# DAFTAR ISI

SURAT PERNYATAAN KEASLIAN ..... ii
SURAT BUKTI PENELITIAN ..... iii
LEMBAR PENGESAHAN DOSEN PEMBIMBING ..... iv
LEMBAR PENGESAHAN DOSEN PENGUJI ..... v
HALAMAN PERSEMBAHAN ..... vi
HALAMAN MOTTO ..... vii
KATA PENGANTAR ..... viii
ABSTRAK ..... x
DAFTAR ISI ..... xi
DAFTAR TABEL ..... xiii
DAFTAR GAMBAR ..... xv
BAB I PENDAHULUAN ..... 1
1.1. Latar Belakang ..... 1
1.2. Rumusan Masalah ..... 4
1.3. Tujuan Penelitian ..... 5
1.4. Batasan Penelitian ..... 5
1.5. Manfaat Penelitian ..... 5
1.6. Sistematika Penulisan ..... 6
BAB II KAJIAN LITERATUR ..... 8
2.1. Kajian Induktif ..... 8
2.2. Kajian Deduktif ..... 16
2.2.1. Pengertian 5S ..... 16
2.2.2. Pengertian 6S ..... 18
2.2.3. Kecelakaan Kerja ..... 19
2.2.4. Manfaat dan Keuntungan 6S ..... 20
2.2.5. *Sort* / *Seiri* (Ringkas) ..... 20
2.2.6. *Set in Order* (Rapi) ..... 24
2.2.7. *Shine* (Resik) ..... 27
2.2.8. *Standardize/ Seiketsu* (Rawat) ..... 29
2.2.9. *Sustain/Shitsuke* (Rajin) ..... 30
2.2.10. *Safety* (Keselamatan) ..... 32
2.2.11. Klasifikasi Kecelakaan Kerja ..... 34
2.2.12. HIRA ..... 35
BAB III METODE PENELITIAN ..... 41
3.1. Lokasi Penelitian ..... 41
3.2. Subjek dan Objek Penelitian ..... 41
3.2.1. Subjek Penelitian ..... 41
3.2.2. Objek Penelitian ..... 41
3.3. Alat Penelitian ..... 42
3.4. Alur Penelitian ..... 43
3.5. Studi Literatur ..... 45
3.6. Studi Lapangan ..... 45
3.7. Identifikasi Masalah ..... 45

3.8. Tujuan Penelitian ..... 46
3.9. Pengumpulan Data ..... 46
3.10. Pengolahan Data ..... 47
3.11. Pembahasan ..... 47
3.12. Penutup ..... 47
BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA ..... 49
4.1. Pengumpulan Data ..... 49
4.1.1. Profil Perusahaan ..... 49
4.1.2. Kondisi Lingkungan Kerja ..... 51
4.1.3. Denah Lokasi Keseluruhan Sebelum Penerapan 6S ..... 54
4.2. Pengolahan Data ..... 55
4.2.1. Perbaikan *Sort* (Ringkas) ..... 57
4.2.2. Perbaikan *Set in Order/ Seiton* (Rapi) ..... 68
4.2.3. Perbaikan *Shine/ Seiso* (Resik) ..... 70
4.2.4. Perbaikan *Standardize/ Seiketsu* (Rawat) ..... 72
4.2.5. Perbaikan *Sustain/ Shitsuke* (Rajin) ..... 74
4.2.6 Perbaikan *Safety* ..... 74
*4.2.6.1* Data *Before Risk Assessment* ..... 74
4.2.6.2 Data *Before Self Assessment* 6S ..... 88
*4.2.6.4* Data *After Risk Assesment* ..... 101
4.2.6.6 Data *After Self Assesment* 6S ..... 110
BAB V PEMBAHASAN ..... 119
5.1. Pembahasan Kondisi Area Kerja CV. Revon Teknologi ..... 119
5.2 Pembahasan Sebelum Penerapan 6S ..... 119
5.3 Pembahasan Perbaikan 6S ..... 121
5.3.6 Perbaikan *Sort* ..... 121
5.3.7 Perbaikan *Set in Order* ..... 122
5.3.8 Perbaikan *Shine* ..... 123
5.3.9 Perbaikan *Standardize* ..... 124
5.3.10 Perbaikan *Sustain* ..... 124
5.3.11 Perbaikan *Safety* ..... 125
5.4 Pembahasan Setelah Penerapan 6S ..... 127
BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN ..... 129
6.1. Kesimpulan ..... 129
6.2 Saran ..... 130
DAFTAR PUSTAKA ..... 131
LAMPIRAN ..... 130

# DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Kajian Induktif ..... 11
Tabel 2.2 Prinsip 6S ..... 18
Tabel 2.3 Metode Penerapan *Sort* ..... 23
Tabel 2.4 Metode *Set in Order* ..... 26
Tabel 2.5 Likehood pada standar AS/NZS 4360:2004) ..... 35
Tabel 2.6 Saverity pada standar AS/NZS 4360 ..... 36
Tabel 4.1 Kondisi Sebelum Dilakukan Penerapan Shine ..... 52
Tabel 4.2 Kondisi Area Kerja ..... 55
Tabel 4.3 Perbaikan sort Area Pemotongan ..... 57
Tabel 4.4 Perbaikan Sort Area Welding ..... 57
Tabel 4.5 Perbaikan Sort Area Assembly ME ..... 58
Tabel 4.6 Perbaikan Sort Area QC dan Packing ..... 59
Tabel 4.7 Sortir Barang ..... 61
Tabel 4.8 Frekuensi Penggunaan Area Pemotongan ..... 62
Tabel 4.9 Frekuensi Penggunaan Area Welding ..... 62
Tabel 4.10 Frekuensi Penggunaan Area Assembly, Mechanical, dan Electrical ..... 64
Tabel 4.11 Frekuensi Penggunaan Area QC dan Packing ..... 65
Tabel 4.12 Tabel Sebelum dan Sesudah Penerapan Sort ..... 68
Tabel 4.13 Tabel Sebelum dan Sesudah Penerapan Set in Order ..... 69
Tabel 4.14 Tabel Sebelum dan Sesudah Penerapan Shine ..... 72
Tabel 4.15 Risk Assesment Area Pembuatan Pola ..... 75
Tabel 4.16 Risk Assesment Area Welding ..... 77
Tabel 4.17 Risk Assesment Area Assembly ME ..... 80
Tabel 4.18 Risk Assesment Area QC dan Packing ..... 83
Tabel 4.19 Before Self Assesment 6S ..... 88
Tabel 4.20 Tabel Level Resiko ..... 93
Tabel 4.21 Risk Mapping ..... 94
Tabel 4.23 Hasil Uji Normalitas ..... 95
Tabel 4.24 Nilai Persentil Untuk Alat Bantu Kerja ..... 96
Tabel 4.25 Tabel Pengendalian ..... 97
Tabel 4.26 Tabel After Risk Assesment Area Pembuatan Pola ..... 101
Tabel 4.27 Tabel Risk Assesment Area Welding ..... 103

Tabel 4.28 Tabel Risk Assesment Area Assembly, QC dan Packing .....104
Tabel 4.29 Tabel Risk Assesment Area QC dan Packing .....106

# DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Prinsip 5S .....17
Gambar 2.2 Implementasi *Sort*.....23
Gambar 2.3 Lembar Standarisasi .....30
Gambar 2.4 *Risk Rating* pada standar AS/NZS 4360.....37
Gambar 2.5 Hierarchy of Control .....37
Gambar 3.1 Alur Penelitian.....43
Gambar 3.2 Lanjutan Alur Penelitian .....44
Gambar 4.1 Produk Perusahaan .....50
Gambar 4.2 Struktur Organisasi.....50
Gambar 4.3 Kondisi Sebelum dilakukan Sort.....51
Gambar 4.4 Pekerja Tanpa APD .....53
Gambar 4.5 Denah Perusahaan .....54
Gambar 4.6 Pemberian Slogan 6S.....73
Gambar 4.7 Diagram Risk Assessment.....86
Gambar 4.8 Diagram Resiko.....93
Gambar 4.9 Desain Usulan Alat Bantu Kerja .....96
Gambar 4.10 Diagram After Risk Assessment .....108
Gambar 4.11 Jalur Evakuasi.....109
Gambar 4.12 Radar Chart.....116
Gambar 5.1 Diagram Resiko.....126