

## DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL .....	i
LEMBAR PENGESAHAN .....	ii
KATA PENGANTAR .....	iii
DAFTAR ISI.....	v
DAFTAR TABEL.....	vii
DAFTAR GAMBAR .....	viii
ABSTRAK .....	ix
ABSTRACT .....	x
<b>BAB I PENDAHULUAN</b>	
1.1 Latar Belakang .....	I-1
1.2 Perumusan Masalah.....	I-3
1.3 Pembatasan Masalah .....	I-4
1.4 Tujuan Penelitian.....	I-4
1.5 Manfaat Penelitian.....	I-4
1.6 Sistematika Penulisan.....	I-4
<b>BAB II LANDASAN TEORI</b>	
2.1 Perbaikan Metode Kerja.....	II-1
2.2 Pengertian Metode 5S.....	II-2
2.3 Tujuan Metode 5S .....	II-7
2.4 Manfaat Metode 5S .....	II-7
2.5 Aspek-Aspek dalam Metode 5S .....	II-8
2.6 Kendala Penerapan 5S .....	II-9
2.7 Pemborosan Gerak Kerja ( <i>Motion Waste</i> ).....	II-10
2.8 Peta Pekerja dan Mesin.....	II-11
<b>BAB III METODOLOGI PENELITIAN</b>	
3.1 Objek Penelitian .....	III-1
3.2 Metode Pengumpulan Data .....	III-2
3.2.1 Jenis Data.....	III-2
3.3 Alat Pengumpulan Data.....	III-3
3.4 Pemecahan Masalah .....	III-3
3.3 Kerangka Penelitian.....	III-4
3.5 Analisis Hasil .....	III-6
3.6 Kesimpulan dan Saran .....	III-7
<b>BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA</b>	
4.1 PENGUMPULAN DATA.....	IV-1
4.1.1 Gambaran Umum Perusahaan .....	IV-1
4.1.2 Hasil Pengamatan di Perusahaan.....	IV-2
4.1.2.1 Perhitungan Waktu Staples .....	IV-5

4.1.3	<i>Rating Performance dan Allowance</i> .....	IV-6
4.2	Pengolahan Data .....	IV-9
4.2.1	Penerapan 5S di Perusahaan .....	IV-9
4.2.2	Pengolahan Data Sebelum Penerapan 5S.....	IV-13
4.2.2.1	Pengujian Keseragaman Data .....	IV-13
4.2.2.2	Pengujian Kecukupan Data .....	IV-15
4.2.2.3	Perhitungan Waktu Baku .....	IV-16
4.2.3	Pengolahan Data Setelah Penerapan 5S .....	IV-21
4.2.3.1	Pengujian Keseragaman Data Proses Staples ..	IV-21
4.2.3.2	Pengujian Kecukupan Data .....	IV-23
4.2.3.3	Perhitungan Waktu Baku .....	IV-24
4.2.4	Efisiensi Kerja .....	IV-26
4.3	Analisis .....	IV-27

## **BAB V KESIMPULAN DAN SARAN**

5.1	Kesimpulan.....	V-1
5.2	Saran .....	V-1

## **DAFTAR PUSTAKA LAMPIRAN**

## DAFTAR GAMBAR

Gambar 3.1 Gambaran Umum Objek Penelitian .....	III-I
Gambar 3.4 Kerangka Penelitian .....	III-4
Gambar 4.1 Kondisi Peralatan dibagian Produksi Sebelum Penerapan 5S ...	IV-3
Gambar 4.2 Kondisi Area Kerja pada proses <i>Joining</i> Pada Mesin Staples ..	IV-3
Gambar 4.3 Kondisi Bahan di bagian produksi sebelum Penerapan 5S .....	IV-4
Gambar 4.4 Penataan Kardus yang sudah jadi sebelum Penerapan 5S.....	IV-5
Gambar 4.5 Pemberian Label pada Produk Jadi .....	IV-10
Gambar 4.6 Susunan Produk Setengah jadi sesuai ukuran .....	IV-11
Gambar 4.7 Penataan Alat bantu Kerja.....	IV-11
Gambar 4.8 Susunan Barang yang Sudah tidak terpakai .....	IV-12
Gambar 4.9 Grafik BKA-BKB Proses Staples Sebelum Penerapan 5S.....	IV-15
Gambar 4.10 Grafik BKA-BKB Proses Staples Sesudah Penerapan 5S .....	IV-22

## DAFTAR TABEL

Tabel 4.1 Data Pengamatan Proses Staples Sebelum Penerapan 5S.....	IV-5
Tabel 4.2 Uji Keseragaman Data .....	IV-15
Tabel 4.3 Uji Kecukupan Data.....	IV-16
Tabel 4.4 Faktor Penyesuaian ( <i>Performace Rating</i> ) .....	IV-17
Tabel 4.5 Faktor Kelonggaran ( <i>Allowance</i> ) .....	IV-17
Tabel 4.6 Uji Waktu Baku .....	IV-18
Tabel 4.7 Peta Pekerja dan Mesin sebelum Penerapan 5S.....	IV-18
Tabel 4.8 Data Pengamatan Proses Staples Sesudah Penerapan 5S .....	IV-20
Tabel 4.9 Uji Keseragaman Data Sesudah Penerapan 5S .....	IV-22
Tabel 4.10 Uji Kecukupan Data.....	IV-24
Tabel 4.11 Uji Waktu Baku Sesudah Penerapan 5S .....	IV-25
Tabel 4.12 Peta Pekerja dan Mesin Setelah Penerapan 5S .....	IV-25
Tabel 4.13 Selisih Waktu Baku Sebelum dan Sesudah Penerapan 5S.....	IV-27