

PENINGKATAN KERJA DENGAN PENDEKATAN SISTEM KERJA 5S

PADA LINE BENDING PT. XXX

TUGAS AKHIR

Diajukan Sebagai Salah Satu Syarat Untuk Memperoleh

Gelar Sarjana Teknik

Jenjang Pendidikan Strata I Program Studi Teknik Industri



Disusun Oleh :

Nama : Martogi Rea

Nim : 41607120004

FAKULTAS TEKNOLOGI INDUSTRI

JURUSAN TEKNIK INDUSTRI

UNIVERSITAS MERCUBUANA

JAKARTA

2012

PENGESAHAN TUGAS AKHIR

Nama : Martogi Rea
Nim : 41607120004
Fakultas : Teknologi Industri
Jurusan : Teknik Industri
Judul tugas Akhir : Peningkatan Kerja Pada Pendekatan Sistem Kerja 5S
Pada Departemen Bending PT. XXX

Tugas akhir di atas telah disetujui dan diterima sebagai salah satu syarat untuk memperoleh gelar Sarjana Teknik, Jenjang Pendidikan Strata I Program Studi Teknik Industri.

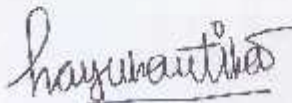
UNIVERSITAS

Mengetahui,

MERCU BUANA

Dosen Pembimbing,

Kepala Program Studi



(Hayu Kartika ST , MT)



(Ir. M. Kholil, MT)

Dengan ini Saya :

Nama : Martogi Rea
Nim : 41607120004
Fakultas : Teknologi Industri
Jurusan : Teknik Industri
Universitas : Mercubuana Jakarta

Menyatakan dengan sesungguhnya, bahwa tugas akhir yang saya buat ini adalah karya sendiri dan bukanlah hasil duplikasi seluruh atau sebagian karya orang lain



UNIVERSITAS Yang membuat pernyataan
MERCU BUANA

(*Martogi Rea*)

KATA PENGANTAR

Puji dan syukur penulis panjatkan kehadiran Tuhan YME, karena berkat limpahan karunianya maka tugas akhir ini dapat diselesaikan.

Tugas akhir yang berjudul “*Peningkatan Kualitas Kerja dengan Pendekatan Sistem Kerja 5S pada Departemen Bending*” skripsi ini disusun untuk memenuhi persyaratan kurikulum sarjana strata-1 (S-1) pada Jurusan Teknik Industri, Fakultas Teknologi Industri, Universitas Mercubuana.

Atas semua bantuan yang telah diberikan, baik secara langsung maupun tidak langsung selama penyusunan tugas akhir ini hingga selesai, penulis mengucapkan terima kasih yang sebesar-besarnya kepada :

1. Bpk, Ir M Kholil MT selaku Kepala Program studi yang telah memberikan bimbingan dan dorongan dalam penyusunan tugas akhir ini.
2. Ibu Hayu Kartika ST MT selaku dosen pembimbing yang telah banyak membantu selama bimbingan Hingga selesainya Tugas Akhir Ini.
3. Seluruh dosen dan karyawan Jurusan Teknik Industri, Universitas Mercubuana, atas ilmu, dan bantuannya hingga penulis selesai menyusun tugas akhir ini.
4. Kedua orang tua penulis, yang telah membesarkan dan mendidik, serta memberikan dukungan dan doa kepada penulis.

5. Istri dan anak-anak yang juga Mendoakan selalu, serta saudara ku Agustini yang Banyak membantu Hingga selesainya Tugas Akhir ini.
6. Rekan-rekan di Jurusan Teknik Industri, Universitas Mercubuana yang juga telah banyak mendukung penulis hingga selesainya Tugas Akhir Ini.

Penulis menyadari bahwa tugas akhir ini belum sempurna, baik dari segi materi maupun penyajiannya. Untuk itu saran dan kritik yang membangun sangat diharapkan dalam penyempurnaan tugas akhir ini.

Terakhir penulis berharap, semoga tugas akhir ini dapat memberikan hal yang bermanfaat dan menambah wawasan bagi pembaca dan khususnya bagi penulis juga.



Jakarta, Februari 2012

UNIVERSITAS Penulis,
MERCU BUANA

(**Martogi Rea**)

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR.....	iii
DAFTAR ISI.....	iv
DAFTAR GAMBAR.....	viii
DAFTAR TABEL.....	viii
DAFTAR PUSTAKA.....	x
ABSTRAK.....	xi
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1 <i>Latar Belakang Pemilihan Judul.....</i>	<i>1</i>
1.2 <i>Perumusan Masalah.....</i>	<i>4</i>
1.3 <i>Tujuan Penelitian.....</i>	<i>4</i>
1.4 <i>Pembatasan Masalah.....</i>	<i>5</i>
1.5 <i>Sistimatika Penulisan.....</i>	<i>5</i>
BAB II LANDASAN TEORI.....	7
2.1 Arti 5S.....	8
2.1.1 Seiri (Pemilahan).....	8
2.1.2 Seiton (Rapi).....	11
2.1.3 Seiso (Resik).....	14
2.1.4 Seiketsu (Rawat).....	16

2.1.5 Shiketsu (Rajin).....	18
-----------------------------	----

BAB III METODELOGI PENELITIAN.....20

3.1 Tempat Dan Waktu Penelitian.....	20
--------------------------------------	----

3.2 Penelitian Pendahuluan.....	21
---------------------------------	----

3.3 Perumusan Masalah.....	21
----------------------------	----

3.4 Studi Pustaka.....	21
------------------------	----

3.5 Objek Penelitian.....	22
---------------------------	----

3.6 Pengumpulan Data.....	22
---------------------------	----

3.7 Pengolahan Data dan Analisa.....	23
--------------------------------------	----

3.7.1 Pengolahan Data Untuk Menghitung Produktivitas Kerja.....	23
---	----

3.7.2 Penerapan Program 5S.....	24
---------------------------------	----

3.7.3 Pengumpulan Dan Pengolahan Data Setelah Implementasi 5S.....	25
--	----

3.8 Kesimpulan Dan Saran.....	25
-------------------------------	----

3.8.1 Kesimpulan.....	25
-----------------------	----

3.8.2 Saran.....	26
------------------	----

BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

4.1 Gambaran Perusahaan Ini.....	27
----------------------------------	----

4.1.1 Visi dan Misi Perusahaan Ini.....	27
---	----

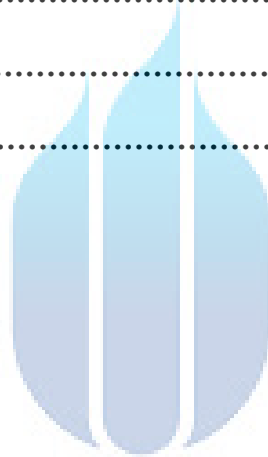
4.1.2 Lokasi Dan Fasilitas Perusahaan.....	28
--	----

4.1.3 Ruang Lingkup Bidang Usaha.....	29
---------------------------------------	----

1. <i>Steel Filler Pipe for Plastic Fuel Tank</i>	29
---	----

2. <i>Stainless Steel Filler Pipe for Plastic Fuel Tank</i>	30
4.1.4 Manajemen Perusahaan.....	30
4.1.5 Tenaga Kerja.....	31
4.1.6 Distribusi Dan Pemasaran.....	33
4.2 PENGUMPULAN DATA.....	33
1. Divisi 1.....	33
2. Divisi 2.....	34
4.2.1 Kondisi Nyata Di Departemen Bending.....	35
4.2.1.1 Seiri (Pemilahan).....	35
4.2.1.2 Seiton (Rapi).....	36
4.2.1.3 Seiso (Pembersihan).....	37
4.2.1.4 Seiketsu (Pemantapan).....	38
4.2.1.5 Shitsuke (Pembiasaan).....	38
4.3 Pengolahan Data.....	41
4.3.1 Perbaikan Yang Dilakukan Penerapan 5S Departemen Bending.....	41
4.3.1.1 Seiri (Pemilahan).....	41
4.3.1.2 Seiton (Rapi).....	43
4.3.1.3 Seiso (Pembersihan).....	45
4.3.1.4 Seiketsu (Pemantapan).....	48
4.3.1.5 Shitsuke (Pembiasaan).....	49
BAB V ANALISA DAN PEMBAHASAN	53
5.1 Analisa Hasil Perhitungan Sebelum dan Sesudah Penerapan 5S.....	53

5.2 Pembahasan.....	56
5.2.1 Potensi Margin.....	57
BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN.....	59
Kesimpulan.....	59
Seiri (Pemilahan).....	59
Seiton (Rapi).....	60
Seiso (Pembersihan).....	60
Seiketsu (Pemantapan).....	60
6.2 Saran.....	62



UNIVERSITAS
MERCU BUANA

DAFTAR GAMBAR

Gambar 3.1 Kerangka Pemikiran.....	26
Gambar 4.1 Produk <i>Steel Filler</i>	29
Gambar 4.2 <i>Stainless Steel Filler Pipe</i>	30
Gambar 4.3 Pemilahan Tools untuk Mesin <i>Bending</i>	35
Gambar 4.4 Penyusunan Material di dalam Box Sebelum Penerapan 5S.....	36
Gambar 4.5 Proses Pengambilan Material Sebelum Penerapan 5S.....	36
Gambar 4.6 Penempatan Tempat Sampah dan Alat-alat Kebersihan Sebelum Penerapan Seiso.....	37
Gambar 4.7 Penerapan Seiri dalam Pemilahan Tools Mesin Bending.....	42
Gambar 4.8 Penerapan Seiton dalam Penyimpanan Barang.....	43
Gambar 4.9 Proses Pengambilan Material di Departemen Bending.....	44
Gambar 4.10 Perencanaan Pembersihan di Tempat Kerja.....	47
Gambar 4.11 Penempatan Tempat Sampah dan Alat-alat Kebersihan.....	47
Gambar 4.13 Prosedur Pembentukan Kebiasaan (Kedisiplinan).....	50

UNIVERSITAS
MERCU BUANA

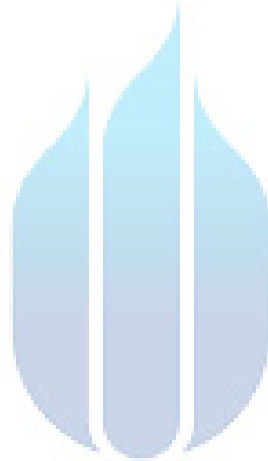
DAFTAR TABEL

Table 2.1. Azas pemilahan.....	8
Table 2.2 Kriteria Penyimpanan.....	9
Tabel 4.1 Hasil Perhitungan Waktu Sebelum Penerapan 5S.....	40
Tabel 4.2. Metode Penyimpanan Berdasarkan Derajat Kebutuhan.....	42
Tabel 4.3 Proses Penataan Material Sebelum dan Sesudah Penerapan Seiton.....	44
Tabel 4.4 Penerapan Seiso di Departemen Bending.....	48
Tabel 4.5 Hasil Perhitungan Waktu Sesudah Penerapan 5S.....	52
Tabel 5.1 Hasil Perhitungan Waktu Sebelum dan Sesudah Penerapan 5S.....	53
Tabel 5.2 Hasil Produksi Line Φ 14000 Sebelum dan Sesudah Penerapan 5S.....	54
Tabel 5.3 Potensi Margin Sebelum dan Sesudah Penerapan 5S.....	56
Tabel 6.1 Hasil Perhitungan Waktu Sebelum dan Sesudah Penerapan 5S.....	61



DAFTAR PUSTAKA.....63

LAMPIRAN



UNIVERSITAS
MERCU BUANA