

DAFTAR PUSTAKA

- Ashmore, C. (2001), *Kaizen and the Art of Motorcycle Manufacture, Manufacturing Engineer*, Vol. 80, No. 5, pp.220–222.
- Dahlan, M., Ahmad, A., Pawennari, A., & Herdianzah, Y. (2022). Perbaikan Metode Kerja Menggunakan *Maynard Operation Sequence Technique (MOST)* dan Metode 5S untuk Meningkatkan Kapasitas Produksi
- Dudek-Burlikowska, M. (2006). *Quality research methods as a factor of improvement of preproduction sphere. Journal of Achievements in Materials and Manufacturing Engineering*, 18(1–2), 435–438.
- Ekoanindiyo, F. A., & Wedana, Y. A. (2012). Perencanaan Tata Letak Gudang Menggunakan Metode *shared storage* di Pabrik Plastik Kota Semarang. *Dinamika Teknik Industri*, 6(1), 46–57.
- Gunasekaran, A., & Lyu, J. (1997). Implementation of just in time in a small company. *Production Planning & Control*, 8(4), 406–412.
- Hakim, M. L. Analisis perbaikan keterlambatan pengiriman produk dengan metode *six sigma*.
- Hirano, H. (1995). *Penerapan 5S di tempat kerja: Pendekatan langkah-langkah praktis* (P. A. Setiawan, Penerj.). Jakarta: PQM Consultants.
- Kusyairi, A., Vitasari, P., & Kiswandono, K. (2020). *Analisis kelayakan penambahan tenaga kerja menggunakan metode work sampling dan break even point pada usaha kerupuk rambak di UMKM Bagus Surya Mojokerto. Jurnal Mahasiswa Teknik Industri (Jurnal Valtech)*, 3(2), 183–192.
- Kristyanto, A., & Kusdiartini, V. (2021). Perencanaan budaya 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke) pada Anoeagrah Jaya Motor Semarang. *Jurnal Teknik Industri XYZ*, 5(1), 45–52.
- Mente, D. (1994). *Japanese etiquette & ethics in business*. Lincolnwood, IL: NTC Business Books.

- Muhammad, D., Arfandi, A., & Yan, H. (2022). *Perbaikan metode kerja menggunakan Maynard Operation Sequence Technique (MOST) dan metode 5S untuk meningkatkan kapasitas produksi*. [Artikel/skripsi/laporan tidak diterbitkan jika belum jelas].
- Novera, E. T., & Hayu, K. (2022). Perbaikan Tata Letak dan Sistem Penyimpanan Barang di Gudang *finish goods* menggunakan metode *class based storage*.
- Nugraha, A. S., Desrianty, A., & Irianti, L. (2015). Usulan perbaikan berdasarkan metode 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke) untuk area kerja lantai produksi di PT. X. Reka Integra, 3(4), Institut Teknologi Nasional (Itenas).
- Palmer, V. S. (2001). Inventory management kaizen. In *Proceedings of the 2nd International Workshop on Engineering Management for Applied Technology* (pp. 55–56). Austin, USA.
- Peterson, J., & Smith, R. (2001). *The 5S pocket guide*. New York: Quality Resources.
- Putra, B. H., & Haryadi, B. (2014). Analisis prinsip kerja 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke) pada CV. Kokoh Bersatu Plastik, Surabaya. *Agora: Jurnal Mahasiswa Manajemen Bisnis*, 2(2), 723–730
- Roosen, T. J., & Pons, D. J. (2013). *Environmentally lean production: The development and incorporation of an environmental impact index into value stream mapping*. *Journal of Industrial Engineering*, 2013, Article ID 298103. <https://doi.org/10.1155/2013/298103>
- Simanjuntak, S. J. B. S., & Budiawan, W. (2023). Usulan Perancangan Tata Letak Material Berdasarkan Frekuensi Penggunaannya dengan metode *Class-Based Storage* (Studi kasus: PT Kalbio Global Medika). *Jurnal Teknik Industri*
- Syafnur, A., Kurniawan, E., Yusda, R. A., & Muhammad, A. (2025). Pelatihan peningkatan efisiensi administrasi gudang melalui sistem manajemen inventori digital. *Jurnal Pustaka Mitra*, 5(1), 33–37. <https://doi.org/10.55382/jurnalpustakamitra.v5i1.387>

Vasudevan, A. (1998) '*Perspective of the role of small scale industries in India's economic development*', Reserve Bank of India Bulletin, Vol. 3, No. 10, pp.8–28.

Yudisha, N., & Rida, R. Peningkatan efisiensi dan produktivitas dalam pengelolaan gudang sparepart

LAMPIRAN

Lampiran 1. Bukti Surat Persetujuan Sah

1. Nama: Sie Denisha Chandra
NPM: 210611063
Alamat: Jl Kledokan Raya nomor 65D, Yogyakarta
Untuk selanjutnya disebut sebagai **PIHAK PERTAMA**
2. Nama: Monica Silvia
Nama usaha: Sentral Jaya Ban
Alamat: Jl. Raden Patah 211 Semarang Timur
Untuk selanjutnya disebut **PIHAK KEDUA**

Dengan ini, PIHAK KEDUA menyatakan bersedia untuk bekerja sama sebagai objek dengan PIHAK PERTAMA yang merupakan mahasiswa program studi S1 Teknik Industri Universitas Atma Jaya Yogyakarta. Tugas akhir ini bertujuan untuk membantu mengetahui masalah aktual yang dihadapi oleh PIHAK KEDUA, dengan menerapkan metode atau kajian yang relevan.

Pelaksanaan kerja sama ini berlangsung selama Semester Gasal Tahun Akademik 2024/2025 dan dimulai sejak surat Kerjasama ini ditandatangani kedua belah pihak.

Demikian surat persetujuan ini dibuat dan ditandatangani kedua belah pihak untuk dilaksanakan sebagaimana mestinya

Semarang, 9 September 2024

PIHAL KEDUA,



Monica Silvia

PIHAK PERTAMA,



Sie Denisha

Lampiran 2. Bimbingan Dosen Pembimbing 1

No	Tanggal Bimbingan	Status Pesan	Tipe Bimbingan	Status Bimbingan	Action
1	Senin, 07 Jul 2025 11:30	Menunggu Balasan	Online	Belum dikonfirmasi	⋮
2	Kamis, 26 Jun 2025 18:58	Menunggu Balasan	Online	Belum dikonfirmasi	⋮
3	Selasa, 13 Mei 2025 13:51	Menunggu Balasan	Online	Belum dikonfirmasi	⋮
4	Rabu, 07 Mei 2025 14:18	Menunggu Balasan	Online	Belum dikonfirmasi	Lihat Detail
5	Senin, 14 Apr 2025 22:44	Menunggu Balasan	Online	Belum dikonfirmasi	Hapus
6	Senin, 14 Apr 2025 22:43	Menunggu Balasan	Online	Belum dikonfirmasi	⋮
7	Senin, 14 Apr 2025 22:42	Menunggu Balasan	Online	Belum dikonfirmasi	⋮
8	Senin, 14 Apr 2025 22:42	Menunggu Balasan	Online	Belum dikonfirmasi	⋮
9	Senin, 14 Apr 2025 22:41	Menunggu Balasan	Online	Belum dikonfirmasi	⋮

Lampiran 3. Bimbingan Dosen Pembimbing 2

No	Tanggal Bimbingan	Status Pesan	Tipe Bimbingan	Status Bimbingan	Action
1	Senin, 07 Jul 2025 11:32	Menunggu Balasan	Online	Belum dikonfirmasi	⋮
2	Minggu, 20 Apr 2025 18:04	Bimbingan Selesai	Online	Dikonfirmasi	⋮
3	Senin, 14 Apr 2025 22:39	Bimbingan Selesai	Online	Dikonfirmasi	⋮
4	Jumat, 21 Mar 2025 18:25	Bimbingan Selesai	Online	Dikonfirmasi	Lihat Detail

Lampiran 4. Lampiran Uji Signifikan minitab (jumlah ban)

Descriptive Statistics

Sample	N	Mean	StDev	SE Mean
Sebelum Implementasi	10	193,10	18,87	5,97
Setelah implementasi	10	228,30	19,00	6,01

Estimation for Paired Difference

95% CI for				
Mean	StDev	SE Mean	$\mu_{\text{difference}}$	
-35,20	27,67	8,75	(-54,99; -15,41)	

$\mu_{\text{difference}}$: population mean of (Sebelum Implementasi - Setelah implementasi)

Test

Null hypothesis $H_0: \mu_{\text{difference}} = 0$
 Alternative hypothesis $H_1: \mu_{\text{difference}} \neq 0$

T-Value	P-Value
-4,02	0,003

Lampiran 5. Checklist Shitsuke 1

CHECKLIST SHITSUKE

Tanggal: 22 - 23
 Bulan: April - Mei

No	Nama	Aspek	Deskripsi	Checklist	Catatan
1	Enggi	Pemilahan barang terpakai & tidak terpakai (area rak)	Barang disortir dan dirapikan sesuai kebutuhan di rak	✓	
2	Enggi	Pemilahan barang tidak terpakai	Barang yang tidak digunakan dibuang secara berkala	✓	
3	Mizbah	Pemisahan ban rusak & layak jual	Ban dipisah berdasarkan kondisi untuk menghindari kesalahan penjualan	✓	
4	Fendi	Pengecekan & penataan ban tubeless ke rak	Ban tubeless disusun sesuai sistem penyimpanan	✓	
5	Mizbah	Penataan area stiker & ketersediaan stok	Stiker tertata rapi dan stok selalu tersedia	✓	
6	Iqbal	Kebersihan area depan & belakang toko	Area bersih setelah aktivitas toko selesai	✓	Sabtu; Fendi & Iqbal
7	Senua	Pemilahan tipe ban sesuai layout	Ban disusun berdasarkan jenis dan posisi sesuai layout toko	✓	
8	Fendi	Sosialisasi ulang SOP SS ke karyawan	SOP dijelaskan ulang dan dipahami oleh semua	✓	

Lampiran 6. Checklist Shitsuke 2

CHECKLIST SHITSUKE

Tanggal: 21 - 26
Bulan: April

No	Nama	Aspek	Deskripsi	Checklist	Catatan
1	Enggi	Pemilahan barang terpakai & tidak terpakai (area rak)	Barang disortir dan dirapikan sesuai kebutuhan di rak	✓	- Oli - Greaser
2	Enggi	Pemilahan barang tidak terpakai	Barang yang tidak digunakan dibuang secara berkala	✓	
3	Mizbah	Pemisahan ban rusak & layak jual	Ban dipisah berdasarkan kondisi untuk menghindari kesalahan penjualan	✓	Ban rusak dibelavane
4	Fendi	Pengcokan & penataan ban tubeless ke rak	Ban tubeless disusun sesuai sistem penyimpanan	✓	
5	Mizbah	Penataan area stiker & ketersediaan stok	Stiker tertata rapi dan stok selalu tersedia	✓	
6	Iqbal	Kebersihan area depan & belakang toko	Area bersih setelah aktivitas toko selesai	✓	
7	Semua	Pemilahan tipe ban sesuai layout	Ban disusun berdasarkan jenis dan posisi sesuai layout toko	✓	
8	Fendi	Sosialisasi ulang SOP 5S ke karyawan	SOP dijelaskan ulang dan dipahami oleh semua	✓	

Lampiran 7. Checklist Shitsuke 3

CHECKLIST SHITSUKE

Tanggal: 14 - 15
Bulan: April

No	Nama	Aspek	Deskripsi	Checklist	Catatan
1	Enggi	Pemilahan barang terpakai & tidak terpakai (area rak)	Barang disortir dan dirapikan sesuai kebutuhan di rak	✓	-
2	Enggi	Pemilahan barang tidak terpakai	Barang yang tidak digunakan dibuang secara berkala	✓	-
3	Mizbah	Pemisahan ban rusak & layak jual	Ban dipisah berdasarkan kondisi untuk menghindari kesalahan penjualan	✓	Ban rusak diem- liklukan
4	Fendi	Pengcokan & penataan ban tubeless ke rak	Ban tubeless disusun sesuai sistem penyimpanan	✓	
5	Mizbah	Penataan area stiker & ketersediaan stok	Stiker tertata rapi dan stok selalu tersedia	✓	
6	Iqbal	Kebersihan area depan & belakang toko	Area bersih setelah aktivitas toko selesai	✓	
7	Semua	Pemilahan tipe ban sesuai layout	Ban disusun berdasarkan jenis dan posisi sesuai layout toko	✓	
8	Fendi	Sosialisasi ulang SOP 5S ke karyawan	SOP dijelaskan ulang dan dipahami oleh semua	✓	

Lampiran 8. Checklist Shitsuke 4

CHECKLIST SHITSUKE

Tanggal: 7... - 12...

Bulan: April

No	Nama	Aspek	Deskripsi	Checklist	Catatan
1	Enggi	Pemilahan barang terpakai & tidak terpakai (area rak)	Barang disortir dan dirapikan sesuai kebutuhan di rak	✓	- Botol air
2	Enggi	Pemilahan barang tidak terpakai	Barang yang tidak digunakan dibuang secara berkala	✓	- Sampah bung wren
3	Mizbah	Pemisahan ban rusak & layak jual	Ban dipisah berdasarkan kondisi untuk menghindari kesalahan penjualan	✓	
4	Fendi	Pengecekan & penataan ban tubeless ke rak	Ban tubeless disusun sesuai sistem penyimpanan	✓	Sudah diketahui di rak
5	Mizbah	Penataan area stiker & ketersediaan stok	Stiker tertata rapi dan stok selalu tersedia	✓	
6	Iqbal	Kebersihan area depan & belakang toko	Area bersih setelah aktivitas toko selesai	✓	
7	Semua	Pemilahan tipe ban sesuai layout	Ban disusun berdasarkan jenis dan posisi sesuai layout toko	✓	
8	Fendi	Sosialisasi ulang SOP SS ke karyawan	SOP dijelaskan ulang dan dipahami oleh semua	✓	