

**IMPLEMENTASI BUDAYA 5S UNTUK Mendukung Program  
GOOD MANUFACTURING PRACTICES (GMP) PADA INDUSTRI  
KERIPIK JAMUR CV KHAIRA BUANA MAS**

**ABSTRAK**

**Oleh:**

**ANNISA SALSABILA**  
**19/440317/TP/12426**

CV Khaira Buana Mas adalah UMKM yang memproduksi keripik jamur dan telah memperoleh SPP-IRT. GMP belum diterapkan kembali karena perpindahan lokasi dan bergabung dengan rumah tangga untuk mengurangi biaya. Sebagai solusi terjangkau, 5S digunakan untuk meningkatkan penerapan GMP tanpa membebani secara finansial. Penelitian bertujuan untuk menilai aspek GMP berdasarkan penerapan 5S, dimulai dengan menentukan GMP yang sesuai dengan konsep 5S. Skor 5S kurang dari 60% dianalisis dengan metode 5 why analysis untuk mengidentifikasi akar permasalahan dan memberikan rekomendasi perbaikan kepatuhan terhadap GMP.

Diperoleh penerapan mayor minor 5S pada masing-masing GMP. Pada Lokasi & Lingkungan mayor pada Seiso (360), sedangkan minor pada Seiri & Seiton (300), Bangunan Ruang Produksi mayor pada Seiri (840) dan minor pada Seiton (440), Peralatan Produksi Seiri mayor pada Seiton, Seiso, dan Seiketsu (100) dan minor pada Seiton (93,3), Fasilitas & Kesehatan dan Higiene dan Sanitasi mayor pada Seiketsu (1200) dan minor pada Seiri (400), Kesehatan & Higiene Karyawan mayor pada Seiketsu (720) dan minor pada Seiso (100), Pemeliharaan & Program Higiene mayor pada Seiso (1386,67) dan minor pada Seiri (426,63), Penyimpanan mayor pada Seiton, Seiketsu (573,3) dan minor pada Seiso (260), Pengawasan Oleh Penanggung jawab hanya terkait 1 aspek Shitsuke (80), Pelatihan karyawan juga 1 aspek Shitsuke (150). Penyebab permasalahan pada 5S diantaranya belum adanya pemilahan item, ruang belum diatur, kurangnya pemahaman, tidak ada pelatihan karyawan. Diberikan rekomendasi dengan mengidentifikasi dan mengevaluasi item, penyusunan kembali ruangan, edukasi pemilik/karyawan, pembuatan SOP, dan pemantauan.

**Kata Kunci:** 5S, Good Manufacturing Practices (GMP), Root Cause Analysis (RCA)

**IMPLEMENTATION OF 5S CULTURE TO SUPPORT THE GOOD  
MANUFACTURING PRACTICES (GMP) PROGRAM IN CV KHAIRA BUANA  
MAS MUSHROOM CHIPS INDUSTRY**

**ABSTRACT**

**By:**

**ANNISA SALSABILA**

**19/440317/TP/12426**

CV Khaira Buana Mas is an MSME that produces mushroom chips and has obtained SPP-IRT. GMP has not been reinstated due to relocation and joining households to reduce costs. As an affordable solution, 5S is used to increase GMP implementation without financial burden. The research aims to assess aspects of GMP based on implementation of 5S, starting with determining GMP according to 5S concept. 5S score of less than 60% is analyzed using 5 why analysis method to identify root causes and provide recommendations for improving GMP.

Obtained the application of major minor 5S in each GMP. On Location & Environment major on Seiso (360), while minor on Seiri & Seiton (300), Production Room Building major on Seiri (840) and minor on Seiton (440), Major Seiri Production Equipment on Seiton, Seiso, and Seiketsu ( 100) and minor in Seiton (93,3), Facilities & Health and Hygiene and Sanitation major in Seiketsu (1200) and minor in Seiri (400), Employee Health & Hygiene major in Seiketsu (720) and minor in Seiso (100) , Maintenance & Hygiene Program major at Seiso (1386.67) and minor at Seiri (426.63), Storage major at Seiton, Seiketsu (573.3) and minor at Seiso (260), Supervision by Person in Charge is only related to 1 aspect Shitsuke (80), Employee training is also 1 aspect of Shitsuke (150). The causes of problems with 5S include item sorting absence, unregulated rooms, lack of understanding, and no employee training. Provided recommendations by identifying and evaluating items, rearranging rooms, educating owners/employees, making SOPs, and monitoring.

**Keywords:** 5S, Good Manufacturing Practices (GMP), Root Cause Analysis (RCA)