

**PENGARUH KAIZEN TERHADAP OPERASIONAL  
BENGKEL DI NEW ARMADA MAGELANG**



**Naskah Publikasi**

**Diajukan Untuk Memenuhi Tugas dan Syarat-syarat Guna Memperoleh  
Gelar Sarjana Ekonomi Jurusan Manajemen pada Fakultas Ekonomi  
Universitas Muhammadiyah Surakarta**

**Oleh :**

**DENY ERNAWAN  
NIM. B 100 080 064**

**FAKULTAS EKONOMI  
UNIVERSITAS MUHAMMADIYAH SURAKARTA**

**2012**

## HALAMAN PENGESAHAN

Yang bertanda tangan dibawah ini telah membaca naskah publikasi dengan judul :  
**“PENGARUH KAIZEN TERHADAP OPERASIONAL BENGKEL DI NEW  
ARMADA MAGELANG”**

Yang ditulis oleh :

**DENY ERNAWAN**  
B 100 080 064

Penandatanganan berpendapat bahwa naskah publikasi tersebut telah  
memenuhi syarat untuk diterima :

Surakarta, 2012

Pembimbing Utama



**(Drs. Agus Muqorobin, MM)**

Mengetahui

Dekan Fakultas Ekonomi

Universitas Muhammadiyah Surakarta



  
**(Dr. Triyono, M.Si)**

## **PENGARUH KAIZEN TERHADAP OPERASIONAL BENGKEL DI NEW ARMADA MAGELANG**

### **ABSTRAKSI**

Tujuan penelitian ini adalah untuk menganalisis pengaruh *Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu* dan *Shitsuke* secara parsial terhadap Operasional Bengkel di New Armada Magelang dan untuk menganalisis pengaruh *Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu* dan *Shitsuke* secara simultan terhadap Operasional Bengkel di New Armada Magelang.

Hipotesis adalah ada pengaruh *Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu* dan *Shitsuke* berpengaruh secara parsial terhadap Operasional Bengkel di New Armada Magelang dan ada pengaruh *Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu* dan *Shitsuke* berpengaruh secara simultan terhadap Operasional Bengkel di New Armada Magelang.

Berdasarkan hasil analisis uji t diperoleh bahwa variabel seiri sebesar  $3,834 > 1,960$  maka hal ini menunjukkan bahwa seiri mempunyai pengaruh secara parsial terhadap operasional bengkel. Variabel seiton sebesar  $2,353 > 1,960$  maka hal ini menunjukkan bahwa seiton mempunyai pengaruh secara parsial terhadap operasional bengkel. Variabel Seiso sebesar  $3,732 > 1,960$  maka hal ini menunjukkan bahwa seiso mempunyai pengaruh secara parsial terhadap operasional bengkel. Variabel seiketsu sebesar  $2,243 > 1,960$  maka hal ini menunjukkan bahwa seiketsu mempunyai pengaruh secara parsial terhadap operasional bengkel. Variabel shitsuke sebesar  $2,112 > 1,960$  maka hal ini menunjukkan bahwa shitsuke mempunyai pengaruh secara parsial terhadap operasional bengkel.

Hasil uji F diperoleh bahwa Variabel Seiri ( $X_1$ ), Seiton ( $X_2$ ), Seiso ( $X_3$ ), Seiketsu ( $X_4$ ) dan Shitsuke ( $X_5$ ) mempunyai pengaruh secara simultan terhadap operasional bengkel New Armada Magelang. Hal ini dapat dibuktikan karena  $F_{hitung} > F_{tabel}$ .

Kata Kunci : Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu dan Shitsuke dan Operasional Bengkel

### **PENDAHULUAN**

Pentingnya teknologi otomotif dalam bisnis tidak diragukan lagi. Banyak perusahaan di dunia berkeinginan untuk mengubah dirinya menjadi pembangkit daya (*power house*) bisnis global melalui berbagai investasi besar dalam *e-business, e-commerce*, dan usaha teknologi otomotif lainnya yang global. Amijaya (2010: 192) mengatakan “perkembangan dan perubahan global dalam bidang teknologi otomotif serta kemajuan perekonomian dapat mempengaruhi kehidupan pelaku bisnis. Jadi terdapat kebutuhan yang nyata bagi para manajer bisnis dan

praktisi bisnis untuk memahami bagaimana mengelola fungsi organisasi yang penting ini. Mengelola sistem dan teknologi informasi yang mendukung proses bisnis dan teknologi informasi serta para praktisi”.

Industri otomotif di Indonesia sebagai salah industri manufaktur yang dituntut memberikan kualitas optimal atas kinerja yang diberikan kepada konsumen karena konsumen akan memberikan penilaian subjektif atau membentuk persepsi langsung terhadap merek (*brand image*) perusahaan yang bersangkutan. Menurut Lupiyoadi (2005:35), perusahaan yang bergerak dalam bidang pelayanan untuk memperlihatkan *Image*-nya, karena dengan *Image* yang bagus maka memberi nilai tambah bagi perusahaan dan juga membuat para konsumen senang dan betah bila kondisi tempat perusahaan itu benar memberikan suasana yang nyaman. Merek merupakan identitas sebuah produk yang dapat dijadikan sebagai alat ukur apakah produk itu baik dan berkualitas. Merek bukan hanya sebuah nama, simbol, gambar atau tanda yang tidak berarti. Konsumen melihat sebuah merek sebagai bagian yang paling penting dalam sebuah produk, dan merek dapat menjadi sebuah nilai tambah dalam produk tersebut (Kotler, 2004: 285).

Dalam hal ini *kaizen* merupakan penyempurnaan berkesinambungan yang melibatkan semua orang, baik manajer hingga karyawan. Dengan kata lain *kaizen* merupakan tanggung jawab setiap orang, jadi strategi *kaizen* tergantung dari usaha mereka, hal ini dilakukan agar dicapai hasil yang lebih baik. *Kaizen* merupakan perbaikan terus menerus dalam kehidupan seseorang, kehidupan rumah tangga, kehidupan masyarakat, dan kehidupan kerja. Ketika diterapkan di tempat kerja, *kaizen* berarti perbaikan terus menerus yang melibatkan setiap orang – manajer dan pekerja.

Menurut Cooper, (2005: 98) mengemukakan bahwa : Kata *improvement* di sini yang dimaksudkan adalah pengembangan terus-menerus untuk menyempurnakan keadaan yang telah ada, tanpa menciptakan sesuatu yang baru.

Berdasarkan latar belakang permasalahan diatas, maka penulis ingin melakukan penelitian dengan judul : **“PENGARUH KAIZEN TERHADAP OPERASIONAL BENGKEL DI NEW ARMADA MAGELANG”**.

## **PERUMUSAN MASALAH**

Berdasarkan latar belakang masalah diatas maka pokok permasalahan yang dikemukakan dalam penelitian ini adalah :

1. Apakah ada pengaruh *Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu* dan *Shitsuke* berpengaruh secara parsial terhadap Operasional Bengkel di New Armada Magelang?
2. Apakah ada pengaruh *Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu* dan *Shitsuke* berpengaruh secara simultan terhadap Operasional Bengkel di New Armada Magelang?

## **TUJUAN PENELITIAN**

1. Untuk menganalisis pengaruh *Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu* dan *Shitsuke* secara parsial terhadap Operasional Bengkel di New Armada Magelang
2. Untuk menganalisis pengaruh *Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu* dan *Shitsuke* secara simultan terhadap Operasional Bengkel di New Armada Magelang

## **TINJAUAN PUSTAKA**

### **Kaizen**

1. Pengertian *Kaizen*

Menurut Masaaki Imai (2008), pengertian *kaizen* yaitu sebagai berikut:

“*Kaizen* berarti kemajuan. Selain itu *Kaizen* berarti perbaikan terus menerus dalam kehidupan seseorang, kehidupan rumah tangga, kehidupan masyarakat, dan kehidupan kerja. Ketika diterapkan di tempat kerja, *kaizen* berarti perbaikan terus menerus yang melibatkan setiap orang – manajer dan pekerja.”

Dalam hal ini *kaizen* merupakan penyempurnaan berkesinambungan yang melibatkan semua orang, baik manajer hingga karyawan. Dengan kata lain *kaizen* merupakan tanggung jawab setiap orang, jadi strategi *kaizen* tergantung dari usaha mereka, hal ini dilakukan agar dicapai hasil yang lebih baik.

2. Tahap-Tahap Gerakan *Kaizen*

Menurut Masaaki Imai (2008), ada 5 tahap dalam melakukan *kaizen*, yang biasa disebut 5-S yaitu:

a. Langkah 1 *seiri* (mengatur)

Seiri berarti memilah dan mengelompokkan barang-barang sesuai dengan jenis dan fungsinya, sehingga jelas mana yang diperlukan dan mana yang tidak diperlukan. Situasinya yaitu semua barang dan bahan berantakan disuatu area bercampur baur tidak menentu sehingga tidak jelas mana yang penting, dan mana yang tidak penting. Dalam hal ini memperpendek lead team servis

- 1) Pekerjaan sulit menemukan barang yang diinginkan
- 2) Pemborosan waktu untuk mencapai barang yang diperlukan
- 3) Gerak kerja terganggu
- 4) Bahan dan barang tidak terjamin kualitasnya

Pelaksanaan pemilahan yaitu :

- 1) Memisahkan barang yang diperlukan dengan barang yang tidak diperlukan
- 2) Memisahkan dan mengelompokkan barang dan bahan menurut kepentingannya
- 3) Memisahkan kemudian menyimpan atau membuang barang yang tidak diperlukan

Barang-barang yang tidak diperlukan antara lain :

- 1) Mesin atau alat-alat kerja yang rusak
- 2) Mesin atau alat-alat kerja yang sudah tidak digunakan atau tidak sesuai
- 3) Barang-barang lain yang tidak ada hubungannya dengan pekerjaan

b. *Seiton* (Penataan)

Seiton berarti menyusun dan meletakkan bahan dan barang sesuai dengan tempatnya agar mudah ditemukan kembali atau di jangkau bila diperlukan. Situasinya yaitu semua barang diletakkan menumpuk asal-asalan disembarang tempat atau dokumen yang menumpuk di suatu meja atau lemari tanpa ada penyusunan yang memadai. Dengan pengelompokan barang-barang sesuai dengan tempat dan kegunaannya maka akan mengurangi lead team servis dan memperkecil stagnasi (waktu tunggu)

Akibat dari hal tersebut :

- 1) Untuk menemukan barang diperlukan waktu yang cukup lama, sehingga terjadi pemborosan waktu
- 2) Waktu persiapan produksi tidak efektif, orang atau bagian lain yang terkait menunggu-nunggu akibatnya produksi berkurang
- 3) Sulit menemukan saat diperlukan
- 4) Kemungkinan barang hilang atau terselip cukup besar

Obyek yang harus tertata rapi :

- 1) Peralatan kerja
- 2) Bahan baku dan bahan pembantu
- 3) Suku cadang dan accessories
- 4) Dokumen dan catatan

Prinsip yang harus dipegang dalam penataan yaitu : Penyimpanan fungsional akan mengefektifkan waktu yang boros saat mencari barang.

Tujuan dilaksanakannya

- 1) Tempat kerja yang tertata rapi
- 2) Tata letak dan penempatan yang efisien
- 3) Meningkatkan produktivitas secara umum dengan menghilangkan pemborosan waktu dalam mencari barang ataupun saat akan melakukan sesuatu.

Pelaksanaan penataan atau kerapian :

- 1) Mengatur tata letak barang sesuai dengan jenis/fungsi dan tingkat kepentingannya
- 2) Menyimpan tempat beserta fasilitasnya
- 3) Meletakkan barang pada tempat yang telah ditentukan
- 4) Memberikan label pada barang yang telah disusun
- 5) Melakukan pemeriksaan secara berkala terhadap kondisi kerapian

Langkah-langkah yang harus ditempuh menuju kerapian ”

- 1) Peta peletakan barang
- 2) Tanda pengenal barang
- 3) Tanda batas
- 4) Persiapan tempat

## 5) Pengelompokkan barang

### c. Seiso (Kebersihan)

Seiso berarti membersihkan semua fasilitas dan lingkungan kerja dari kotoran serta membuang sampah pada tempatnya.

Situasinya: sampah dan kotoran yang terjadi selama aktivitas kerja dibiarkan begitu saja, misalnya minyak, oli bekas menempel pada mesin atau peralatan kerja, kualitas produk menjadi maksimal.

Akibat dari hal tersebut, yaitu :

- 1) Lingkungan kerja menjadi tidak nyaman
- 2) Menimbulkan polusi lingkungan
- 3) Terjadi kerusakan pada peralatan kerja
- 4) Menurunkan produktivitas

Prinsip dari pembersihan : Pembersihan sebagai tahap awal pemeriksaan untuk memperbaiki tingkat kebersihan.

Tujuan dari pembersihan :

- 1) Menentukan masalah kecil melalui pengawasan kebersihan
- 2) Memahami bahwa membersihkan adalah memeriksa
- 3) Tingkat kebersihan yang sesuai dengan kebutuhan mencapai kotoran nol atau debu nihil

Pelaksanaan kebersihan, yaitu dengan :

- 1) Membuang semua kotoran atau sampah yang ada atau menempel pada peralatan, mesin dan tempat kerja pada tempat yang telah disediakan
- 2) Menemukan sumber kotoran dan berusaha mencegah timbulnya kotoran tersebut
- 3) Membiasakan diri menyediakan waktu untuk kebersihan peralatan dan tempat kerja

Keuntungan yang diperoleh dari pelaksanaan kebersihan :

- 1) Lingkungan kerja menjadi aman dan nyaman
- 2) Kesehatan bisa terjaga
- 3) Meningkatkan kualitas dan produktivitas



- 4) Meningkatkan efisiensi waktu dan menekan biaya akibat kerusakan peralatan

d. Seiketsu (Penempatan)

Seiketsu berarti memelihara semua barang atau peralatan, pakaian, tempat kerja, dan material lainnya tetap dalam kondisi bersih dan tertata rapi. Pemantapan ini merupakan hasil dari kegiatan pemilihan, penataan dan kebersihan yang dilaksanakan secara tepat dan berulang-ulang. Dalam pemantapan harus ada standarisasi dari pemilihan, penataan, dan kebersihan. Selain hal tersebut ada beberapa langkah penting dalam pelaksanaan standarisasi, yaitu tidak membuang sampah sembarangan dan membuat jadwal kebersihan untuk menciptakan sistem pemeliharaan tata papan (house keeping). Hal-hal dalam pelaksanaan pemantapan dengan penempatan peralatan sesuai dengan tempatnya akan mempercepat proses produksi dengan demikian lead time servis akan lebih cepat :

- 1) Memberikan tanda daerah berbahaya
- 2) Membuat petunjuk arah
- 3) Menempatkan warna peringatan
- 4) Menyiapkan pengamanan
- 5) Membuat petunjuk pemadam kebakaran
- 6) Menetapkan label tanggungjawab bagi setiap karyawan
- 7) Membuat jadwal 3 S

Beberapa langkah menuju pemantapan antara lain :

- 1) Pemeriksaan
- 2) Pola tindak lanjut
- 3) Mekanisme pantau
- 4) Penetapan kondisi tidak wajar
- 5) Penentuan kualitas kendali

e. Shitsuke (Pembiasaan)

Shitsuke berarti membentuk sikap untuk memenuhi atau mematuhi aturan-aturan dan disiplin mengenai kebersihan dan kerapian terhadap peralatan dan tempat kerja. Dalam pembiasaan sasaran yang ingin dicapai

adalah pembentukan sikap mandiri, sistem pengakuan terhadap tempat kerja yang telah berhasil melaksanakan 4 S dengan sukses. Dengan konsistensi yang bagus dalam melaksanakan standar operating prosedur maka semua KPI (Key Performance Indikator) bengkel akan menjadi lebih bagus.

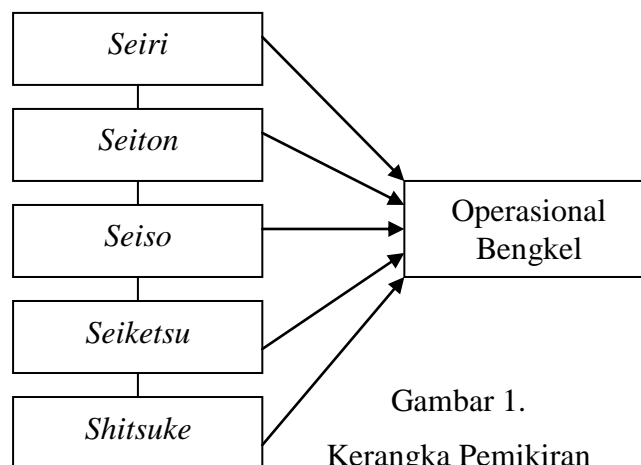
Beberapa faktor yang membantu terlaksananya pembiasaan, antara lain :

- 1) Melaksanakan kegiatan secara bersama
- 2) Menyediakan waktu untuk latihan
- 3) Menyelenggarakan praktek memungut barang atau membuang sampah pada tempatnya
- 4) Membiasakan menggunakan perlengkapan pengaman
- 5) Menyelenggarakan manajemen ruangan umum
- 6) Melaksanakan praktek keadaan gawat darurat
- 7) Menetapkan tanggungjawab individual

Langkah-langkah menuju pembiasaan :

- 1) Kesempatan belajar bagi karyawan
- 2) Hubungan karyawan
- 3) Teladan dari atasan
- 4) Penetapan target bersama

#### **KERANGKA PEMIKIRAN**



Gambar 1.  
Kerangka Pemikiran

## **HIPOTESIS**

Untuk memecahkan masalah yang telah diuraikan di atas, perlu adanya suatu hipotesis agar penelitian dan pemecahan masalah menjadi terarah.

- a. Ada pengaruh *Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu* dan *Shitusuke* berpengaruh secara parsial terhadap Operasional Bengkel di New Armada Magelang.
- b. Ada pengaruh *Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu* dan *Shitusuke* berpengaruh secara simultan terhadap Operasional Bengkel di New Armada Magelang.

## **POPULASI DAN SAMPEL**

Populasi adalah “Keseluruhan subyek penelitian” (Arikunto, 2002). Populasi dalam penelitian ini adalah seluruh karyawan bengkel PT. New Armada yaitu berjumlah 36 pegawai.

Sampel adalah “sebagian atau wakil populasi yang diselidiki” (Arikunto, 2002). Dalam pengambilan sampel merujuk pada pendapat Suharsimi Arikunto bahwa peneliti mengambil sampel dari kuesioner yang dikembalikan oleh responden dengan berdasarkan pertimbangan apabila subyeknya kurang dari 100 lebih baik diambil semua, sehingga penelitiannya merupakan penelitian populasi. Selanjutnya jika jumlah subyeknya lebih dari 100 dapat diambil antara 10% sampai 15%, atau 20% sampai 25%. Maka dalam penelitian ini responden yang akan di ambil adalah seluruhnya karena responden yang diteliti kurang dari 100.

## **HASIL DAN PEMBAHASAN**

### **1. Analisis Regresi Linier Berganda**

Analisis regresi adalah hubungan fungsional yang terjadi antara satu variabel dependen dengan variabel independen, agar dapat diketahui nilai duga rata-rata variabel dependen atas pengaruh variabel independen tersebut. Model persamaan regresi linier berganda yang dapat disusun adalah sebagai berikut:

$$Y = 8,325 + 0,705 X_1 + 0,371 X_2 + 0,535 X_3 + 0,378 X_4 + 0,266 X_5$$

$a = 8,325$ , adalah konstanta yang artinya apabila perubahan seiri, seiton, seiso, seiketsu dan shitsuke sama dengan 0 (nol) maka operasional bengkel mengalami peningkatan sebesar 8,325.

$X_1$  = Koefisien regresi variabel seiri mempunyai nilai positif yaitu sebesar 0,2705. Hal ini berarti apabila terjadi kenaikan seiri sebesar satu persen maka operasional bengkel akan mengalami kenaikan sebesar 0,705.

$X_2$  = Koefisien regresi variabel seiton mempunyai nilai positif yaitu sebesar 0,371. Hal ini berarti apabila terjadi kenaikan seiton sebesar satu persen maka operasional bengkel akan mengalami kenaikan sebesar 0,371.

$X_3$  = Koefisien regresi variabel seiso mempunyai nilai positif yaitu sebesar 0,535. Hal ini berarti apabila terjadi kenaikan seiso sebesar satu persen maka operasional bengkel akan mengalami kenaikan sebesar 0,535.

$X_4$  = Koefisien regresi variabel seiketsu mempunyai nilai positif yaitu sebesar 0,378. Hal ini berarti apabila terjadi kenaikan seiketsu sebesar satu persen maka operasional bengkel akan mengalami kenaikan sebesar 0,378.

$X_5$  = Koefisien regresi variabel shitsuke mempunyai nilai positif yaitu sebesar 0,266. Hal ini berarti apabila terjadi kenaikan shitsuke sebesar satu persen maka operasional bengkel akan mengalami kenaikan sebesar 0,266.

## 2. Uji t

Uji t digunakan untuk mengetahui besarnya pengaruh dari masing-masing variabel independen secara parsial terhadap variabel dependen. Adapun perhitungannya adalah sebagai berikut :

### a. Uji pengaruh variabel seiri ( $X_1$ ) terhadap operasional bengkel (Y)

$H_0$  ditolak t hitung lebih besar dari t tabel ( $3,834 > 1,960$ ) maka hal ini menunjukkan bahwa seiri mempunyai pengaruh yang signifikan terhadap operasional bengkel karena t.sig (0,001) lebih kecil dari 0,05 ( $\alpha$ ) maka secara signifikan seiri berpengaruh positif terhadap operasional bengkel.

b. Uji pengaruh variabel seiton ( $X_2$ ) terhadap operasional bengkel (Y)

Ho ditolak t hitung lebih besar dari t tabel ( $2,353 > 1,960$ ) maka hal ini menunjukkan bahwa seiton mempunyai pengaruh yang signifikan terhadap operasional bengkel atau karena t.sig (0,025) lebih kecil dari 0,05 ( $\alpha$ ) maka secara signifikan seiton berpengaruh positif terhadap operasional bengkel.

c. Uji pengaruh variabel seiso ( $X_3$ ) terhadap operasional bengkel (Y) adalah sebagai berikut :

Ho ditolak t hitung lebih besar dari t tabel ( $3,732 > 1,960$ ) maka hal ini menunjukkan bahwa seiso mempunyai pengaruh yang signifikan terhadap operasional bengkel atau karena t.sig (0,001) lebih kecil dari 0,05 ( $\alpha$ ) maka secara signifikan seiso berpengaruh positif terhadap operasional bengkel.

d. Uji pengaruh variabel seiketsu ( $X_4$ ) terhadap operasional bengkel (Y) adalah sebagai berikut :

Ho ditolak t hitung lebih besar dari t tabel ( $2,243 > 1,960$ ) maka hal ini menunjukkan bahwa seiketsu mempunyai pengaruh yang signifikan terhadap operasional bengkel atau karena t.sig (0,032) lebih kecil dari 0,05 ( $\alpha$ ) maka secara signifikan seiketsu berpengaruh positif terhadap operasional bengkel.

e. Uji pengaruh variabel shitsuke ( $X_5$ ) terhadap operasional bengkel (Y) adalah sebagai berikut :

Ho ditolak t hitung lebih besar dari t tabel ( $2,112 > 1,960$ ) maka hal ini menunjukkan bahwa shitsuke mempunyai pengaruh yang signifikan terhadap operasional bengkel atau karena t.sig (0,010) lebih kecil dari 0,05 ( $\alpha$ ) maka secara signifikan shitsuke berpengaruh positif terhadap operasional bengkel.

### 3. Uji F

Uji F digunakan untuk mengetahui besarnya pengaruh dari variabel independen secara bersama-sama terhadap variabel dependen. Berdasarkan hasil diperoleh  $F_{hitung} > F_{tabel}$  ( $20,495 > 2,76$ ), maka Ho

ditolak berarti ada pengaruh yang signifikan antara seiri ( $X_1$ ), seiton ( $X_2$ ), seiso ( $X_3$ ), seiketsu ( $X_4$ ) dan shitsuke ( $X_5$ ) secara bersama-sama terhadap operasional bengkel (Y) atau karena F.sig (0,000) lebih kecil dari dari 0,05 ( $\alpha$ ) maka seiri ( $X_1$ ), seiton ( $X_2$ ), seiso ( $X_3$ ), seiketsu ( $X_4$ ) dan shitsuke ( $X_5$ ) secara bersama-sama berpengaruh signifikan terhadap operasional bengkel (Y).

#### 4. Koefisien Determinasi ( $R^2$ )

Metode ini digunakan untuk mengetahui seberapa besar variasi Y yang dapat dijelaskan oleh variasi X, yaitu untuk mengetahui seberapa besar pengaruh antara variabel seiri ( $X_1$ ), seiton ( $X_2$ ), seiso ( $X_3$ ), seiketsu ( $X_4$ ) dan shitsuke ( $X_5$ ) terhadap operasional bengkel (Y)

Berdasarkan hasil analisis data yang menggunakan bantuan komputer program SPSS *for windows* maka dapat diperoleh Adjusted R square ( $R^2$ ) sebesar 0,736, hal ini menunjukkan bahwa variabel seiri ( $X_1$ ), seiton ( $X_2$ ), seiso ( $X_3$ ), seiketsu ( $X_4$ ) dan shitsuke ( $X_5$ ) mempunyai pengaruh terhadap variabel operasional bengkel sebesar 73,6 %. Sedangkan sisanya ( $100\% - 73,6\% = 26,4\%$ ) dipengaruhi oleh faktor-faktor lain diluar variabel yang diteliti yaitu Kodawari dan Standar Operasional Prosedur

## KESIMPULAN

Dari hasil penelitian pada PT. New Armada Magelang, analisis data pada bab-bab sebelumnya, maka dapat diambil kesimpulan sebagai berikut:

1. Berdasarkan hasil analisis bahwa variabel seiri sebesar  $3,834 > 1,960$  maka hal ini menunjukkan bahwa seiri mempunyai pengaruh secara parsial terhadap operasional bengkel. Variabel seiton sebesar  $2,353 > 1,960$  maka hal ini menunjukkan bahwa seiton mempunyai pengaruh secara parsial terhadap operasional bengkel. Variabel Seiso sebesar  $3,732 > 1,960$  maka hal ini menunjukkan bahwa seiso mempunyai pengaruh secara parsial terhadap operasional bengkel. Variabel seiketsu sebesar  $2,243 > 1,960$  maka hal ini menunjukkan bahwa seiketsu mempunyai pengaruh secara parsial terhadap

operasional bengkel. Variabel shitsuke sebesar  $2,112 > 1,960$  maka hal ini menunjukkan bahwa shitsuke mempunyai pengaruh secara parsial terhadap operasional bengkel.

2. Variabel Seiri ( $X_1$ ), Seiton ( $X_2$ ), Seiso ( $X_3$ ), Seiketsu ( $X_4$ ) dan Shitsuke ( $X_5$ ) mempunyai pengaruh secara simultan terhadap operasional bengkel Nasmoco Solo Baru. Hal ini dapat dibuktikan karena  $F_{hitung} > F_{tabel}$ .
3. Hasil analisis Koefisien Determinasi diperoleh Adjusted R *square* ( $R^2$ ) sebesar 0,736, hal ini menunjukkan bahwa variabel seiri ( $X_1$ ), seiton ( $X_2$ ), seiso ( $X_3$ ), seiketsu ( $X_4$ ) dan shitsuke ( $X_5$ ) mempunyai pengaruh terhadap variabel operasional bengkel sebesar 73,6%. Sedangkan sisanya ( $100\% - 73,6\% = 26,4\%$ ) dipengaruhi oleh faktor-faktor lain diluar variabel yang diteliti yaitu Kodawari dan Standar Operasional Prosedur

#### **KETERBATASAN PENELITIAN**

1. Penelitian ini hanya meneliti pada bagian operasional bengkel yang meliputi variabel Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu dan Shitsuke.
2. Penelitian ini hanya menggunakan metode random sampling dan jumlah sampel yang diteliti hanya 36 responden.

#### **SARAN**

Dari hasil penelitian, analisis data, pembahasan dan kesimpulan yang telah diambil, maka dapat dikemukakan saran sebagai berikut:

1. Diharapkan PT. New Armada Magelang bisa mempertahankan atau meningkatkan pelayanan karena loyalitas responden yang ditimbulkan sebagai dampak dari pelayanan yang diberikan.
2. Bagi penelitian selanjutnya sebaiknya menambahkan variabel selain variabel kaizen yang mempengaruhi operasional bengkel.

## DAFTAR PUSTAKA

- Anwar Prabu Mangkunegoro, 2000, "*Manajemen Sumber Daya Manusia Perusahaan*", Cetakan Kedua, Remaja Rosdakarya, Bandung.
- Arikunto, Suharsini, 2002, *Prosedur Penelitian Suatu Pendekatan Praktek*. PT. Rineka Cipta, Jakarta.
- Baldry, Amaratunga, 2002, *Manajemen Sumber Daya Manusia*, Edisi Pertama, Yogya: Andi Offset.
- Cooper, Donald R dan Emory, William C. 2005. *Metode Penelitian Bisnis*, Jilid Ke-I. Edisi ke-5. Jakarta. Penerbit : Erlangga.
- Dharma, Amin. 2002, *Paradigma Baru Manajemen Sumber Daya Manusia*, Amara Books, Yogyakarta.
- Djarwanto PS dan Pangestu Subagyo. 2005. *Statistik Induktif*. Edisi 4. : BPFY Yogyakarta.
- Ghozali, Imam. 2005. *Aplikasi Analisis Multivariate Dengan Program SPSS*. Semarang : Badan Penerbit Universitas Diponegoro.
- Kotler, P, 2004. *Manajemen Pemasaran: Analisis Perencanaan, Implementasi dan Pengendalian*. Jilid 2, Jakarta: Erlangga.
- Mowen dan Hansen, 2006, *Sumber Daya Manusia*. PT. Rineka Cipta, Jakarta.
- Mowen, John. C dan Minor, Michael. 2001. *Perilaku Konsumen*. Edisi Kelima. Jilid 1. Edisi Bahasa Indonesia. Terjemahan oleh Lina Salim. 2002. Jakarta: PT Penerbit Erlangga.
- Nitisemito, Alex S. 1996. *Manajemen Personalia*. Jakarta : Ghalia Indonesia.
- Rivai, Veithzal, 2004, *Manajemen Sumber Daya Manusia untuk Perusahaan Dari Teori ke Praktik*, PT. Raya Grafindo Persada, Jakarta.
- Sugiyono, 2003. *Metode Penelitian Bisnis*. Bandung, Penerbit : CV. Alfabeta.
- Supriyono, John, 2002, *Penilaian dan Pengembangan Karyawan*, Edisi Pertama, BPFY Yogyakarta.
- Waluyo, Amin., 2004, "*Manajemen Suatu Pengantar*". PT. Rineka Cipta, Jakarta.