

**PRIORITAS PERBAIKAN IMPLEMENTASI 5S
DALAM DEPARTEMEN *SPRAY PAINTING* PADA PT
RAPALA VMC BATAM**

SKRIPSI



Oleh:
Alaek Allohussalam
140410179

**PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI
FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS PUTERA BATAM
TAHUN 2018**

**PRIORITAS PERBAIKAN IMPLEMENTASI 5S
DALAM DEPARTEMEN *SPRAY PAINTING* PADA PT
RAPALA VMC BATAM**

SKRIPSI

Untuk memenuhi salah satu syarat
memperoleh gelar sarjana



Oleh:
Alaek Allohussalam
140410179

**PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI
FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS PUTERA BATAM
TAHUN 2018**

SURAT PERNYATAAN

Dengan ini saya menyatakan:

1. Skripsi ini adalah asli dan belum pernah diajukan untuk mendapatkan gelar akademik (sarjana dan/atau magister), baik di Universitas Putera Batam maupun di perguruan tinggi lain.
2. Skripsi ini adalah murni gagasan, rumusan, dan penelitian saya sendiri, tanpa bantuan pihak lain, kecuali arahan pembimbing.
3. Dalam skripsi ini tidak terdapat karya atau pendapat yang telah ditulis dengan jelas dicantumkan sebagai pengarang dan dicantumkan dalam daftar pustaka.
4. Pernyataan ini saya buat dengan sesungguhnya dan apabila dikemudian hari terdapat penyimpangan dan ketidakbenaran dalam pernyataan ini, maka saya bersedia menerima sanksi akademik berupa pencabutan gelar yang telah diperoleh, serta sanksi lainnya sesuai dengan norma yang berlaku di perguruan tinggi.

Batam, 7 Februari 2018

Yang membuat pernyataan,

Alaek allohussalam

140410179

**PRIORITAS PERBAIKAN IMPLEMENTASI 5S
DALAM DEPARTEMEN *SPRAY PAINTING* PADA PT
RAPALA VMC BATAM**

SKRIPSI

**Untuk memenuhi salah satu syarat
memperoleh gelar Sarjana**

**Oleh:
Alaek Allohussalam
140410179**

**Telah disetujui oleh Pembimbing pada tanggal
seperti tertera di bawah ini**

Batam, 7 Februari 2018

I Gede Asta Wido Hermawan, S.T., M.T.

Pembimbing

ABSTRAK

Perkembangan industri di Indonesia yang semakin ketat membuat perusahaan-perusahaan yang sudah ada harus tetap mampu bersaing dengan perusahaan baru. PT. Rapala VMC Batam adalah perusahaan manufaktur yang bergerak di bidang pembuatan umpan pancing, Didalamnya terdapat departemen *spray painting*, yaitu departemen yang dalam fungsi tugasnya adalah mengecat umpan pancing. Departemen tersebut memproduksi jenis-jenis umpan pancing di antaranya : *metal spoon*, *lead body* dan *hardbit*. Tujuan dari penelitian ini adalah untuk mengetahui penerapan 5S di departemen *spray painting* pada PT. Rapala VMC Batam dan Mengetahui presentase dari hasil penerapan metode 5S pada PT. Rapala VMC Batam. Untuk mendukung kondisi lingkungan kerja yang lebih mudah dan nyaman , salah satu cara yang harus dilakukan adalah menerapkan metode 5S agar budaya kerja di perusahaan ini semakin baik. Apabila konsep 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke) sudah dapat di terapkan dengan baik maka prokdutivitas kerja akan mengalami peningkatan. Dalam penelitian ini akan diimplementasikan metode 5S untuk menganalisa peningkatan produktivitas kerja sebelum dan sesudah implementasi di PT. Rapala VMC Batam. Dari perbandingan produktivitas kerja antara kondisi sebelum dan sesudah implementasi 5S dapat disimpulkan bahwa penerapan metode 5S mampu meningkatkan performa pekerjaan, hal ini diketahui dari jumlah yang dihasilkan setiap harinya. Sebelum implementasi metode 5S untuk menghasilkan 196.368 pcs perbulanya. Sesudah implementasi metode 5S untuk menghasilkan 197.170 pcs perbulanya.

Kata Kunci : Metode 5S, Peningkatan Produktivitas

ABSTRACT

The increasingly tight industrial development in Indonesia makes the existing companies must still be able to compete with new companies. PT. Rapala VMC Batam is a manufacturing company engaged in the manufacture of fishing lures, Inside there is a department of spray painting, the department in whose job is to paint bait fishing. The department produces these types of fishing lures among them: metal spoon, lead body and hardbit. The purpose of this research is to know the application of 5S in spray painting department at PT. Rapala VMC Batam and Knowing the percentage of the implementation of the 5S method at PT. Rapala VMC Batam. To support the conditions of work environment more easily and comfortable, one way to do is apply the 5S method for the work culture in this company the better. If the concept of 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke) can already be applied well then the work produktivitas will increase. In this research will be implemented 5S method to analyze the increase of work productivity before and after implementation in PT. Rapala VMC Batam. From the comparison of work productivity between the conditions before and after the implementation of 5S can be concluded that the application of 5S method can improve job performance, this is known from the amount produced every day. Before the implementation of the 5S method to generate 196.368 pcs of the beginning. After the implementation of the 5S method to produce 197,170 pcs of the start.

Keywords: 5S Method, Increased Productivity

KATA PENGANTAR

Alhamdulillah, penulis ucapkan puji serta syukur kehadiran Allah SWT yang telah melimpahkan segala rahmat dan karuniaNya, sehingga penulis dapat menyelesaikan laporan tugas akhir yang merupakan salah satu persyaratan untuk menyelesaikan program studi strata satu (S1) pada Program Studi teknik industri di Universitas Putera Batam.

Penulis menyadari bahwa skripsi ini masih jauh dari kata sempurna. Oleh karena itu, kritik dan saran akan senantiasa penulis terima dengan senang hati. Dengan segala keterbatasan, penulis menyadari pula bahwa skripsi ini takkan terwujud tanpa bantuan, bimbingan, dan dorongan dari berbagai pihak. Untuk itu, dengan segala kerendahan hati, penulis menyampaikan ucapan terima kasih kepada:

1. Ibu Dr. Nur Elfi Husda, S.Kom., M.SI. selaku Rektor Universitas Putera Batam.
2. Welly Sugianto, S.T., M.M., selaku Ketua Program Studi Teknik Industri di Universitas PuteraBatam.
3. Bapak I Gede Asta Wido Herawan, S.T., M.T. selaku pembimbing Skripsi pada Program Studi Teknik Industri di Universitas Putera Batam.
4. Seluruh Dosen dan Staff Universitas Putera Batam.
5. Orang tua penulis yang telah sabar serta tidak pernah lelah dalam memberi do'a dan semangat kepada penulis.
6. Semua rekan-rekan penulis yang telah memberikan masukan serta saran-saran yang membangun.

7. Terimakasih kepada sahabat-sahabat ku Heru Surya Kusuma, Nazzarudin, Abrori, Hanali Mustofa dan Suprayitno atas dukungan yang diberikan.

Dan semua pihak yang telah membantu, baik secara langsung maupun secara tidak langsung yang tidak dapat penulis sebutkan satu per satu. Semoga Allah SWT membalas kebaikan kepada seluruh pihak-pihak yang telah membantu dan selalu mencurahkan hidayah serta taufikNya, Amin.

Batam, 7 Februari 2018

Alaek allohussalam

Penulis

DARTAR ISI

HALAMAN PERNYATAAN.....	ii
HALAMAN PENGESAHAN	iii
ABSTRAK	iv
ABSTRACT	v
KATA PENGANTAR	vi
DARTAR ISI.....	viii
DAFTAR TABEL	xi
DAFTAR GAMBAR.....	xii
DAFTAR RUMUS.....	xiii
DAFTAR LAMPIRAN.....	xiiv
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang Masalah.....	1
1.2 Identifikasi Masalah	3
1.3 Batasan Masalah	3
1.4 Perumusan Masalah	4
1.5 Tujuan Penelitian	4
1.6 Manfaat Penelitian	4
BAB II TINJAUAN PUSTAKA	6
2.1 Dasar Teori	6
2.1.1 <i>Kaizen</i>	6
2.1.2 Metode 5S	8
1. Ringkas (<i>seiri</i>)	9
2. Rapi (<i>seiton</i>)	10
3. Resik (<i>seiso</i>)	11
4. Rawat (<i>seiketsu</i>).....	11
5. Rajin (<i>shitsuke</i>).....	12
2.1.3 Uji t.....	13
2.2 Penelitian Terdahulu	14
2.3 Kerangka Pemikiran.....	18

BAB III METODOLOGI PENELITIAN.....	20
3.1 Desain Penelitian	20
3.2 Populasi Dan Sampel	21
3.2.1 Populasi penelitian.....	21
3.2.2 Sampel penelitian	21
3.3 Instrumen Penelitian.....	21
3.4 Metode Pengumpulan Data	25
3.5 Metode Analisis Data	26
3.5.1 Uji validitas	26
3.5.2 Uji Reliabilitas.....	26
3.5.3 Uji Normalitas	27
3.5.4 Uji t	28
3.6 Lokasi dan Jadwal Penelitian.....	29
3.6.1 Lokasi Penelitian	29
3.6.2 Jadwal Penelitian	29
 BAB IV HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN	 31
4.1 Hasil Penelitian	31
4.1.1 Deskripsi Singkat Objek Penelitian	31
4.1.2 Sistem Kerja di Area <i>Spray Painting</i>	32
4.1.3 Implementasi 5S di PT Rapala VMC Batam	33
4.2. Uji Validitas dan Uji Reliabilitas Sebelum Penerapan	34
4.2.1. Uji Validitas Sebelum Penerapan	34
4.2.2. Uji Reliabilitas Sebelum Penerapan 5S	37
4.3 Analisa Implementasi Metode 5S	37
4.3.1 <i>Check Sheet</i>	38
4.3.2 Hasil Temuan	47
4.4. Uji Validitas dan Uji Reliabilitas Sesudah Penerapan	54
4.4.1 Uji Validitas Sesudah Penerapan.....	54
4.4.2. Uji Reliabilitas Setelah Penerapan 5S	56
4.5 Hasil Implementasi Metode 5S	57
4.5.1 T-test	62

BAB V KESIMPULAN DAN SARAN.....	66
5.1 KESIMPULAN.....	66
5.2 SARAN	67

DAFTAR PUSTAKA

DAFTAR RIWAYAT HIDUP

SURAT IZIN PENELITIAN

LAMPIRAN

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2. 1 Kerangka Pemikiran	19
Gambar 3. 1 Desain Penelitian	20
Gambar 4. 1 PT Rapala VMC Batam	31
Gambar 4. 2 Flow Chart Proses <i>Spray Painting</i>	33
Gambar 4. 3 Diagram Nilai Sesudah Implementasi Metode 5S.....	46
Gambar 4. 4 Diagram Nilai Sesudah Implementasi Metode 5S.....	61
Gambar 4. 5 Diagram Perbandingan Nilai Sebelum dan Sesudah Implementasi Metode 5S	61
Gambar 4. 6 Uji Normalitas Sebelum Implementasi Metode 5S	63
Gambar 4. 7 Uji Normalitas Data Sesudah Implementasi Metode 5S.....	63

DAFTAR TABEL

Tabel 2. 1 Penelitian Terdahulu.....	14
Tabel 3. 1 Skoring Item Instrumen	22
Tabel 3. 2 Tabel Definisi Oprasional Variabel.....	23
Tabel 3. 3 Jadwal Penelitian	29
Tabel 4. 1 Uji Validitas <i>Seiri</i> Sebelum Penerapan 5S	34
Tabel 4. 2 Uji Validitas <i>Seiton</i> Sebelum Penerapan 5S	34
Tabel 4. 3 Uji Validitas <i>Seiso</i> Sebelum Penerapan 5S.....	35
Tabel 4. 4 Uji Validitas <i>Seiketsu</i> Sebelum Penerapan 5S.....	35
Tabel 4. 5 Uji Validitas <i>Shitsuke</i> Sebelum Penerapan 5S.....	36
Tabel 4. 6 Hasil Uji Reliabilitas Sebelum Penerapan 5S.....	37
Tabel 4. 7 Data Hasil Pengamatan Sebelum Implementasi 5S	38
Tabel 4. 8 Lembar Checklist 5S Sebelum Diterapkan Metode 5S.....	39
Tabel 4. 9 Tabel Nilai Rata-rata Sebelum Penerapan Metode 5S.....	43
Tabel 4. 10 Hasil Temuan <i>Seiton</i>	47
Tabel 4. 11 Hasil Temuan <i>Seiso</i>	49
Tabel 4. 12 Hasil Temuan <i>Seiri</i>	47
Tabel 4. 13 Hasil Temuan <i>Seiketsu</i>	49
Tabel 4. 14 Hasil Temuan <i>Shitsuke</i>	50
Tabel 4. 15 Uji Validitas <i>Seiri</i> Sesudah Penerapan 5S	54
Tabel 4. 16 Uji Validitas <i>Seiton</i> Sesudah Penerapan 5S.....	54
Tabel 4. 17 Uji Validitas <i>Seiso</i> Sesudah Penerapan 5S	55
Tabel 4. 18 Uji Validitas <i>Seiketsu</i> Sesudah Penerapan 5S	55
Tabel 4. 19 Uji Validitas <i>Shitsuke</i> Sesudah Penerapan 5S	56
Tabel 4. 20 Hasil Uji Reliabilitas Sesudah Penerapan 5S	57
Tabel 4. 21 Nilai Rata-rata Sesudah Penerapan Metode 5S	57
Tabel 4. 22 Data Hasil Pencatatan Jumlah Produk	64
Tabel 4. 23 Hasil Pengolahan Data Uji T-Test Paired.....	64

DAFTAR RUMUS

Rumus 3. 1 Rumus Uji Validitas	25
Rumus 3. 2 Rumus Uji Reliabilitas	26

DAFTAR LAMPIRAN

- Lampiran 1. Lembar *Checklist* 5S Sebelum Diterapkan Metode 5S
- Lampiran 2 Lembar Nilai *CheckList* 5S Sebelum Diterapkannya Metode 5S
- Lampiran 3 Lembar Nilai *CheckList* 5S Sesudah Diterapkannya Metode 5S
- Lampiran 4 Uji Validitas Dan Reliabilitas Sebelum Penerapan 5S
- Lampiran 5 Uji Validitas Dan Reliabilitas Sesudah Penerapan 5S
- Lampiran 6 Data Jumlah Produksi Umpan Pancing Sebelum Implementasi 5S
- Lampiran 7 Data Jumlah Produksi Umpan Pancing Sesudah Implementasi 5S
- Lampiran 8 Tabel Nilai r *Product Moment*