

PERANCANGAN BUDAYA KERJA 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke*) MENGGUNAKAN PENDEKATAN ERGONOMI PARTISIPATORI (STUDI KASUS : DIVISI GUDANG DI PT. BONLI CIPTA SEJAHTERA)

TUGAS AKHIR

**Karya tulis sebagai salah satu syarat
untuk memperoleh gelar Sarjana Teknik
Program Studi Teknik Industri
Fakultas Teknik Universitas Pasundan**

Oleh :

Satria Victory Agra Putra

NRP : 143010066



PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI

FAKULTAS TEKNIK

UNIVERSITAS PASUNDAN

BANDUNG

2018

LEMBAR PENGESAHAN

PERANCANGAN BUDAYA KERJA 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke*) MENGGUNAKAN PENDEKATAN ERGONOMI PARTISIPATORI (STUDI KASUS : DIVISI GUDANG DI PT. BONLI CIPTA SEJAHTERA)

Oleh

SATRIA VICTORY AGRA PUTRA

NPM : 143010066

Menyetujui

Tim Pembimbing

Oktober 2018

Pembimbing

Penelaah

(Ir. H. R. Erwin Maulana Pribadi, MT)

(Dr. Drs. Iman Firmansyah, M.Sc)

Mengetahui,

Ketua Program Studi

(Ir. Toto Ramadhan, MT)

ABSTRAK.....	i
ABSTRACT.....	ii
LEMBAR PENGESAHAN.....	iii
PEDOMAN PENGGUNAAN TUGAS AKHIR.....	iv
PERNYATAAN.....	v
KATA PENGANTAR.....	vi
DAFTAR ISI.....	viii
DAFTAR GAMBAR.....	xi
DAFTAR TABEL.....	xii
DAFTAR LAMPIRAN.....	xiii
Bab I Pendahuluan.....	I-1
I.1 Latar Belakang.....	I-1
I.2 Rumusan Masalah.....	I-6
I.3 Tujuan Penelitian dan Manfaat Penelitian.....	I-7
I.4 Pembatas Masalah dan Asumsi.....	I-7
I.5 Lokasi Penelitian.....	I-8
I.6 Sistematika Penulisan Laporan.....	I-8
Bab II Tinjauan Pustaka dan Landasan Teori.....	II-1
II.1 Tinjauan Pustaka.....	II-1
II.1.1 Daftar Penelitian.....	II-1
II.2 Landasan Teori.....	II-2
II.2.1 Konsep 5S.....	II-2
II.2.1.1 Definisi 5S atau 5R.....	II-2
II.2.1.2 Tujuan 5S.....	II-3
II.2.1.3 Pengertian Seiri (Ringkas/Pemilahan).....	II-5
II.2.1.4 Pengertian Seiton (Rapih/Penataan).....	II-7
II.2.1.4.1 Aturan Dalam Penyimpanan Barang.....	II-10
II.2.1.4.2 Cara Menentukan Penyimpanan Barang.....	II-10
II.2.1.4.3 Memberi Warna Wilayah Kerja.....	II-11
II.2.1.5 Pengertian Seiso (Resik/Pembersihan).....	II-12
II.2.1.6 Pengertian Seiketsu (Rawat/Pemantapan).....	II-14

II.2.1.6.1 Menampilkan Ketidaknormalan Dengan Kontrol Visual	II-15
II.2.1.6.2 Metode Manajemen Visual Label.....	II-16
II.2.1.7 Pengertian <i>Shitsuke</i> (Rajin/Pembiasaan).....	II-17
II.3 Ergonomi	II-19
II.3.1 Pengertian Ergonomi	II-19
II.3.2 Aspek-aspek Pendekatan Ergonomi	II-21
II.3.3 Aplikasi Ergonomi	II-22
II.3.4 Ergonomi Makro	II-24
II.3.4.1 Hubungan Ergonomi Makro dengan Ergonomi Mikro	II-24
II.3.4.2 Metode-metode Ergonomi Makro	II-26
II.3.4.3 Partisipatory Ergonomics (PE).....	II-28
II.3.4.4 Tujuan Partisipatory Ergonomics (PE)	II-28
II.3.4.5 Langkah Metode <i>Partisipatory Ergonomics</i> (PE).....	II-29
Bab III Usulan Pemecahan Masalah	III-1
III.1 Model Pemecahan Masalah.....	III-1
III.2 Langkah-langkah Pemecahan Masalah	III-3
III.2.1 Objek yang diteliti.....	III-4
III.2.2 Pengumpulan Data.....	III-5
III.2.3 Pengolahan Data	III-6
III.2.4 Analisis dan Permasalahan	III-6
III.2.5 <i>Flowchart</i> Pemecahan Masalah.....	III-6
Bab IV Pengumpulan dan Pengolahan Data.....	IV-1
IV.1 Pengumpulan Data	IV-1
IV.2 Sejarah Perusahaan	IV-1
IV.3 Visi dan Misi Perusahaan.....	IV-2
IV.4 Produk Kue Kering di PT. Bonli Cipta Sejahtera	IV-2
IV.5 Struktur Organisasi	IV-3
IV.6 Kondisi Gudang Bahan Baku PT. Bonli Cipta Sejahtera.....	IV-4
IV.7 Pelaksanaan Pendekatan Ergonomi Partisipatori.....	IV-7
IV.7.1 Memilih Tim Kerja.....	IV-7
IV.7.2 Identifikasi Keluhan dan Permasalahan	IV-8
IV.7.3 Partisipasi Tim Kerja Dalam Menentukan Langkah Perbaikan	IV-13

Bab V Analisa dan Pembahasan	V-1
V.1 Perancangan Budaya Kerja 5S Sesuai Dari Hasil Fokus Diskusi	V-1
V.1.1 <i>Seiri</i> (Pemilahan/ Eliminasi).....	V-1
V.1.1.1 Kondisi Awal	V-1
V.1.1.2 Perancangan <i>Seiri</i> (Pemilahan/ Eliminasi).....	V-2
V.1.2 <i>Seiton</i> (Penataan)	V-5
V.1.2.1 Kondisi Awal	V-5
V.1.2.2 Perancangan <i>Seiton</i> (Penataan)	V-10
V.1.3 <i>Seiso</i> (Pembersihan).....	V-13
V.1.3.1 Kondisi Awal	V-13
V.1.3.2 Perancangan <i>Seiso</i> (Pembersihan)	V-15
V.1.4 <i>Seiketsu</i> (Pemantapan)	V-18
V.1.4.1 Kondisi Awal	V-18
V.1.4.2 Perancangan <i>Seiketsu</i> (Pemantapan).....	V-19
V.1.5 <i>Shitsuke</i> (Pembiasaan)	V-25
V.1.5.1 Kondisi Awal	V-25
V.1.5.2 Perancangan <i>Shitsuke</i> (Pembiasaan)	V-26
Bab VI Kesimpulan dan Saran.....	VI-1
VI.1 Kesimpulan	VI-1
VI.2 Saran.....	VI-3
DAFTAR PUSTAKA	1
LAMPIRAN.....	L-1



PERANCANGAN BUDAYA KERJA 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke*) MENGGUNAKAN PENDEKATAN ERGONOMI PARTISIPATORI (STUDI KASUS : DIVISI GUDANG DI PT. BONLI CIPTA SEJAHTERA)

SATRIA VICTORY AGRA PUTRA

NPM : 143010066

ABSTRAK

PT. Bonli Cipta Sejahtera adalah sebuah perusahaan yang bergerak sebagai produsen kue kering di Kota Bandung. Perusahaan menjalankan kegiatan produksi berdasarkan dua musim yaitu high season dan low season. Pada saat high season target produksi mencapai 45000 dus, sedangkan pada saat low season hanya 1150 dus. Peningkatan target produksi cukup signifikan pada saat high season mengakibatkan aliran bahan baku didalam gudang semakin meningkat sehingga timbul berbagai permasalahan seperti gudang yang kurang tertata rapi, peralatan kerja tidak disimpan kembali pada tempatnya, dan terdapat beberapa area kerja yang kotor dan tidak higienis. Tujuan dari penelitian ini adalah merancang dan memberikan usulan perbaikan terhadap area kerja gudang bahan baku di PT. Bonli Cipta Sejahtera berdasarkan konsep 5S. Agar penerapan konsep 5S dapat memberikan hasil yang maksimal, diterapkan pendekatan ergonomi partisipatori agar semua stakeholder yang berada didalam gudang tersebut terlibat dalam melakukan perbaikan area kerja dengan melakukan FGD. Hasil dari penelitian dengan pendekatan ergonomi partisipatori menunjukkan bahwa pada area kerja gudang bahan baku belum sesuai dengan aktivitas 5S secara optimal dengan skor sebesar 34,5% atau dikategorikan buruk, kemudian diberikan alternatif usulan perbaikan di area kerja berdasarkan konsep 5S seperti pemberian label pada rak penyimpanan, membuat jadwal pembersihan area gudang, dan membuat denah lokasi penyimpanan barang yang kemudian harus diimplementasikan oleh pihak perusahaan agar pencapaian 5S dapat lebih optimal.

Kata kunci : 5S, Ergonomi Partisipatori, Gudang, dan higienis

**DESIGN OF 5S WORK CULTURE (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, and Shitsuke*) USING PARTICIPATORY ERGONOMIC APPROACH
(CASE STUDY: WAREHOUSE DIVISION IN PT. BONLI CIPTA SEJAHTERA)**

SATRIA VICTORY AGRA PUTRA

NPM : 143010066

ABSTRACT

PT. Bonli Cipta Sejahtera is a company engaged as a manufacturer of cookies in Bandung. The Company runs production activity by two seasons, high season and low season. In high season the production target reaches 4500 boxes, while in low season only 1500 boxes. significant increased production targets during high season cause the flow of raw materials in the warehouse thus causing problems such as unregulated warehouses, unsaved work equipment, dirty and unhygienic workspaces. The purpose of this research is to design and give some improvements for the raw material warehouse at PT. Bonli Cipta Sejahtera based on 5S concept. So that the application of 5S concept can provide maximum results, a participatory ergonomics approach is applied so that all stakeholders within the warehouse are involved in improving the work area by conducting a FGD. The results from this research with the participatory ergonomics approach, showed that the warehouse area of raw materials doesn't match to optimal 5S activity with a score of 34.5% or categorized as bad, then given an alternative proposal for improvement in the work area based on the 5S concept such as labeling the storage rack, making a schedule for cleaning the warehouse area, and making a plan for storing the goods which must be implemented by the company so that 5S achievement can be optimized.

Keywords: 5S, Participatory Ergonomics, Storage, and hygienic

Bab I Pendahuluan

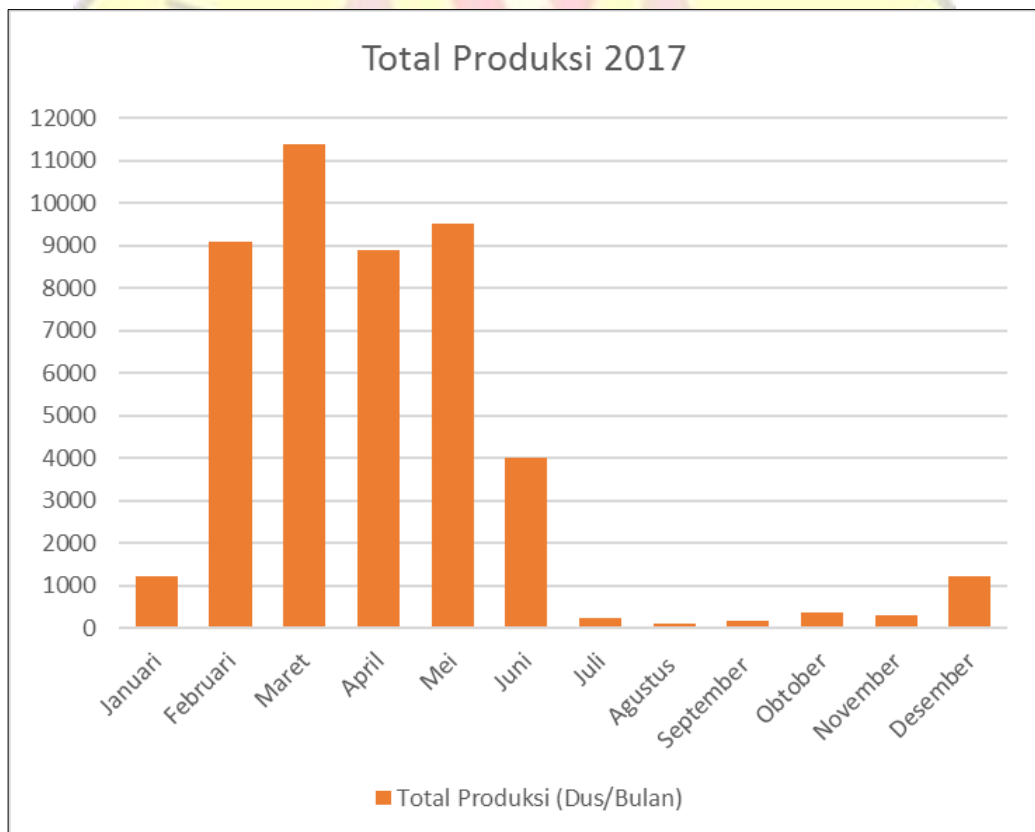
I.1 Latar Belakang

Perkembangan dunia industri di Indonesia semakin pesat, dapat dilihat dimana terdapat banyaknya perusahaan bidang manufaktur dan industri jasa, baik itu skala kecil maupun skala besar. Dengan semakin berkembang pesatnya pertumbuhan industri kue dan roti di Indonesia, maka semakin ketat pula persaingan yang terjadi antar industri tersebut. Dimana industri kue dan roti tersebut harus dapat meningkatkan kualitas dan inovasi dari produk yang dihasilkan agar dapat memiliki daya saing dan keunggulan, sehingga produk kue yang dihasilkan diminati oleh pelanggan. Salah satu yang harus diperhatikan didalam suatu perusahaan kue adalah bahan baku yang akan digunakan dalam melakukan produksi. Pada prinsipnya semakin baik kualitas bahan baku produksi yang digunakan maka akan semakin baik pula kualitas kue yang dihasilkan oleh perusahaan tersebut.

Kegiatan produksi dapat dipengaruhi oleh budaya kerja dan lingkungan kerja yang terdapat diperusahaan tersebut. Budaya kerja adalah suatu pandangan hidup sebagai nilai-nilai yang kebiasaan dan juga pendorong yang dibudayakan dalam suatu kelompok dan tercermin dalam sikap menjadi perilaku yang terwujud sebagai kerja. Salah satu budaya kerja yang dapat memperbaiki kualitas lingkungan kerja serta produktivitas di perusahaan adalah Budaya kerja 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke*). Dengan menerapkan budaya 5S tersebut selain dapat memperbaiki kualitas dari lingkungan kerja namun dapat pula untuk mengubah sikap dan perilaku dari karyawan terhadap pekerjaannya sehingga meningkatkan produktivitas perusahaan dimasa yang akan datang. 5S diartikan ke dalam bahasa Indonesia menjadi 5R yaitu Ringkas, Rapi, Resik, Rawat dan Rajin. Sistem *Housekeeping* diterapkan karena terjadi ketidakteraturan penempatan *tools* di tempat kerja, khususnya pada bagian penyimpanan bahan baku. Program 5R diharapkan menghilangkan pemborosan yang ada dapat diminimalkan sehingga terjadi peningkatan produktivitas dan efektivitas dari perusahaan (Osada, 2004).

PT. Bonli Cipta Sejahtera adalah sebuah perusahaan yang berdiri pada tahun 2012 yang bergerak dalam produsen kue kering. PT. Bonli Cipta Sejahtera adalah penggabungan antara dua perusahaan yaitu Ina *Cookies* dan Ladifa *Cookies*.

Maksud dan tujuan penggabungan menjadi satu atap manajemen adalah untuk saling menunjang dan menjadi perusahaan yang lebih baik. Pada tahun 2017 terdapat 103 jenis produk kue kering di PT. Bonli Cipta Sejahtera. Jenis produk kue tersebut bisa bertambah maupun berkurang, disesuaikan dengan minat dan *order* dari konsumen. Proses kegiatan produksi kue kering dilakukan berdasarkan 3 alur proses yaitu *Cookies, Praline, dan Pastry*. Hasil produksi PT. Bonli Cipta Sejahtera sebagian besar dipasarkan ke *outlet-outlet* didaerah kota Bandung dan sekitarnya dan adapula yang dipasarkan hingga mancanegara. Didalam kegiatan produksinya PT. Bonli Cipta Sejahtera dibedakan menurut 2 musim yaitu *low season* dan *high season*. *High season* dimulai dari bulan februari hingga juni dan bulan desember, sedangkan *low season* dimulai dari bulan juli hingga november dan januari. Pada saat *low season* perusahaan hanya memproduksi total 1.150 dus dimana 1 dus terdiri 12 toples pada setiap bulan *low season*. Sedangkan pada saat *high season* permintaan kue kering meningkat, perusahaan dapat membuat hingga 45.000 dus.



Gambar I. 1 Grafik Batang Total Produksi PT. Bonli Cipta Sejahtera (Sumber : PT. Bonli Cipta Sejahtera, 2017)

PT. Bonli Cipta Sejahtera itu sendiri selain memproduksi kue kering yang halal dikonsumsi juga adalah sebuah perusahaan yang sudah menerapkan HACCP sebagai sistem keamanan pangan yang telah diakui oleh internasional, agar kualitas dari produk kue kering yang dihasilkan dapat memberikan pelayanan yang terbaik serta memenuhi kebutuhan konsumen. HACCP sendiri bersifat sebagai sistem pengendalian mutu meliputi dari sejak bahan baku masuk ke gudang hingga produk akhir diproduksi dan didistribusikan kepada konsumen. Didalam penerapan konsep HACCP agar sukses diterapkan disuatu perusahaan, maka harus pula memenuhi persyaratan dasar industri pangan yaitu telah diterapkannya *Good Manufacturing Practices* (GMP). Gudang PT. Bonli Cipta Sejahtera selain untuk menyimpan bahan baku kue kering akan tetapi didalam gudang tersebut terdapat pekerjaan lain seperti memarut keju dan mengayak tepung terigu.

PT. Bonli Cipta Sejahtera khususnya pada bagian gudang bahan baku belum menerapkan konsep 5S dalam budaya kerjanya. Meskipun perusahaan sudah menerapkan konsep HACCP dalam sistem keamanan dan pengendalian mutu, namun dalam penerapan konsep tersebut agar dapat berjalan dengan baik haruslah diterapkan budaya kerja yang baik pula oleh para pekerja diperusahaan tersebut sehingga konsep tersebut dapat berjalan dengan efektif. Pada umumnya gudang sebagai tempat penyimpanan persediaan diperlukan untuk memelihara sumber persediaan, mendukung kebijakan, mengantisipasi kondisi perubahan pasar (seperti musiman, fluktuasi permintaan), serta untuk departemen produksi. Gudang harus dirancang dengan memperhitungkan kecepatan gerak barang. Dengan demikian akan dapat mengurangi persediaan barang yang disimpan. Pengoptimalan ruang gudang pun tidak semena-mena dilakukan, dibutuhkan perhitungan yang akurat agar pengoptimalan lahan dapat terlaksana dengan baik.

Penataan bahan baku di gudang juga harus sangat diperhatikan. Namun pada PT. Bonli Cipta Sejahtera masih kurang dalam melakukan penataan pada bahan baku yang akan disimpan. Pada area *gudang bahan baku* tersebut masih terdapat permasalahan yang perlu diperbaiki seperti dapat dilihat pada Gambar 1.2 A dan B yaitu peralatan kerja dan bahan baku produksi tidak disimpan dan ditata dengan baik sesuai dengan tempatnya dikarenakan kurangnya kapasitas gudang tersebut. Tumpukan barang yang tidak rapih tersebut selain dapat menyebabkan

terganggunya aliran bahan baku (*Material Handling*), tumpukan barang tersebut juga dapat menyebabkan timbulnya kecelakaan kerja serta akan mengurangi mutu dari bahan baku tersebut. Dapat terlihat pada Gambar 1.2 C bahan baku yang digunakan hanya dibiarkan dilantai dan tidak disimpan pada tempatnya. Hal ini dapat menimbulkan rusaknya bahan baku yang akan digunakan pada proses produksi akan dilakukan serta menyebabkan susahny karyawan dalam mencari bahan baku yang akan dibutuhkan. Seperti yang diketahui bahwa dalam suatu perusahaan, sistem penyimpanan memiliki peran yang penting. Penataan yang baik dan teratur akan meningkatkan efisiensi penggunaan ruang dalam perusahaan. Suatu perusahaan tentunya memiliki ruang yang terbatas untuk digunakan sebagai lantai produksi, area kantor, gudang penyimpanan, dan lain-lain. Hal tersebut memaksa perusahaan agar efisien dalam pemanfaatan ruang yang dimiliki. Tempat penyimpanan yang baik harus didukung oleh sistem penyimpanan yang baik agar pemanfaatannya dapat maksimal. Tujuan dari hal tersebut adalah memberikan kelancaran pada aktivitas-aktivitas pergudangan.





Gambar I. 2 Bagian gudang bahan baku (Sumber : PT.Bonli Cipta Sejahtera)

Didalam penerapan budaya kerja 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke*) tersebut tidak dapat berjalan dengan baik apabila semua komponen tidak terlibat dalam pemecahan masalah tersebut. Maka dari itu dalam melakukan penerapan budaya kerja 5S haruslah dilakukan dengan pendekatan Ergonomi Partisipatori dalam upaya perbaikan budaya kerja tersebut agar semua komponen yang ada dapat diajak atau dilibatkan berpartisipasi sejak perencanaan sampai tahap pelaksanaan maupun dalam evaluasinya, sehingga mereka akan mengetahui keberhasilan atau

kegagalannya dan secara bersama-sama mencari kembali solusinya serta mereka akan merasa ikut memiliki lingkungan kerja tersebut. Menurut Manuaba (2005), perbaikan budaya kerja menggunakan ergonomi partisipatori akan menciptakan kerjasama yang kondusif antara pihak berbagai pihak sehingga dengan terlibat aktifnya seseorang dalam perbaikan sistem kerja diharapkan bertanggung jawab dan berkontribusi terhadap apa yang mereka kerjakan. Karena tanpa adanya partisipasi dan komitmen dari semua pihak yang berada di bagian produksi maka penerapan budaya 5S (*Seiri, Seiton, Seisou, Seiketsu, dan Shitsuke*) di PT. Bonli Cipta Sejahtera tidak akan berjalan dengan maksimal.

Berdasarkan uraian yang telah dijelaskan diatas, maka dapat disimpulkan bahwa meskipun perusahaan sudah menerapkan konsep HACCP dalam menciptakan sistem keamanan pangan yang tepat namun, masih terdapat beberapa kondisi permasalahan yang terdapat di gudang bahan baku di PT. Bonli Cipta Sejahtera sehingga perlu dilakukannya suatu perbaikan kondisi budaya kerja agar menciptakan suatu lingkungan kerja yang lebih tertata dengan rapi serta meningkatkan produktivitas pekerja pada bagian *gudang bahan baku* dengan menerapkan konsep budaya kerja 5S (*Seiri, Seiton, Seisou, Seiketsu, dan Shitsuke*) serta dengan menggunakan pendekatan ergonomi partisipatori.

I.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang yang telah diuraikan diatas maka, dalam upaya untuk meningkatkan produktivitas pekerja dan memperbaiki budaya kerja pada bagian gudang bahan baku, maka dibuatlah rumusan masalah dalam penelitian yang dilakukan ini sebagai berikut,

1. Bagaimana kondisi *existing* budaya kerja di PT. Bonli Cipta Sejahtera sesuai dengan konsep 5S (*Seiri, Seiton, Seisou, Seiketsu, dan Shitsuke*) ?
2. Bagaimana perancangan budaya kerja 5S (*Seiri, Seiton, Seisou, Seiketsu, dan Shitsuke*) di perusahaan sesuai dengan metode ergonomi partisipatori?
3. Apa saja kendala yang dihadapi dalam penerapan budaya 5S (*Seiri, Seiton, Seisou, Seiketsu, dan Shitsuke*) di PT. Bonli Cipta Sejahtera ?

I.3 Tujuan Penelitian dan Manfaat Penelitian

Penelitian ini memiliki beberapa tujuan yang nantinya diharapkan dapat memberikan beberapa manfaat untuk PT. Bonli Cipta Sejahtera. Adapun tujuan dari penelitian adalah sebagai berikut:

1. Dapat mengetahui kondisi *existing* budaya kerja di PT. Bonli Cipta Sejahtera khususnya dibagian gudang bahan baku.
2. Dapat memperbaiki budaya kerja didalam gudang PT. Bonli Cipta Sejahtera
3. Dapat mengetahui kendala-kendala dalam penerapan budaya 5S di PT. Bonli Cipta Sejahtera.

Melalui penelitian ini diharapkan dapat memberikan manfaat, baik kepada penulis, perusahaan, maupun penelitian pihak lain. Adapun manfaat penelitian ini, yaitu:

1. Bagi penulis
 - a. Dapat mengaplikasikan ilmu yang diperoleh dari bangku perkuliahan kedalam aspek yang nyata.
 - b. Dapat menambah wawasan penulis dalam bidang kajian dapat menambah wawasan mahasiswa dalam bidang kajian perencanaan sikap dan budaya kerja 5S dengan pendekatan Ergonomi Partisipatori.
2. Bagi Perusahaan
Akan memberikan manfaat terhadap peningkatan produktifitas serta perbaikan yang berkesinambungan dengan menerapkan konsep budaya 5S diperusahan.
3. Bagi penelitian pihak lain
Dengan dilakukannya penelitian ini diharapkan dapat menjadi bahan referensi dan perbandingan untuk penelitian selanjutnya dengan kajian yang sama.

I.4 Pembatas Masalah dan Asumsi

Agar permasalahan yang akan diteliti fokus dan tidak terlalu luas maka dibuatlah pembatasan masalah dan asumsi sebagai berikut,

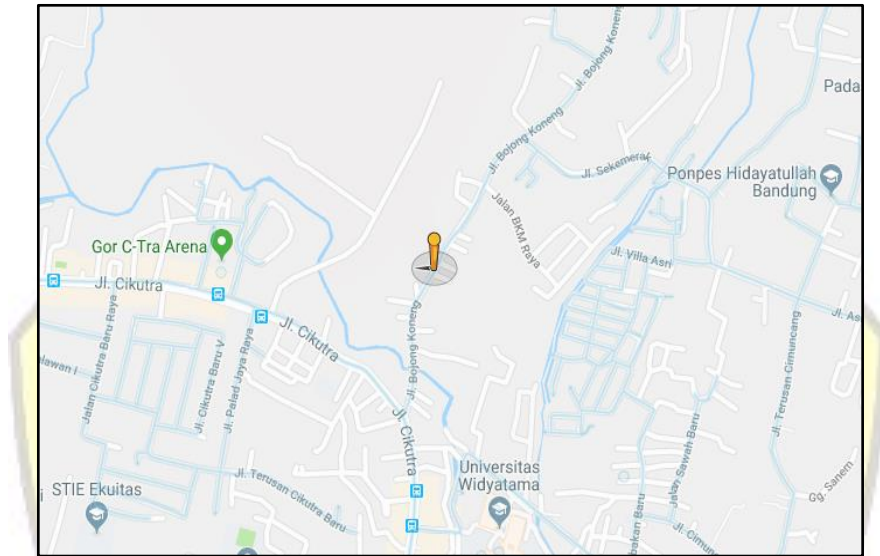
1. Penelitian hanya dilakukan di bagian gudang bahan baku PT. Bonli Cipta Sejahtera.
2. Penelitian ini hanya membahas perancangan 5S (*Seiri, Seiton, Seisou, Seiketsu, dan Shitsuke*) PT. Bonli Cipta Sejahtera.

3. Penelitian ini tidak membahas masalah biaya.

4. Diasumsikan para pekerja dapat memahami metode yang digunakan berdasarkan petunjuk-petunjuk yang diberikan pada saat pengambilan data.

I.5 Lokasi Penelitian

Penelitian kali ini dilakukan di PT.Bonli Cipata Sejahtera yang berlokasi di Jalan Bojong Koneng Atas No.8 dan 8B, Sukapada, Cibeunying Kidul, Sukapada, Cibeunying Kidul, Kota Bandung, Jawa Barat 40911.



Gambar 1. 3 Lokasi PT.Bonli Cipta Sejahtera (Sumber : Google Maps)

I.6 Sistematika Penulisan Laporan

Adapun sistematika penulisan laporan penelitian ini dari BAB I sampai BAB VI adalah sebagai berikut:

BAB I PENDAHULUAN

Pada bab ini menguraikan tentang gambaran yang melatarbelakangi dilakukannya penelitian ini. Latar belakang tersebut kemudian dibuat kedalam rumusan pemecahan masalah sesuai dengan latar belakang permasalahan yang telah dibuat. Didalam bab ini pula dijelaskan tujuan dan manfaat yang akan dicapai oleh peneliti dari penelitian ini, dan dijelaskan juga pembatasan masalah dan asumsi agar penelitian tidak terlalu luas dan

terfokus, serta sistematika penulisan laporan dalam menunjang pembuatan laporan ini.

BAB II LANDASAN TEORI

Pada bab ini berisi tentang teori dan landasan penelitian sebagai pendukung dan memberikan landasan teori yang kuat dalam penelitian kali ini yaitu teori yang menyangkut tentang Budaya 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke*) dan pendekatan ergonomi partisipatori.

BAB III METODOLOGI PEMECAHAN MASALAH

Pada bab ini berisis tentang usulan pemecahan masalah yang terdiri dari langkah-langkah dalam melakukan pemecahan masalah sesuai dengan metode yang akan digunakan dalam penelitian ini.

BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

Pada bab ini berisikan tentang proses pengumpulan dan pengolahan data. Pengumpulan data berasal dari data-data pendukung perusahaan serta data penelitian untuk dilakukan proses pengolahan data untuk menentukan hasil akhir dari peneltian yang dilakukan.

BAB V ANALISIS DAN PEMBAHASAN

Pada bab ini berisikan tentang analisis dan pembahasan mengenai proses pengolahan data berdasarkan teori yang ada dan metode yang digunakan dalam penelitian ini.

BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN

Pada bab ini berisikan tentang kesimpulan yang menjawab pertanyaan dari rumusan masalah yang telah dibuat sebelumnya, serta saran yang ditujukan untuk pihak-pihak yang bersangkutan dan peneliti selanjutnya.

