.	Pembersihan Sudut Ruangan	45
Gambar 4.7.	Membuang sampah	45
Gambar 4.8.	Pemberian label nama	47
Gambar 4.9.	Jadwal 5S	48
Gambar 4.10.	Keadaan awal perusahaan	49
Gambar 4.11.	Keadaan setelah 5S	49
Gambar 5.1.	Produktivitas awal	51
Gambar 5.2.	Produktivitas setelah 5S	52
Gambar 5.3.	Produktivitas total	53



## DAFTAR TABEL

Tabel 3.1.	Jadwal Pengamatan	23
Tabel 3.2.	Jadwal Kegiatan	23
Tabel 4.1.	Jumlah Produksi	32
Tabel 4.2.	Rancangan Program 5S	33
Tabel 4.3.	Stratifikasi Barang	34
Tabel 4.4.	Frekuensi Pemakaian Barang	35
Tabel 4.5.	Lingkup operasi dan targetnya	36
Tabel 4.6.	Jumlah barang sebelum dan sesudah seiri	38
Tabel 4.7.	Keadaan tempat kerja sebelum dan sesudah seiri	38
Tabel 4.8.	Penempatan barang dan peralatan	39
Tabel 4.9.	Pembagian daerah dan tanggung jawab	42
Tabel 4.10.	Cara Pembersihan Daerah Yang Telah Dibagi	43
Tabel 4.11.	Kapasitas produksi	49
Tabel 5.1.	Kapasitas Produksi awal	51
Tabel 5.2.	Kapasitas produksi	52
Tabel 5.3.	<i>Checklist</i> Sebelum Penerapan Progam 5S	54
Tabel 5.4.	Checklist Sesudah Penerapan Progam 5 S	54
Tabel 5.5.	Keberhasilan aktivitas 5S	55