

TUGAS AKHIR

ANALISIS PENERAPAN 5S DI BAGIAN PRODUKSI AMANAH *FURNITURE* DAN *INTERIOR*

Diajukan Sebagai Salah Satu Syarat Untuk Memenuhi Gelar Sarjana Teknik
Industri Pada Jurusan Teknik Industri Universitas Bung hatta

Oleh:

RAZIF KURNIAWAN
NPM: 2110017311010



**JURUSAN TEKNIK INDUSTRI
FAKULTAS TEKNOLOGI INDUSTRI
UNIVERSITAS BUNG HATTA
PADANG
2026**

**LEMBAR PENGESAHAN
TUGAS AKHIR**

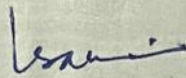
**ANALISIS PENERAPAN 5S DI BAGIAN PRODUKSI
AMANAH FURNITURE DAN INTERIOR**

Oleh:

Razif Kurniawan
NPM: 2110017311010

Disetujui Oleh :

Pembimbing



(Lestari Setiawati, S.T., M.T)

NIK/NIP: 995000416

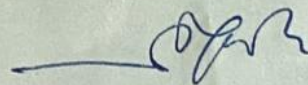
Diketahui Oleh :

Fakultas Teknologi Industri
Dekan,



Prof. Dr.Eng. Reni Desmiarti, S.T., M.T)
NIK/NIP : 990500496

Jurusan Teknik Industri
Ketua Jurusan



(Ir. Ayu Bidiawati JR, S.T., M.Eng., IPM Asean Eng)
NIK/NIP : 971100371

BIODATA

DATA PRIBADI

Nama Lengkap : Razif Kurniawan
NPM : 2110017311010
Tempat/ Tanggal Lahir : Bukit Tinggi, 22 Agustus 2002
Jenis Kelamin : Laki-Laki
Alamat Tetap : Jl. Raya Pakan Kamis No.30, Campago Guguak Bulek,
Kec. Mandiangin Koto Selayan , Kota Bukittinggi,
Sumatera Barat.
Telp. : 089531936787
Email : razifkurniawan20@gmail.com
Nama Orang Tua : Nelfiwizra



RIWAYAT PENDIDIKAN

Sekolah Dasar : SD AL-ISHLAH
SMP : Pesantren Insan Cendekia Harau
SMA : MAN 01 Model Bukittinggi
Perguruan Tinggi : Universitas Bung Hatta

TUGAS AKHIR

Judul : Analisis Penerapan 5S di Bagian Produksi Amanah
Furniture dan Interior
Tempat Tugas Akhir : Amanah Furniture & Interior. Padang.
Tanggal Sidang :

Padang, 3 Maret 2026



(Razif Kurniawan)

PERNYATAAN KEASLIAN TUGAS AKHIR

Yang bertanda tangan dibawah ini:

Nama : Razif Kurniawan

NPM : 2110017311010

Menyatakan bahwa Tugas Akhir dengan judul “**Analisis Penerapan 5S di Bagian Produksi Amanah Furniture dan Interior**” merupakan hasil penelitian saya kecuali untuk rujukan dari referensi seperti yang di kutip dalam Tugas Akhir ini. Tugas Akhir ini tidak pernah diajukan pada universitas lain ataupun pada gelar sarjana yang lain.

Demikianlah surat ini dibuat untuk dapat dipergunakan sebagaimana mestinya.

Padang, 3 Maret 2026

Yang menyatakan



(Razif Kurniawan)

PERNYATAAN PEMBIMBING

Yang bertanda tangan di bawah ini:

Pembimbing :

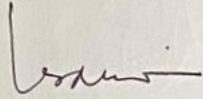
Nama : Lestari Setiawati,S.T.,M.T

NIK : 995000416

Menyatakan bahwa Kami telah membaca Tugas Akhir dengan judul "**Analisis Penerapan 5S di Bagian Produksi Amanah Furniture dan Interior**" Dalam penelitian Kami, Tugas Akhir ini telah memenuhi kelayakan dalam hal ruang lingkup dan kualitas untuk menjadi persyaratan dalam mendapatkan gelar Sarjana Teknik (ST).

Dinyatakan di : Padang

Tanggal : 3 Maret 2026

<p>Pembimbing</p> <p>Nama : Lestari Setiawati,S.T.,M.T NIK : 995000416</p>	
---	--

ABSTRAK

Persaingan bisnis yang semakin ketat menuntut perusahaan manufaktur untuk meningkatkan efisiensi operasional dan produktivitas kerja. Namun, kondisi lingkungan kerja yang tidak tertata dengan baik dapat menimbulkan berbagai permasalahan, seperti kesulitan dalam menemukan alat dan material, penumpukan barang yang tidak terpakai, serta penggunaan ruang kerja yang kurang efisien. Permasalahan tersebut juga terjadi pada bagian produksi Amanah Furniture dan Interior, di mana penyusunan material dan peralatan kerja belum terorganisir dengan baik serta belum adanya standar penataan yang jelas. Kondisi ini menyebabkan waktu kerja menjadi tidak efisien karena pekerja harus mencari alat dan bahan sebelum digunakan, sehingga berpotensi menurunkan produktivitas kerja. Penelitian ini bertujuan untuk memperbaiki sistem penyusunan area kerja produksi agar lebih tertata dan efisien dengan menerapkan metode 5S yang meliputi Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke. Metode penelitian yang digunakan adalah observasi langsung pada area produksi untuk mengidentifikasi kondisi awal lingkungan kerja serta merancang perbaikan sistem penataan alat dan material. Hasil penelitian menunjukkan bahwa penerapan metode 5S mampu memperbaiki sistem penyimpanan alat dan material, meningkatkan keteraturan area kerja, serta mempermudah pekerja dalam menemukan peralatan yang dibutuhkan. Dengan demikian, lingkungan kerja menjadi lebih rapi, efisien, dan mendukung kelancaran proses produksi.

Kata kunci: 5S, penataan area kerja, efisiensi operasional, produktivitas kerja, lingkungan kerja produksi.

ABSTRACT

Increasingly fierce business competition demands that manufacturing companies improve operational efficiency and work productivity. However, a poorly organized work environment can lead to various problems, such as difficulty finding tools and materials, accumulation of unused items, and inefficient use of work space. These problems also occur in the production department of Amanah Furniture and Interior, where the arrangement of materials and work equipment is not well organized and there are no clear arrangement standards. This condition causes inefficient work time because workers have to search for tools and materials before using them, thus potentially reducing work productivity. This study aims to improve the arrangement system of the production work area to be more organized and efficient by applying the 5S method which includes Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, and Shitsuke. The research method used is direct observation in the production area to identify the initial conditions of the work environment and design improvements to the arrangement system of tools and materials. The results of the study indicate that the application of the 5S method can improve the storage system of tools and materials, increase the orderliness of the work area, and make it easier for workers to find the equipment they need. This results in a tidier, more efficient work environment that supports smooth production processes.

Keywords: 5S, work area layout, operational efficiency, work productivity, production work environment.

KATA PENGANTAR

Segala puji bagi Allah SWT, Tuhan yang membolak-balikan hati dan menunjuki siapa yang dikehendakiNya ke jalan yang benar. Shalawat dan salam semoga senantiasa tercurahkan pada Nabi kita Nabi Muhammad SAW, Allahumma sholli'ala Muhammad wa'ala alihi Muhammad.

Dalam penulisan dan penyusunan Tugas Akhir ini, penulis sebelumnya memohon maaf apabila dalam penyusunannya terjadi kesalahan dan kekurangan. Mungkin ada kata atau kalimat yang tidak sesuai dengan kaedah yang baik dan benar, sehingga Tugas Akhir ini menjadi kurang sempurna. Semoga setiap huruf, kata dan kalimat yang ada dalam Tugas Akhir ini menjadi bahan acuan nantinya bagi penulis dan pembaca lainnya, serta bisa memberikan kemudahan kepada adik-adik nantinya, yang akan menjalani dan membuat Tugas Akhir.

Perjalanan dalam menyelesaikan Tugas Akhir ini adalah suatu pengalaman yang mengesankan dengan banyaknya suka dan duka yang telah dijalani, dengan izin dan pertolongan Allah SWT, penulis dapat menyelesaikan Laporan Tugas Akhir ini tepat pada waktunya. Dalam Laporan Tugas Akhir ini, penulis akan membahas tentang judul "**Analisis Penerapan 5S di Bagian Produksi Amanah Furniture dan Interior**". Perjalanan ini tidak begitu panjang, tapi cukup melelahkan jika lalai dalam pelaksanaannya.

Akhir kata saya sebagai penulis mengucapkan terimakasih atas perhatiannya dan semua kritik serta saran yang membangun untuk kesempurnaan Tugas Akhir ini, akan penulis terima dengan senang hati. Semoga laporan ini bermanfaat bagi kita semua. Aamiin.

Padang, 3 Maret 2026



Penulis

UCAPAN TERIMA KASIH

Penulis menyadari bahwa dalam penulisan Tugas Akhir ini tidak terlepas dari adanya kesempatan serta dukungan dari berbagai pihak. Untuk itu dengan segala kerendahan hati penulis juga mengucapkan terima kasih yang sebesar-besarnya kepada:

1. Allah SWT, atas segala nikmat dan anugerah serta karunia-Nya sehingga dapat terselesaikan penelitian Tugas Akhir ini.
2. Orang tua penulis terutama Ibu yang selalu mendoakan dan memberikan semangat dalam menyelesaikan Tugas Akhir ini. Terimakasih karna telah menjadi *support system* yang sangat luar biasa untuk penulis.
3. Ibu Lestari Setiawati,S.T.,M.T selaku dosen pembimbing, terimakasih atas ide, masukan, arahan, saran yang sangat berharga dan kesabaran dalam membimbing penulis. Ucapan terimakasih dan rasa hormat sebesar-besarnya dari penulis.
4. Ibu Ayu Bidiawati JR.S.T.,M.Eng selaku Ketua Jurusan Teknik Industri Universitas Bung Hatta yang telah banyak membantu dan mengarahkan penulis dalam menyelesaikan pendidikan dan Tugas Akhir ini.
5. Terimakasih kepada Razif Kurniawan, yaitu diri saya sendiri yang telah bertanggung jawab untuk menyelesaikan apa yang sudah dimulai. Terimakasih karna terus berusaha dan tidak menyerah. Terimakasih sudah bertahan sampai sejauh ini.
6. Terimakasih kepada teman-teman Angkatan 21 yang sudah berjuang Bersama-sama dari awal hingga saat ini dan selalu memberikan support terbaiknya. Sukses semua untuk kita

Penulis juga menyampaikan permintaan maaf yang setulusnya apabila terdapat kesalahan baik yang disadari maupun yang tidak disadari serta kepada pihak-pihak yang belum tersebut tetapi cukup berperan dalam pelaksanaan penelitian dan penyusunan Laporan Tugas Akhir.

Semoga kebaikan dan bantuan yang diberikan mendapatkan balasan yang setimpal dari Allah SWT.

Padang, 3 Maret 2026

A handwritten signature in black ink, consisting of a circular loop followed by a horizontal line and a vertical stroke.

(Razif Kurniawan)

DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL	
DAFTAR ISI	i
DAFTAR TABEL	iii
DAFTAR GAMBAR	iv
BAB I PENDAHULUAN	
1.1. Latar Belakang	1
1.2. Rumusan Masalah	2
1.3. Tujuan Penelitian	3
1.4. Batasan Masalah	3
1.5. Sistematika Penulisan	3
BAB II KAJIAN LITERATUR	
2.1. Kaizen	5
2.2. Konsep dasar 5S	6
2.2.1. <i>Seiri</i>	7
2.2.2. <i>Seiton</i>	8
2.2.3. <i>Seiso</i>	10
2.2.4. <i>Seiketsu</i>	11
2.2.5. <i>Shitsuke</i>	12
2.2.6. <i>Tujuan 5S</i>	14
2.3. <i>Audit Check Sheet</i>	15
2.4. Penelitian Terdahulu	17
BAB III METODOLOGI PENELITIAN	
3.1. Penelitian Pendahuluan	19
3.2. Studi Literatur	20
3.3. Identifikasi Masalah	20
3.4. Tujuan Penelitian	21
3.5. Pengumpulan Data	21
3.6. Pengolahan Data	22
3.7. Analisa Data	24
3.8. Penutup	24

BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

4.1. Studi Pendahuluan	26
4.1.1. <i>Data Primer</i>	26
4.1.1.1 Gambaran Umum Perusahaan	26
4.1.1.2 Data Luas Lokasi Produksi.....	26
4.1.1.3 Data Stasiun Kerja.....	29
4.1.1.4. Data Area Kerja	31
4.1.1.5 Data Peralatan Mesin	32
4.1.1.6 Data Metode Kerja	34
4.2. Pengolahan Data.....	35
4.2.1. <i>Penilaian Kondisi Awal.</i>	35
4.2.2. <i>Pengelompokkan dan Rekapitulasi Data</i>	38
4.2.3. <i>Identifikasi Permasalahan Berdasarkan 3S.</i>	40
4.2.4. <i>Penyusunan Usulan Perbaikan.</i>	41
4.2.4.1. Seiri.....	42
4.2.4.2. Seiton.....	43
4.2.4.3. Seiso.....	53

BAB V ANALISA DAN PEMBAHASAN

5.1. Analisa Kondisi Awal Penerapan 5S	58
5.2. Analisa Hasil Responden.....	58
5.3. Analisa Usulan Perbaikan Berdasarkan 3S.....	59
5.3.1. Analisa Seiri.....	59
5.3.2. Analisa Seiri.....	59
5.3.3. Analisa Seiri.....	60

BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN

6.1. Kesimpulan.....	62
6.2. Saran.....	63

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1. Indikator Penilaian Penerapan 5S	15
Tabel 2.2. Skala Penilaian	16
Tabel 2.3. Kategori Penilaian	17
Tabel 2.4. Penelitian Terdahulu.....	17
Tabel 3.1. Audit Penerapan Kondisi Awal 5S	22
Tabel 3.2. Rekapitulasi Akhir	22
Tabel 3.3. Kategori Penilaian	23
Tabel 3.4. Usulan Perbaikan Seiri	23
Tabel 3.5. Usulan Perbaikan Seiton	23
Tabel 3.6. Usulan Perbaikan Seiton	24
Tabel 3.7. Usulan Perbaikan Seiso	24
Tabel 4.1. Data Stasiun Kerja Bagian Produksi	29
Tabel 4.2. Data Area Kerja	32
Tabel 4.3. Data Peralatan dan Mesin.....	33
Tabel 4.4. Aspek Penilaian 5S Karyawan 1	35
Tabel 4.5. Aspek Penilaian 5S Karyawan 2	36
Tabel 4.6. Rekapitulasi Akhir	39
Tabel 4.7. Kategori Penilaian	40
Tabel 4.8. Penyusunan Usulan Perbaikan Seiri.....	42
Tabel 4.9. Peralatan	44
Tabel 4.10. Bahan.....	46
Tabel 4.11. Rekap Pembagian Ruang Penyimpanan.....	49
Tabel 4.12. Perbandingan Kondisi Existing dan Usulan.....	53
Tabel 4.13. Jadwal Kebersihan Area Produksi.....	54

DAFTAR GAMBAR

Gambar 3.1. Flowchart.....	25
Gambar 4.1. Layout Area Produksi Amanah Furniture dan Interior.....	28
Gambar 4.2. Stasiun 1	30
Gambar 4.3. Stasiun 2	30
Gambar 4.4. Stasiun 3	30
Gambar 4.5. Layout Area Kerja.	31
Gambar 4.6. Kondisi Bahan	33
Gambar 4.7. Kondisi Alat-alat	34
Gambar 4.8. Kondisi Mesin	34
Gambar 4.9. Rak Penyimpanan Alat	48
Gambar 4.10. Rak Penyimpanan Bahan	50
Gambar 4.11. Layout Usulan	52
Gambar 4.12. Visual Display Jagalah Kebersihan	55
Gambar 4.13. VD Area Alat Kebersihan	56
Gambar 4.14. VD Penataan Alat	56
Gambar 4.15. Bentuk SOP untuk Amanah Furniture dan Interior.....	57

BAB I

PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang

Dalam era persaingan bisnis yang semakin ketat, perusahaan manufaktur dituntut untuk terus meningkatkan efisiensi operasional, kualitas produk, dan produktifitas kerja untuk mempertahankan daya saing di pasar. Efisiensi operasional, produktivitas kerja, serta kualitas hasil produksi menjadi faktor penting yang sangat menentukan keberlangsungan perusahaan. Namun, pada kenyataannya masih banyak perusahaan yang menghadapi kendala dalam pengelolaan lingkungan kerja, khususnya di area produksi, yang berdampak langsung pada menurunnya kinerja operasional.

Lingkungan kerja produksi yang tidak tertata dengan baik sering menimbulkan berbagai permasalahan operasional, seperti sulitnya menemukan alat dan material, penumpukan barang yang tidak terpakai, serta penggunaan ruang yang kurang efisien (Nurmianto, 2008). Kondisi ini menyebabkan terjadinya pemborosan waktu kerja karena pekerja harus mencari alat dan bahan sebelum digunakan. Apabila berlangsung secara terus-menerus, permasalahan tersebut dapat memperlambat proses produksi dan menurunkan tingkat produktivitas tenaga kerja.

Kondisi serupa juga ditemukan pada bagian produksi Amanah Furniture dan Interior yang bergerak di bidang pembuatan furniture dan interior. Berdasarkan hasil observasi awal, masih terdapat ketidakteraturan dalam penyusunan material dan peralatan kerja. Beberapa alat belum memiliki tempat penyimpanan yang tetap sehingga sering berpindah-pindah lokasi setelah digunakan. Sebagai contoh, mata gerinda yang merupakan komponen penting dalam proses pemotongan dan perapian material sering kali sulit ditemukan karena tidak disimpan pada lokasi khusus. Hal ini menyebabkan pekerja harus mencari terlebih dahulu sebelum digunakan, sehingga waktu proses menjadi lebih lama.

Belum adanya standar kerja yang jelas dalam sistem penyusunan dan pengelolaan alat serta material juga menyebabkan setiap pekerja memiliki kebiasaan masing-masing dalam meletakkan peralatan setelah digunakan. Kondisi ini mengakibatkan tidak adanya keseragaman dalam penataan area produksi dan menyulitkan pengendalian sistem kerja secara konsisten.

Permasalahan penyusunan alat dan material tersebut berdampak langsung terhadap efektivitas proses produksi. Waktu kerja menjadi tidak efisien karena sebagian waktu terpakai untuk aktivitas mencari alat dan bahan. Jika kondisi ini terus berlangsung, maka produktivitas tenaga kerja dapat menurun dan target produksi menjadi sulit dicapai.

Oleh karena itu, diperlukan upaya perbaikan dalam sistem penyusunan dan pengelolaan material serta peralatan kerja di area produksi agar tercipta lingkungan kerja yang lebih teratur, efisien, dan mendukung kelancaran proses produksi.

1.2. Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang yang telah diuraikan, penelitian ini berfokus pada situasi di Amanah Furniture dan Interior, khususnya pada bagian tempat produksi. Permasalahan utama yang dihadapi berkaitan dengan penyusunan dan pengelompokan material serta peralatan kerja yang belum terorganisir dengan baik. Penempatan alat dan material yang tidak memiliki lokasi penyimpanan tetap, masih adanya barang rusak atau tidak terpakai di area produksi, serta keterbatasan fasilitas penyimpanan menyebabkan proses kerja menjadi kurang teratur. Kondisi tersebut berdampak pada meningkatnya waktu pencarian alat dan material serta penggunaan ruang kerja yang kurang efisien.

Permasalahan ini juga diperparah dengan belum adanya standar yang jelas dalam sistem penyusunan dan pengelolaan alat, material, dan area produksi. Aktivitas penataan masih bergantung pada kebiasaan masing-masing pekerja tanpa didukung prosedur yang terstruktur, sehingga kondisi area kerja menjadi tidak seragam dan sulit dipertahankan secara konsisten.

Metode 5S dipilih sebagai pendekatan untuk menyelesaikan permasalahan tersebut karena mampu menjawab permasalahan lingkungan kerja secara menyeluruh. Prinsip *Seiri* berfokus pada pemilahan antara barang yang diperlukan dan tidak diperlukan sehingga dapat mengurangi penumpukan material di area kerja. *Seiton* bertujuan untuk menata alat dan material agar mudah ditemukan dan digunakan, sehingga dapat mengurangi waktu pencarian dan pemborosan waktu kerja. *Seiso* menekankan pentingnya menjaga kebersihan area kerja untuk menciptakan lingkungan kerja yang aman dan nyaman. *Seiketsu* berperan dalam menetapkan standar penataan dan kebersihan agar kondisi kerja tetap terjaga secara

konsisten, sedangkan *Shitsuke* bertujuan menanamkan disiplin dan budaya kerja yang berkelanjutan. Dengan penerapan metode 5S, diharapkan lingkungan kerja di bagian produksi Amanah Furniture dan Interior menjadi lebih tertata dan, efisien.

1.3. Tujuan Penelitian

Berdasarkan rumusan masalah tersebut adapun tujuan penelitiannya sebagai berikut:

1. Menyusun kembali area kerja produksi agar lebih tertata dan terorganisir dengan baik.
2. Mengelompokkan material berdasarkan jenis dan tingkat penggunaannya agar lebih mudah ditemukan dan disimpan.
3. Mengelompokkan serta menata alat dan mesin produksi sesuai dengan fungsi dan frekuensi penggunaannya.

1.4. Batasan Masalah

Batasan masalah pada penelitian ini adalah:

1. Pengambilan data dilakukan selama 14 hari kerja berturut-turut pada objek penelitian.
2. Penelitian ini hanya pada penerapan 3S saja yaitu seiri, seiton dan seiso.
3. Data yang dianalisis mencakup produk yang dihasilkan selama periode pengamatan.
4. Pengamatan dilakukan pada stasiun kerja produksi utama yang berhubungan langsung dengan aktivitas penataan, penyimpanan, dan pengambilan alat serta material.

1.5. Sistematika Penulisan

Adapun sistematika penulisan dari proposal tugas akhir ini terdiri dari bab-bab sebagai berikut:

BAB 1 PENDAHULUAN

Berisi latar belakang masalah, tujuan penelitian, rumusan masalah, batasan masalah dan sistematika penulisan.

BAB II LANDASAN TEORI

Berisi tentang materi yang akan diangkat dan poin-poin dari materi penelitian yang nantinya akan digunakan sebagai acuan dalam pelaksanaan penelitian dan penulisan maupun penyusunan laporan tugas akhir.

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Membahas tentang langkah-langkah dan metode yang digunakan dalam penelitian tugas akhir mulai dari objek penelitian, metode yang digunakan untuk mengumpulkan dan menganalisis data dan *flowchart* penelitian.

BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

Berisikan tentang tahap-tahap pengumpulan data dan proses pengolahan data mengenai persoalan yang dibahas. Pengolahan data untuk melakukan pemecahan masalah menggunakan NBM dan QEC.

BAB V ANALISA DAN PEMBAHASAN

Berisikan tentang dari hasil pengumpulan dan pengolahan data yang berorientasi pada tujuan penelitian

BAB VI PENUTUP

Berisikan kesimpulan dan saran dan masukan yang berguna agar diperoleh penelitian yang lebih baik.

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN