

**USULAN PERBAIKAN LINGKUNGAN KERJA BERDASARKAN
IDENTIFIKASI *ERGONOMIC CHECKPOINTS* DENGAN METODE 5S
(*SEIRI, SEITON, SEISO, SEIKETSU* DAN *SHITSUKE*) PADA PT.
DAYAK LESTARI EKANIAGA**

SKRIPSI

Program Studi Sarjana Teknik Industri
Jurusan Teknik Industri

Oleh:

ADELLA RADIANTIKA
NIM D1061181042



**FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS TANJUNGPURA
PONTIANAK
2023**

HALAMAN PERNYATAAN

Yang bertanda tangan di bawah ini:

Nama : Adella Radiantika

NIM : D1061181042

Menyatakan bahwa dalam skripsi yang berjudul “**Usulan Perbaikan Lingkungan Kerja Berdasarkan Identifikasi *Ergonomic Checkpoints* Dengan Metode 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu dan Shitsuke*) Pada PT. Dayak Lestari Ekaniaga**” tidak terdapat karya yang pernah diajukan untuk memperoleh gelar sarjana di suatu perguruan tinggi manapun. Sepanjang pengetahuan saya, tidak terdapat karya atau pendapat yang pernah ditulis atau diterbitkan oleh orang lain, kecuali yang secara tertulis diacu dalam naskah ini dan disebutkan dalam Daftar Pustaka.

Demikian pernyataan ini dibuat dengan sebenar-benarnya. Saya sanggup menerima konsekuensi akademis dan hukum di kemudian hari apabila pernyataan yang dibuat ini tidak benar.

Pontianak, Februari 2022

Adella Radiantika
NIM D1061181042



KEMENTERIAN PENDIDIKAN, KEBUDAYAAN,
RISET, DAN TEKNOLOGI
UNIVERSITAS TANJUNGPURA
FAKULTAS TEKNIK

Jalan Prof. Dr. H. Hadari Nawawi Pontianak 78124
Telp. (0561) 740186 Email : ft@untan.ac.id Website : teknik.untan.ac.id

"USULAN PERBAIKAN LINGKUNGAN KERJA BERDASARKAN
IDENTIFIKASI *ERGONOMIC CHECKPOINTS* DENGAN METODE 5S
(*SEIRI, SEITON, SEISO, SEIKETSU DAN SHITSUKE*) PADA PT. DAYAK
LESTARI EKANIAGA"

Jurusan Teknik Industri
Program Studi Teknik Industri

Oleh:

Adella Radiantika
NIM. D1061181042

Telah dipertahankan di depan Penguji Skripsi dalam sidang pada tanggal 24
Januari 2023 dan diterima sebagai salah satu persyaratan untuk memperoleh gelar
sarjana teknik.

Susunan Pembimbing dan Penguji Skripsi

Dosen Pembimbing Utama	: Dr. Ir. Yopa Eka Prawatya, S.T., M. Eng, IPM. NIP. 19850408 201012 1 009
Dosen Pembimbing Kedua	: Pepy Anggela, S.T., M.T. NIP. 19880226 201903 2 015
Dosen Penguji Utama	: Ivan Sujana, S.T., M.T., IPM NIP. 19701230 199903 1 002
Dosen Penguji Kedua	: Hafzoh Batubara, S.T., M.Sc. NIP. 19681210 199802 2 002

Pontianak, 10 Februari 2023

Dekan,

Pembimbing Utama,

Dr. -Ing. Ir. Slamet Widodo, M.T., IPM.
NIP. 19671223 199203 1 002


Dr. Ir. Yopa Eka Prawatya, S.T., M. Eng, IPM.
NIP. 19850408 201012 1 009

Skripsi ini didedikasikan Skripsi ini didedikasikan kepada kedua orangtua yang saya cintai, Bapak Jumadi dan Ibu Ratinah. Terimakasih atas semua doa dan dukungan semangat yang telah diberikan kepada saya dengan sepenuh hati.

Kepada adik saya yang selalu menjadi penyemangat dalam menyelesaikan skripsi serta seluruh keluarga besar, terimakasih atas dukungan serta doa yang telah diberikan selama ini sehingga perkuliahan saya dapat terselesaikan.

Kepada semua pihak yang tidak dapat saya sebutkan satu persatu, terimakasih sudah menemani masa kuliah dari awal hingga sekarang baik saat senang maupun saat sedih, selalu membantu dan memberikan dukungan kepada saya dalam mengerjakan skripsi.

PRAKATA

Segala puji syukur kehadirat Tuhan Yesus Kristus yang telah melimpahkan kasih karunia-Nya sehingga penulis dapat menyelesaikan skripsi yang berjudul “Usulan Perbaikan Lingkungan Kerja Berdasarkan Identifikasi *Ergonomic Checkpoints* Dengan Metode 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu Dan Shitsuke*) Pada PT. Dayak Lestari Ekaniaga”.

Penelitian ini tidak lepas dari bantuan, dukungan, bimbingan dan saran dari banyak pihak yang selama ini sudah membantu penulis dalam menyelesaikannya. Maka dari itu penulis mengucapkan terimakasih banyak kepada:

1. Bapak Dr.-Ing. Ir. Slamet Widodo, M.T., IPM. selaku Dekan Fakultas Teknik Universitas Tanjungpura.
2. Bapak Dr. Ir. Yopa Eka Prawatya, S.T., M.Eng., IPM. selaku Kepala Jurusan Teknik Industri Fakultas Teknik Universitas Tanjungpura dan selaku Dosen Pendamping Utama yang telah memberikan bimbingan dan arahan dalam penyusunan dan pengerjaan skripsi.
3. Bapak Dedi Wijayanto, S. T., M.T. selaku Ketua Program Studi Teknik Industri untuk arahan yang telah diberikan.
4. Ibu Pepy Anggela, S.T., M.T. Selaku Dosen Pembimbing Pendamping yang telah memberikan bimbingan dan arahan dalam penyusunan dan pengerjaan skripsi.
5. Ibu Hafzoh Batubara, S.T., M.Sc. selaku Dosen Penguji Utama yang telah memberikan saran dan masukan dalam perbaikan skripsi.
6. Bapak Ivan Sujana, S.T., M.T., IPM selaku Dosen Penguji Pendamping yang telah memberikan saran dan masukan dalam perbaikan skripsi.
7. Dosen dan para Staf Jurusan di Teknik Industri yang telah membantu penulis selama perkuliahan.
8. Kepada pimpinan PT. Dayak Lestari Ekaniaga yang telah mengizinkan dan membantu selama proses penyusunan skripsi.
9. Bapak Anto selaku *supervisor* pada produk *springbed* di PT. Dayak Lestari Ekaniaga yang telah membantu dalam proses pengambilan data dalam penyusunan skripsi.

Penulis sadar dalam penyusunan skripsi ini masih ada kurangnya, maka dari itu penulis mengharapkan kritik dan saran yang bersifat membangun agar kedepannya skripsinya menjadi lebih baik. Besar harapan penulis kedepannya skripsi ini bisa bermanfaat untuk segala pihak yang membutuhkan serta dapat berguna bagi Jurusan Teknik Industri Universitas Tanjungpura.

Pontianak, Februari 2023
Penulis,

ABSTRAK

PT Dayak Lestari Ekaniaga merupakan perusahaan perusahaan yang bergerak di bidang manufaktur. Lingkungan kerja yang terdapat pada PT Daya Lestari Ekaniaga memiliki beberapa permasalahan diantaranya adalah mobilitas perpindahan karyawan yang sempit dikarenakan barang yang tidak disimpan sesuai tempatnya, tidak terdapat tempat penyimpanan barang yang mudah diidentifikasi, kurangnya kesadaran akan kebersihan lingkungan area kerja serta belum tersedianya tempat pembuangan sisa-sisa produksi, hal ini disebabkan karena budaya kerja yang diterapkan pada perusahaan masih belum baik, berdasarkan hal tersebut diketahui bahwa perusahaan juga belum memiliki prosedur perekrutan karyawan baru. Berdasarkan hal tersebut maka dilakukan penelitian untuk mengetahui kondisi lingkungan kerja PT. Dayak lestari Ekaniaga. Pengumpulan data ditujukan kepada *supervisor* menggunakan kuesioner *checklist ergonomic* yang bertujuan untuk mengidentifikasi keadaan lingkungan kerja, dan dilakukan evaluasi serta perbaikan dengan menggunakan metode 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu dan Shitsuke). Berdasarkan pengumpulan data menggunakan kuesioner *checklist ergonomic*, didapatkan sebagian besar lingkungan kerja di PT. Dayak Lestari Ekniaga membutuhkan perbaikan lebih lanjut. Adapun hasil yang diperoleh pada penelitian kali ini menggunakan metode 5S adalah nilai lingkungan kerja sebesar 38% dengan kategori buruk sehingga lingkungan kerja harus segera diperbaiki. Perbaikan yang dapat dilakukan yaitu menerapkan metode 5S pada perusahaan dan juga membangun budaya kerja 5S kepada karyawan dengan memberikan pelatihan-pelatihan kepada karyawan, dan memberikan SOP perekrutan karyawan baru kepada perusahaan untuk membangun budaya kerja yang lebih baik untuk kedepannya.

Kata Kunci: Ergonomi, Lingkungan kerja, *Checklist Ergonomi*, 5S

ABSTRACT

PT Dayak Lestari Ekaniaga is a company which engaged in manufacturing. The work environment at PT Daya Lestari Ekaniaga has several problems, including narrow employee mobility due to the items that not being stored in their place, no identifiable storage areas, lack of awareness from the environmental cleanliness of the work area and the unavailability of a place to dispose the leftovers production, and there's no procedure for recruiting new employees at the company. This study was conducted to determine the working environment conditions of PT. Dayak Lestari Ekaniaga. The collected data was addressed to supervisors by using an ergonomic checklist questionnaire, that aims to identify the state of the work environment, and evaluation and improvement that is carried out using the 5S method (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu and Shitsuke). Based on data collection using an ergonomic checklist questionnaire, it was found that there are so many work environment at PT. Dayak Lestari Ekniaga that needs further improvement. The results obtained in this study using the 5S method are the value of work environment in the bad category is 38%, so that the work environment must be repaired immediately. Improvements can be made by applying the 5S method to companies, providing training to employees, providing rewards and punishments in order to improve the 5S work culture.

Keywords: Ergonomic, work environment, checklist ergonomic, 5S

DAFTAR ISI

PRAKATA.....	v
ABSTRAK.....	vi
ABSTRACT.....	vii
DAFTAR ISI.....	viii
DAFTAR TABEL.....	ix
DAFTAR GAMBAR.....	x
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1 Latar Belakang.....	1
1.2 Rumusan Masalah.....	4
1.3 Tujuan Penelitian.....	4
1.4 Batasan Masalah dan Asumsi.....	5
1.5 Sistematika Penulisan.....	5
BAB II TINJAUAN PUSTAKA.....	7
2.1 Ergonomi.....	7
2.2 Lingkungan Kerja.....	9
2.3 Lingkungan Kerja Fisik.....	10
2.4 Lingkungan Kerja Non Fisik.....	15
2.5 Metode 5S (<i>Seiri, Seiton, Seiso, Seiso, Seiketsu dan Shitsuke</i>).....	16
2.6 Penelitian Terdahulu.....	22
2.7 Posisi Penelitian.....	24
BAB III METODOLOGI PENELITIAN.....	25
3.1 Objek Penelitian.....	25
3.2 Alat dan Bahan yang digunakan.....	25
3.3 Diagram Aliran Penelitian.....	25
BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN.....	31
4.1 Pengumpulan Data.....	31
4.1.1 Alur Proses Produksi.....	31
4.1.2 Kondisi <i>Existing Area</i> Produksi.....	39
4.1.3 Kapasitas Produksi.....	40
4.1.4 Identifikasi Lingkungan Kerja.....	40
4.2 Pengolahan Data.....	48
4.2.1 Identifikasi Nilai <i>Checklist</i> Ergonomi.....	48
4.2.2 Evaluasi Lingkungan Kerja dengan Metode 5S.....	50
4.2.3 Penerapan Konsep 5S Pada Lingkungan Kerja.....	54
4.3 Analisis Hasil.....	56
4.3.1 Analisa Identifikasi <i>Checklist</i> Ergonomi.....	56
4.3.2 Analisa Evaluasi Lingkungan Kerja dengan Metode 5S.....	56
4.4 Rekomendasi Perbaikan.....	58
BAB V PENUTUP.....	71
5.1 Kesimpulan.....	71
5.2 Saran.....	72
DAFTAR RUJUKAN.....	81
LAMPIRAN.....	

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 NAB Kebisingan Menurut Permenaker dan Transmigrasi RI No 13/Men/X/2011	11
Tabel 2.2 Intensitas Cahaya di Ruang Kerja Peraturan Menteri Perburuhan (PMP) No. 7 Tahun 1964.....	12
Tabel 2.3 Penelitian Terdahulu	23
Tabel 2.4 Posisi Penelitian	24
Tabel 4.1 Kapasitas Produksi PT. Dayak Lestari Ekaniaga.....	40
Tabel 4.2 Identifikasi Lingkungan Kerja di PT. Dayak Niaga Ekalestari	40
Tabel 4.3 Identifikasi Nilai Checklist Ergonomi	48
Tabel 4.4 Evaluasi Lingkungan Kerja di PT. Dayak Lestari Ekaniaga	51
Tabel 4.5 Rekapitan Hasil Evaluasi Penelitian di PT. Dayak Lestari Ekaniaga	53
Tabel 4.6 Rekomendasi Perbaikan berupa Desain Fasilitas.....	58
Tabel 4.7 Rekomendasi Display dan Control	60
Tabel 4.8 SOP Perekrutan Karyawan Baru.....	64
Tabel 4.9 Waktu Aktivitas Lingkungan Kerja Existing.....	68
Tabel 4.10 Waktu Aktivitas Lingkungan Kerja Setelah Perbaikan	70

DAFTAR GAMBAR

Gambar 1.1 Sempitnya ruang perpindahan karyawan	2
Gambar 1.2 Belum terdapat tempat penyimpanan	2
Gambar 1.3 Lingkungan tempat bekerja kurang bersih	3
Gambar 2. 1 Penentuan titik pengukuran penerangan luas kurang dari 10 m2.....	12
Gambar 2.2 Penentuan titik pengukuran penerangan luas 10-100 m2.....	13
Gambar 2.3 Penentuan titik pengukuran penerangan luas > 100m ²	13
Gambar 2. 4 Metode 5S	17
Gambar 2.5 Metode seiri.....	18
Gambar 2.6 Metode seiton	19
Gambar 2.7 Metode seiso.....	20
Gambar 2.8 Seiketsu	21
Gambar 2.9 Metode Shitsuke	22
Gambar 3.1 Diagram Alir Penelitian	26
Gambar 4. 1 Proses foaming mesin otomatis.....	32
Gambar 4. 2 Proses foaming mesin manual.....	33
Gambar 4. 3 Proses cutting busa	33
Gambar 4. 4 Busa setelah dipotong	34
Gambar 4. 5 Proses quilting	34
Gambar 4.6 Proses potong, jahit dan bordir.....	35
Gambar 4.7 Proses perakitan pegas	36
Gambar 4.8 Proses tembak RAM.....	36
Gambar 4.9 Proses tembak matras	37
Gambar 4.10 Proses jahit lis.....	38
Gambar 4.11 Proses packing.....	38
Gambar 4.12 Kondisi Existing Area Jait List dan Perakitan	39
Gambar 4.13 Kondisi existing area jait list PT. Dayak Lestari Ekaniaga.....	39
Gambar 4.14 SOP alur perekrutan karyawan baru.....	64
Gambar 4.15 Lingkungan kerja existing	68
Gambar 4.16 Lingkungan kerja setelah perbaikan.....	69

BAB I PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

PT Dayak Lestari Ekaniaga merupakan perusahaan perusahaan yang bergerak di bidang manufaktur. Furnitur yang diproduksi serta dipasarkan oleh PT Dayak Lestari Ekaniaga meliputi furnitur plastik, *springbed*, kasur busa dan panel (*knockdown*) furniture. Lingkungan kerja yang terdapat pada PT Daya Lestari Ekaniaga memiliki beberapa permasalahan diantaranya adalah mobilitas perpindahan karyawan yang sempit dikarenakan barang yang tidak disimpan sesuai tempatnya, tidak terdapat tempat penyimpanan barang yang mudah diidentifikasi, kurangnya kesadaran akan kebersihan lingkungan area kerja serta belum tersedianya tempat pembuangan sisa-sisa produksi, dan belum adanya prosedur perekrutan karyawan baru pada perusahaan.

Berdasarkan keadaan yang terjadi pada PT. Dayak Lestari Ekaniaga dimana para pekerja belum menerapkan budaya kerja yang mendukung dalam memperbaiki lingkungan kerja. Budaya kerja yang dapat diterapkan dalam memperbaiki lingkungan kerja bisa menggunakan metode budaya kerja 5S, Penerapan budaya kerja 5S tidak hanya baik digunakan untuk melakukan perbaikan di lingkungan kerja, tapi dapat juga memperbaiki cara berpikir karyawan terhadap pekerjaannya. PT. Dayak Lestari Ekaniaga yang belum memiliki prosedur perekrutan karyawan baru yang dimana dalam proses prekrutan tersebut berpengaruh terhadap kualitas sumber daya manusia pada perusahaan. Meningkatkan kualitas dari sumber daya manusia pada perusahaan juga menjadi salah satu cara untuk meningkatkan keadaan lingkungan kerja.

Mobilitas perpindahan karyawan yang sempit berdampak pada jarak *material handling* yang terdapat pada proses produksi. Pengaturan tata letak fasilitas yang kurang tertata membuat akses pergerakan karyawan menjadi tidak leluasa sedangkan aktifitas yang dilakukan oleh karyawan membutuhkan ruang yang luas dikarenakan bahan baku yang dipakai memiliki ukuran yang lebar dan membutuhkan aktifitas berulang dalam prosesnya, hal ini mengakibatkan waktu proses produksi lebih lama. Selain itu, dapat dilihat pada jarak perpindahan

karyawan ketika melakukan pekerjaan memiliki ukuran yang cukup sempit, yaitu sebesar 70 cm.



Gambar 1.1 Sempitnya ruang perpindahan karyawan

Tempat penyimpanan yang sesuai dengan standar 5S yang bertujuan untuk memudahkan dalam menemukan barang yang dibutuhkan pekerja saat bekerja belum tersedia di area produksi. Tujuannya disediakan tempat penyimpanan yang sesuai dengan standar 5S adalah mempersingkat proses produksi dan juga melatih kebiasaan pekerja dalam penyimpanan barang sesuai dengan tempatnya.



Gambar 1.2 Belum terdapat tempat penyimpanan

Lingkungan kerja yang kurang bersih disebabkan oleh sampah-sampah dari benang sisa hasil produksi yang berserakan di lantai produksi. Hal ini disebabkan oleh tidak tersedia tempat pembuangan sampah-sampah sisa produksi serta kurangnya kesadaran pekerja dalam menjaga kebersihan lingkungan kerja. Hal ini menyebabkan lingkungan kerja menjadi kotor dan tidak rapi serta mengganggu waktu proses produksi yang membuat para pekerja harus menyingkirkan terlebih dahulu sampah-sampah yang berserakan.



Gambar 1.3 Lingkungan tempat bekerja kurang bersih

Berdasarkan permasalahan yang terdapat pada PT Dayak Lestari Ekaniaga, diperlukan perbaikan lingkungan kerja yang dapat meningkatkan budaya kerja pada karyawan. Metode yang akan digunakan untuk mengatasi permasalahan tersebut adalah dengan penerapan metode 5S, yang merupakan suatu cara untuk mengelola lingkungan kerja menjadi tempat yang lebih baik. Metode 5S merupakan suatu sikap menerapkan penataan, kebersihan, dan kedisiplinan di tempat kerja yang merupakan budaya bagaimana seorang pekerja menjaga dan memperlakukan tempat kerjanya secara benar. Penerapan metode ini akan membantu untuk mengelola lingkungan kerja pada PT Dayak Lestari Ekaniaga menjadi lingkungan kerja yang lebih baik. Terdapat beberapa penelitian terdahulu yang menjadi pendukung dalam pelaksanaan penelitian kali ini, yang dijelaskan pada paragraph selanjutnya.

Penerapan Metode 5S Untuk Kenyamanan Operator di Laundry X [1]. Dalam beroperasional, terdapat fasilitas fisik yang menunjang berjalannya aktivitas laundry, yaitu: meja setrika, meja *packing*, dan rak penyimpanan. Adapun dimensi aktual dari fasilitas fisik yang digunakan untuk kebutuhan dalam operasi laundry agar barang-barang bisa tersusun rapi dan menghasilkan lingkungan kerja yang baik.

Penelitian Penerapan 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke) Pada Area Kerja Sebagai Upaya Peningkatan Produktivitas Kerja (Studi Kasus Di CV Widjaya Presisi) [2]. Didapatkan hasil produktivitas dari kinerja karyawan membawa pengaruh baik terhadap hasil produksi, dari hasil metode 5S menghasilkan SOP dan peraturan yang jelas untuk memperbaiki kondisi lingkungan kerja.

Penelitian Rancangan Perbaikan Lingkungan Kerja Dengan Menggunakan Metode 5S Di Bengkel SMK TR Yayasan Pendidikan Sinar Husni [3]. telah dihasilkan usulan perbaikan dengan penerapan metode 5S namun dari pihak SMK TR Sinar Husni tidak mengizinkan untuk memperbaiki Bengkel tersebut karena akan memakan waktu yang lama sehingga mengganggu proses praktikum siswa.

Penelitian Perancangan Penerapan Metode 5S di Pabrik Sarinda Bakery [4]. Didapatkan hasil penelitian ini baik untuk diterapkan pada pabrik sarinda bakery namun penerapan metode 5S belum terlaksana secara sempurna dikarenakan masih banyaknya barang yang tertumpuk pada ruang produksi.

Penelitian Perbaikan Lingkungan Kerja Melalui Penerapan 5R Pengaruhnya Terhadap Motivasi Kerja Karyawan PT IMP [5]. Didapatkan hasil dari penelitian ini adalah adanya hubungan yang tinggi dengan diterapkannya metode 5R terhadap motivasi kerja karyawan.

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan hasil pengamatan yang dilakukan, didapatkan rumusan masalah dalam penelitian ini sebagai berikut:

1. Bagaimana hasil identifikasi lingkungan kerja pada PT Dayak Lestari Ekaniaga?
2. Bagaimana usulan perbaikan lingkungan kerja PT Dayak Lestari Ekaniaga?

1.3 Tujuan Penelitian

Tujuan yang ingin dicapai dalam penelitian yang akan dilakukan adalah:

1. Melakukan identifikasi lingkungan kerja PT Dayak Lestari Ekaniaga dengan *ergonomic checkpoint*.
2. Menghasilkan usulan perbaikan lingkungan kerja yang baik berdasarkan metode 5S.

1.4 Batasan Masalah dan Asumsi

Pembatasan masalah bertujuan untuk membatasi area yang menjadi penelitian agar tidak terlalu luas sehingga penelitian lebih berfokus dan tidak menyimpang dari pokok bahasan yang ditentukan. Sedangkan asumsi merupakan dugaan sementara yang dijadikan landasan dalam penelitian yang dilakukan. Adapun batasan-batasan yang ada dalam penelitian ini diantaranya:

1. Penelitian ini hanya dilakukan di area perakitan pegas, tembak ram, lem matras dan jait lis serta *packing*.
2. Penelitian hanya dilakukan pada pekerja di produksi pembuatan *springbed*.

Adapun asumsi yang digunakan selama melakukan penelitian ini sebagai berikut.

1. Selama dilakukannya penelitian para pekerja diasumsikan dalam keadaan sehat.
2. Alat dan mesin yang digunakan dalam kondisi tersedia dan tidak ada kerusakan.
3. Selama dilakukannya penelitian para pekerja sedang melakukan proses produksi.

1.5 Sistematika Penulisan

Sistematika penulisan tentunya sangat diperlukan dalam melakukan suatu penulisan dalam penelitian. Hal ini bertujuan agar pembaca dapat dengan mudah mengetahui dan membaca mengenai isi penelitian yang dibahas. Berikut ini sistematika penulisan yang ditulis dalam penelitian kali ini adalah:

BAB I PENDAHULUAN

Bab ini merupakan bab yang berisi latar belakang permasalahan pada penulisan ini. Perumusan masalah merupakan uraian mengenai masalah yang akan dipecahkan dan dibahas. Tujuan penelitian merupakan hal yang akan dicapai dan menjawab perumusan masalah. Kemudian pembatasan masalah merupakan Batasan variabel masalah yang diteliti sehingga mencapai sasaran penelitian.

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

Bab ini merupakan bab yang berisi teori-teori yang akan mendukung penelitian ini oleh penelitian terdahulu. Penelitian ini menggunakan tinjauan Pustaka yang terdiri dari pengertian ergonomi, manfaat *ergonomic*, ruang lingkup serta tujuan *ergonomic*, lingkungan kerja fisik dan lingkungan kerja nonfisik, sikap kerja dan metode 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu dan Shitsuke*).

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Metodologi penelitian merupakan bab yang berisi objek penelitian, alat dan bahan yang digunakan, kemudian diagram alir penelitian. Objek penelitian merupakan topik yang akan dibahas dalam penelitian ini, Alat dan Bahan merupakan kebutuhan yang digunakan selama penelitian berlangsung. Diagram alir merupakan gambaran urutan penelitian ini. Diagram alir penelitian menjelaskan secara lengkap tahapan penelitian dimulai dari studi lapangan dan literatur, sampai dengan pengolahan data menggunakan pendekatan *ergonomic checklistpoint*, serta melakukan perbaikan dengan menggunakan metode 5S, analisa dan pembahasan, dan terakhir adalah kesimpulan dan saran.

BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN

Bab ini merupakan bagian yang penting dalam penelitian ini, Pada bab ini dilakukan pengumpulan data terlebih dahulu kemudian setelah data yang dikumpulkan akan dilakukan pengolahan data menggunakan pendekatan *ergonomic checklistpoint* serta akan dilakukan perbaikan dengan metode 5S sehingga permasalahan yang ada pada penelitian ini terjawab, dapat dibentuk Standar Operasional Prosedur dalam penerimaan pekerja baru agar hasil yang ingin dicapai kedepannya bisa menjadi lebih baik. Bab ini juga berisi analisis yang menyangkut penjelasan secara teoritis terhadap hasil perbaikan serta kajian untuk menjawab tujuan penelitian.

BAB V PENUTUP

Bab ini merupakan bab paling terakhir yang berisi kesimpulan dan saran. Kesimpulan merupakan jawaban dari perumusan permasalahan dan menyimpulkan semua pembahasan penelitian diatas. Kemudian saran merupakan rekomendasi perbaikan sehingga penulisan berjalan dengan baik.