

DAFTAR PUSTAKA

- Dian Palupi Restuputri, & Dika Wahyudin. (2019). Penerapan 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke) Sebagai Upaya Pengurangan Waste Pada PT. ABC. *Jurnal Sistem Teknik Industri*, 21(1).
<https://doi.org/10.32734/jsti.v21i1.903>
- Faslah, R., & Savitri, M. T. (2017). PENGARUH MOTIVASI KERJA DAN DISIPLIN KERJA TERHADAP PRODUKTIVITAS KERJA PADA KARYAWAN PT. KABELINDO MURNI, Tbk. *Jurnal Pendidikan Ekonomi Dan Bisnis (JPEB)*, 1(2), 40–53.
<https://doi.org/10.21009/jpeb.001.2.3>
- Gaspersz, Vincent dan Avanti Fontana. 2011. Lean Six Sigma for Manufacturing and Service Industries. Bogor: Penerbit Vinchristo Publication.
- Hazmi, F. W., Dana, P., & Supriyanto, H. (2012). Penerapan Lean Manufacturing Untuk Mereduksi waste di PT ARISU. *Jurnal Teknik Its*, 1(1), F-135-140.
- Khannan, M. S. A., & Haryono, H. (2017). Analisis Penerapan Lean Manufacturing untuk Menghilangkan Pemborosan di Lini Produksi PT Adi Satria Abadi. *Jurnal Rekayasa Sistem Industri*, 4(1), 47.
<https://doi.org/10.26593/jrsi.v4i1.1383.47-54>
- Nuruddin, A., Surachman, S., Setyanto, N., & Soenoko, R. (2013). Implementasi Konsep Lean Manufacturing Untuk Meminimalkan Waktu Keterlambatan Penyelesaian Produk ?A? Sebagai Value Pelanggan (Studi Kasus Pt. Tsw (Tuban Steel Work). *Rekayasa Mesin*, 4(2), pp.147-156.
- Pradana, A. P., Chaeron, M., & Khanan, M. S. A. (2018). Implementasi Konsep Lean Manufacturing Guna Mengurangi Pemborosan Di Lantai Produksi. *Opsi*, 11(1), 14. <https://doi.org/10.31315/opsi.v11i1.2196>

- Rawabdeh, I. A. (2005). A model for the assessment of waste in job environments. *International Journal of Operations & Production Managements, Vol.25 No. 8*, 800-822.
- Ristyowati, T., Muhsin, A., & Nurani, P. P. (2017). MINIMASI WASTE PADA AKTIVITAS PROSES PRODUKSI DENGAN KONSEP LEAN MANUFACTURING (Studi Kasus di PT. Sport Glove Indonesia). *OPSI*. <https://doi.org/10.31315/opsi.v10i1.2191>
- Soesilo, R. (2017). Implementasi Kaizen dan konsep 5S pada pengeringan produk di proses plating pabrik busi. *Jurnal Teknik Industri, 18*(2), 121. <https://doi.org/10.22219/jtiumm.vol18.no2.121-126>
- Suprpto, H. (2019). *Menurunkan Cacat Crawling pada Keramik Berglasir Putih dengan Metode Six Sigma di PT HSI*. 1(1), 16–24.
- Susanti, E. F. D. (2017). *Implementasi Lean Manufacturing Dalam Meminimalkan Non Value Added Pada Proses Produksi Fine Flexible Packaging*. 123. Retrieved from <http://repository.its.ac.id/44481/Care>.”
- Wijayanto, B., Saleh, A., & Zaini, E. (2015). Rancangan Proses Produksi untuk Mengurangi Pemborosan dengan Penggunaan Konsep Lean Manufacturing di PT. Mizan Grafika Sarana. *Jurnal Online Institut Teknologi Nasional*, 3(1), 119–129.

Lampiran 1. Parameter Penilaian Seiri

NO.	STEP	Jenis penilaian			Point penilaian					
		Item pertanyaan divisi sanitaire	Tujuan & Konsep	Cara Pelaksanaan	5	4	3	2	1	
SSeiri adalah memisahkan barang yg diperlukan dan barang yg tidak diperlukan, barang yg tidak diperlukan dibuang										
S E I R I	1-1	STEP 1	Adakah barang yang tidak diperlukan dijalan, sekitar mesin	Pada area kerja hanya terdapat barang aktif yang dibutuhkan untuk produksi dan jangan meninggalkan barang istirahat atau barang mati.	<p>① Tentukan objek benda yang aktif, istirahat, dan mati.</p> <ul style="list-style-type: none"> Objek berupa bahan baku, perlengkapan, perkakas, suku cadang, barang setengah jadi, dan barang jadi. <p>Tetapi, dengan memprioritaskan tempat kerja, kegiatan dapat dilakukan dengan meringkas objek tersebut.</p> <p>② Peraturan tentang benda aktif, istirahat, dan mati ditetapkan dan terdokumentasi.</p> <ul style="list-style-type: none"> Tentukan peraturan berdasarkan frekuensi penggunaan, sumbu waktu, dan frekuensi penerimaan pesanan. (contoh peraturan) <p>- Benda aktif: Benda yang saat ini digunakan untuk produksi.</p> <p>- Benda istirahat: Benda yang saat ini tidak digunakan untuk produksi.</p> <p>- Benda mati: Benda yang tidak akan digunakan lagi.</p>	<ul style="list-style-type: none"> Ditinjau ulang peraturan seperlunya Peraturan terposting Tersosialisasikan Perangkat disertakan <p>Penuhi 4 poin diatas.</p>	<ul style="list-style-type: none"> Ditinjau ulang peraturan seperlunya Perangkat disertakan Peraturan terposting. <p>Penuhi 3 poin diatas.</p>	<ul style="list-style-type: none"> Terdapat peraturan. Peraturan terposting Tersosialisasikan. <p>Penuhi 3 poin diatas.</p>	<ul style="list-style-type: none"> Terdapat peraturan. Peraturan terposting Tersosialisasikan. <p>Penuhi 2 poin diatas.</p>	<p>Tidak ada peraturan tentang benda (aktif, istirahat, dan mati)</p> <p>Atau, terdapat peraturan namun tidak terposting.</p> <p>Atau bahkan tidak tersosialisasikan.</p>
	1-2	STEP 2	Adakah barang yang tidak diperlukan dibangku kerja, sekitar rak?	Untuk pengaturan benda (istirahat dan mati)	<p>① Tentukan penempatan benda istirahat dan mati.</p> <p>② Beri penunjuk pada tempat meletakkan benda (istirahat dan mati).</p> <p>③ Menampilkan PIC pada bagian tersebut.</p> <p>④ Pada peta area 5S, posisi penempatan benda (istirahat dan mati) jelas.</p>	<p>Tempat benda (istirahat dan mati) diatur dengan tepat.</p>	ketidak sesuaian 1 Item ⑥	ketidak sesuaian 2 Item ⑥	ketidak sesuaian 3 Item ⑥	ketidak sesuaian 4 item atau lebih ⑥
	1-3	STEP 3	Adakah standar yg tidak diperlukan, apakah sudah ditetapkan, apakah dicek secara rutin?	Untuk pengaturan benda (istirahat dan mati)	<ul style="list-style-type: none"> Penamaan, Tanggal kejadian, Batas tanggal pemrosesan, dan PIC dari benda (istirahat dan mati) diperjelas. Tampilan form yang tidak seragam ⇒ ketidak sesuaian 1 item Tidak ada Penamaan, tanggal kejadian, batas tanggal pemrosesan, dan PIC 	<p>Tidak ada item ketidak sesuaian ⑥</p>	ketidak sesuaian 1 Item ⑥	ketidak sesuaian 2 Item ⑥	ketidak sesuaian 3 Item ⑥	ketidak sesuaian 4 item atau lebih ⑥
	1-4	STEP 4	Apakah seluruh lokasi kerja tidak ada kelebihan brg? (apakah benar-benar hanya brg yg diperlukan?)	Perbaiki perturan dengan pengecekan berulang kali.	<ul style="list-style-type: none"> Pemeriksaan benda (aktif, istirahat, mati) ⇒ Pemeriksaan berkala barang aktif: Periksa setiap hari sebagai manajemen harian. Tidak ada catatan yang diperlukan ⇒ Pemeriksaan berkala barang istirahat: Perjelas frekuensi cek, siapa, dan apa yang diperiksa (kuantitas, keadaan) dan diperiksa secara rutin. Perlu pencatatan Periksa jumlah produksi dan jumlah kereta body dan masukan ke kategori barang istirahat ada kelebihan 	/	/	<p>Pemeriksaan berkala dilakukan berdasarkan peraturan</p>	<ul style="list-style-type: none"> Tidak ada aturan Tidak ada tabel cek Tidak ada pengecekan <p>Memenuhi 2 dari 3 poin di atas.</p>	<ul style="list-style-type: none"> Tidak ada aturan Tidak ada tabel cek Tidak ada pengecekan
Subtotal										

Lampiran 2. Parameter Penilaian Seiton

NO.	STEP	Jenis penilaian			Point penilaian					
		Item pertanyaan divisi sanitaire	Tujuan & Konsep	Cara Pelaksanaan	5	4	3	2	1	
Seiton adalah menaruh brg yg diperlukan sesuai dengan tempat yg ditentukan										
S E I T O N	2-1	STEP 1	Apakah tempat menaruh kereta, brg inproses, jalan ada tanda petunjuk & garis pemisahannya?	Peningkatan keselamatan dan pekerjaan dengan pengadaan tempat kerja yang sistematis.	<ul style="list-style-type: none"> • Pelaksanaan klasifikasi dan identifikasi jalan, tempat kerja, dan tempat meletakkan barang. (dasarnya penyeragaman dalam pabrik dengan pembagian warna) • Sebisa mungkin buat jalan linier ⇒kemudahan transportasi • Jangan membagi jalan untuk yang lain ⇒akan menghalangi jalan 	Tidak ada item ketidak sesuaian ☹	ketidak sesuaian 1 Item ☹	ketidak sesuaian 2 Item ☹	ketidak sesuaian 3 Item ☹	ketidak sesuaian 4 item atau lebih ☹
	2-2	STEP 2	Apakah tidak ada barang yang ditaruh selain tempat yg sudah ditentukan ?	Menjaga kondisi selalu ada	<ul style="list-style-type: none"> • Putuskan siapa yang bertanggung jawab dan jelaskan apa yang harus dilakukan • Tampilkan orang yang bertanggung jawab • Pada dasarnya, putuskan aturan tampilan seluruh pabrik (Kriteria) • Nilai "tampilan penanggung jawab" dan "tugas penanggung jawab" secara jelas ditunjukkan di setiap item peralatan, peralatan transportasi, alat pembersih, papan manajemen. 	Tidak ada item ketidak sesuaian ☹	ketidak sesuaian 1 Item ☹	ketidak sesuaian 2 Item ☹	ketidak sesuaian 3 Item ☹	ketidak sesuaian 4 item atau lebih ☹
	2-3	STEP 3	Apakah posisi, jarak tempat menaruh brg sudah sesuai? (tidak adakah sia-sia gerakan?)	Pencegahan kelelahan pada karyawan	<ul style="list-style-type: none"> ① Perjelas jumlah barang spare part, bahan baku, dan persediaan yang sesuai ② Perjelas aturan pemesanan untuk suku cadang, bahan baku dan persediaan Pembuatan catatan pemeriksaan yang efektif dan efisien. <ul style="list-style-type: none"> • Pemanfaatan foto dan gambar • Urutan pemeriksaan yang meminimalisir gerak 	(STEP 3) Jika ada masalah dengan aturan dilakukan peninjauan ulang.	Poin masalah tidak diketahui Poin masalah tidak tercatat	Melaksanakan aktivitas sesuai aturan	Terdapat aturan, tetapi tidak dilaksanakan	Tidak ada aturan
	2-4	STEP 4	Apakah keseluruhan tempat kerja teratur dan rapi?	Keamanan	<ul style="list-style-type: none"> • Tetapkan batas ketinggian dan tampilkan sesuai dengan tumpukan, dari segi keamanan, berat, perspektif (sudut pandang), dll. 	Tidak ada item ketidak sesuaian	ketidak sesuaian 1 Item	ketidak sesuaian 2 item	ketidak sesuaian 3 item	ketidak sesuaian 4 item atau lebih
Subtotal										

Lampiran 3. Parameter Penilaian Seisou

NO.	STEP	Jenis penilaian			Point penilaian					
		Item pertanyaan divisi sanitaire	Tujuan & Konsep	Cara Pelaksanaan	5	4	3	2	1	
Seiso adalah membersihkan dan sekaligus memeriksa kondisi yang bersih dan tidak kotor oleh sampah.										
S E I S O U	3-1	STEP 1	Apakah lokasi dan waktu melakukan kebersihan ditentukan (kebersihan setiap hari)?	<ul style="list-style-type: none"> Menentukan aturan pembersihan agar tetap bersih. Menjaga tempat kerja masing-masing agar selalu bersih 	Pembuatan peta pembersihan <ul style="list-style-type: none"> PIC Area PIC Pencatatan waktu dan frekuensi pembersihan Pencatatan metode pembersihan (Kriteria) <ul style="list-style-type: none"> Peta pembersihan belum dibuat. Nilai "Ada tidaknya PIC, area PIC, waktu dan frekuensi pembersihan, serta cara pembersihan" serta "apakah pembersihan dilaksanakan" (jika ada beberapa ketidak sesuaian pada satu item, tetap dihitung sebagai satu item) 	<ul style="list-style-type: none"> Tabel periksa yang dimodifikasi (foto atau gambar) dilaksanakan. Item kriteria penilaian, metode penanganan kesalahan, dan waktu inspeksi lengkap. 	<ul style="list-style-type: none"> Tabel periksa dibuat dan dilaksanakan. Item kriteria penilaian, metode penanganan kesalahan, dan waktu inspeksi lengkap. 	<ul style="list-style-type: none"> Tabel inspeksi dibuat dan dilaksanakan. Item kriteria penilaian, metode penanganan kesalahan, dan waktu inspeksi lengkap. Memenuhi dua poin di atas	<ul style="list-style-type: none"> Tabel inspeksi dibuat dan dilaksanakan. Item kriteria penilaian, metode penanganan kesalahan, dan waktu inspeksi lengkap. Memenuhi 1 poin di atas	<ul style="list-style-type: none"> Tidak ada tabel inspeksi Inspeksi tidak dilaksanakan. Item kriteria penilaian, metode penanganan kesalahan, dan waktu inspeksi tidak lengkap.
	3-2	STEP 2	Apakah tidak ada sampah atau kotoran pada lantai, jalan, bangku kerja, mesin, jendela ?	Pemeriksaan kondisi kebersihan	<ul style="list-style-type: none"> Konfirmasi tingkat pelaksanaan poin 3-1 Jika metode pembersihan buruk, pertimbangkan penanggulangannya. (perbaikan metode pembersihan 3-2) (penanggulangan sumber kejadian 3-4) (Kriteria) <p>Nilai ada tidaknya sampah, kotoran, debu, kebocoran air, dan kebocoran minyak pada tiap item lantai, lorong, meja kerja, peralatan (klasifikasi jenis peralatan), peralatan OA, dan rak.</p> (Jika pada 1 item terdapat beberapa ketidak sesuaian, tetap dihitung ketidak	Tidak ada item ketidak sesuaian ☹	ketidak sesuaian 1 item ☹	ketidak sesuaian 2 item ☹	ketidak sesuaian 3 item ☹	ketidak sesuaian 4 item atau lebih ☹
	3-3	STEP 3	Apakah seluruh lokasi kerja terasa bersih dan terang?	Untuk menjamin kondisi keselamatan kerja	<ul style="list-style-type: none"> Periksa secara teratur daftar periksa audit K3 <Item daftar periksa audit K3> ※Pada saat evaluasi, kami mengkonfirmasi pelaksanaan dan isi daftar periksa audit K3. Jika masih belum bisa, perlu diadakan bimbingan. Apakah ada 	Tindakan yang tidak aman dan kondisi tidak aman tidak terlihat dan pertimbangan keamanan cukup	Pemaku tidak aman yang mengarah ke bencana", "kondisi yang tidak aman tidak terlihat tetapi aturan tidak dipatuhi" kadang-kadang	Tindakan dan kondisi yang bisa menyebabkan kecelakaan kerja hanya terlihat di 1 tempat.	Tindakan dan kondisi yang bisa menyebabkan kecelakaan kerja hanya terlihat di 2 tempat.	Tindakan dan kondisi yang bisa menyebabkan kecelakaan kerja hanya terlihat di lebih dari 2 tempat.
	3-4	STEP 4	Dari penjelasan pemeriksaan mesin, penambahan oli harian dll. Apakah "pemeriksaan" dilakukan?	Pembuatan Catatan pemeriksaan yang dapat menunjukkan ketidak sesuaian/rusak mesin atau alar ukur.	Pembuatan tabel inspeksi <ul style="list-style-type: none"> Kriteria penilaian, cara penanggulangan kesalahan, periode inspeksi (jika dibutuhkan catat waktunya) Melaksanakan visualisasi pada fasilitas yang dibutuhkan (4-3) 	<ul style="list-style-type: none"> Tabel periksa yang dimodifikasi (foto atau gambar) telah dibuat dan dilaksanakan. Item kriteria penilaian, metode penanganan kesalahan, dan waktu inspeksi lengkap. 	<ul style="list-style-type: none"> Tabel periksa dibuat dan dilaksanakan. Item kriteria penilaian, metode penanganan kesalahan, dan waktu inspeksi lengkap. 	<ul style="list-style-type: none"> Tabel inspeksi dibuat dan dilaksanakan. Item kriteria penilaian, metode penanganan kesalahan, dan waktu inspeksi lengkap. Memenuhi dua poin di atas	<ul style="list-style-type: none"> Tabel inspeksi dibuat dan dilaksanakan. Item kriteria penilaian, metode penanganan kesalahan, dan waktu inspeksi lengkap. Memenuhi 1 poin di atas	<ul style="list-style-type: none"> Tidak ada tabel inspeksi Inspeksi tidak dilaksanakan. Item kriteria penilaian, metode penanganan kesalahan, dan waktu inspeksi tidak lengkap.
Subtotal										

Lampiran 4. Parameter Penilaian Visualisasi

NO.	STEP	Jenis penilaian			Point penilaian					
		Item pertanyaan divisi sanitaire	Tujuan & Konsep	Cara Pelaksanaan	5	4	3	2	1	
Visualisasi adalah kondisi kelainan, kesesuaian dan masalah bisa dilihat dan dipertimbangkan.										
V I S U A L I S A S I	4-1	STEP 1	Apakah brg inproses, mesin (alat ukur) bisa dilihat dengan jelas (kondisi kelainannya)?	<ul style="list-style-type: none"> Mencapai volume produksi 4 - 1 Pengelolaan jumlah aktual terhadap target jumlah	<ul style="list-style-type: none"> Tentukan metode manajemen pada tiap proses. e.g. ① Kontrol kuantitas Real time * * * Perakitan ② Kontrol kuantitas periodik * * * Dry body, Glazing, QC ③ Kontrol kuantitas dalam satu hari * * * Moulding, persiapan, forming → Jika tidak tercapai, lakukan no. ① ② pada tempat kerja yang bisa dipulihkan pada hari itu e.g) ±5% dari target jumlah dalam sehari Jika taget belum tercapai atau ada resiko target tidak tercapai, lakukan pemeriksaan proses sebelum dan sesudah (before-after) Stratifikasi penyebab abnormalitas 	<ul style="list-style-type: none"> Penyebab abnormalitas diketahui dan tercatat. Isi dari abnormalitas diperbaiki. 	<ul style="list-style-type: none"> Ditampilkan di papan informasi dan standar ditentukan. Jumlah di seluruh tempat kerja dapat diketahui. 	Pengaturan kuantitas pada proses terlaksana.	Hanya mengetahui jumlah yang akan diserahkan ke PPIC	Pengaturan kuantitas pada proses belum terlaksana.
	4-2	STEP 2	Apakah pandangan ke lokasi kerja bagus?, apakah pandangan dari jendela office tidak terhalang?		Membuat DIK dan OPL yang menekankan pada point. e.g) Memvideokan point pekerjaan. Memperjelas satu titik poin kerja dalam sekilas					
	4-3	STEP 1	Apakah tanda, identifikasi dng warna mudah dimengerti oleh karyawan baru?	Pencegahan terjadinya afkir	<ul style="list-style-type: none"> Tidak ada gangguan kerja di sanitaire keramik, jadi point ini tidak berlaku. Tetapi peraturan pemeriksaan dan perakitan ditampilkan. Contoh aturan) • Tidak boleh ada gangguan kerja hingga selesai pemeriksaan 1 barang Jika di tengah proses ada gangguan kerja harus diperiksa dari awal. 	/	/	Tidak ada item ketidak sesuaian ⑥	ketidak sesuaian 1 Item ⑥	ketidak sesuaian 2 Item ⑥
	4-4	STEP 1	Apakah pengawasnya berusaha melihat dan melakukan tindakan setelah melihat ?	Pencegahan agar tidak terulang kembali dan jaminan keselamatan kerja	<ul style="list-style-type: none"> Pengaturan dan mempertahankan tindakan permanen Dalam kasus tindakan permanen yang menjadi perhatian, lakukan visualisasi dengan jelas. 	/	/	<ul style="list-style-type: none"> Dalam hal tindakan manusia seperti pendidikan, visulisasi tempat terjadinya. Jika tidak ada bencana, kami melakukan kegiatan pencegahan terulang kembali. 	informasi kecelakaan kerja internal dan pabrik lain di tampilkan di papan informasi. Menampilkan informasi kecelakaan di mesin terkait (jika sudah ada tindakan permanen, kecelakaan kerja tidak perlu ditampilkan)	informasi kecelakaan kerja internal dan pabrik lain tidak ditampilkan di papan informasi. Informasi kecelakaan di mesin terkait tidak ditampilkan (jika sudah ada tindakan permanen, tidak perlu ditampilkan)
	Subtotal									


Lampiran 5. Parameter Penilaian Shitsuke

	NO.	STEP	Jenis penilaian			Point penilaian				
			Item pertanyaan divisi sanitaire	Tujuan & Konsep	Cara Pelaksanaan	5	4	3	2	1
Shitsuke adalah kebiasaan yang kuat untuk mentaati apa yang sudah ditetapkan.										
SHITSUKE	5-1	STEP 1	Apakah salam saat berpapasan diucapkan dengan jelas?	<ul style="list-style-type: none"> •Peningkatan CS •Peningkatan komunikasi 	<ul style="list-style-type: none"> • Melatih salam (pendatang baru dan orang yang tidak bisa) • Memberi salam dengan semangat 			Salam dilakukan oleh hampir seluruh orang (85% up)	Salam terlaksana (mencapai 70%)	Salam terlaksana (mencapai 50%)
	5-2	STEP 1	Apakah penggunaan APD yg telah ditentukan ditaati ?	<ul style="list-style-type: none"> • Keselamatan kerja • Peningkatan dan mempertahankan moral 	<ul style="list-style-type: none"> ① Pemutusan aturan berpakaian dan APD. ② Pemeriksaan rutin melalui audit K3. <p><Item daftar periksa audit K3></p> <ul style="list-style-type: none"> • No.4 Umum ④ APD belum terlaksana diseluruh pabrik dan APD buruk • No.8 Umum ⑧ APD saat pecah keramik <p>※Pada saat evaluasi, pelaksanaan dan isi daftar periksa audit K3 sudah dikonfirmasi.</p> <p>Jika masih belum bisa, perlu diadakan bimbingan.</p>			Terdapat aturan APD dan dipatuhi	ketidak sesuaian 1 Item ④	ketidak sesuaian 2 Item ⑧
	5-3	STEP 1	Apakah keseluruhan lokasi kerja penuh semangat? (apakah tidak ada suasana yg terkesan lambat?)	<ul style="list-style-type: none"> • Keselamatan kerja • Peningkatan dan mempertahankan moral 	<ul style="list-style-type: none"> • Latihan senam (pendatang baru dan orang yang tidak bisa) • Pembacaan filosofi pekerjaan dan keselamatan kerja. 			<ul style="list-style-type: none"> • Semua orang melakukan senam dengan disiplin. • Membaca ikrar dengan semangat. <p>Memenuhi 2 poin diatas</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Semua orang melakukan senam dengan disiplin. • Membaca ikrar dengan semangat. <p>Memenuhi 1 poin diatas</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Beberapa orang tidak melakukan senam • Membaca dengan suara kecil dan tidak bersemangat
	5-4	STEP 1	Apakah "sheet penilaian 5proses" diumumkan dan digunakan dilokasi kerja?	<ul style="list-style-type: none"> Untuk menjamin lingkungan kerja yang aman. 	<ul style="list-style-type: none"> • Pemeriksaan rutin melalui audit K3. <p><Item daftar periksa audit K3></p> <ul style="list-style-type: none"> • No.3 Umum ③ Kecelakaan kerja karena Forklift dan Elektrik mic <p>※Pada saat evaluasi, pelaksanaan dan isi daftar periksa audit K3 sudah dikonfirmasi,</p> <p>Jika masih belum bisa, perlu diadakan bimbingan.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Apakah dilaksanakan sesuai periode yang ditentukan? • Apakah ada perbaikan? 	Tindakan yang tidak aman dan kondisi tidak aman tidak terlihat dan pertimbangan keamanan cukup	"Perilaku tidak aman yang mengarah ke bencana", "kondisi yang tidak aman tidak terlihat tetapi aturan tidak dipatuhi" kadang-kadang terjadi.	Tindakan dan kondisi yang bisa menyebabkan kecelakaan kerja hanya terlihat di 1 tempat.	Tindakan dan kondisi yang bisa menyebabkan kecelakaan kerja hanya terlihat di 2 tempat.	Tindakan dan kondisi yang bisa menyebabkan kecelakaan kerja hanya terlihat di lebih dari 2 tempat.
Subtotal										



BERITA ACARA BIMBINGAN TUGAS AKHIR

Form TA-03

Nama	: Risa Peri Prihantoro	
NIM	: 163700115	
Program Studi	: Teknik Industri 2016	
Pembimbing	: Indra Dwi Febriyanto ST., MT	
Periode Bimbingan	: Gasal/Genap*) Tahun 2019 / 2020	
Judul Tugas Akhir	OPTIMALISASI PENERAPAN 5S UNTUK MINIMASI WASTE PADA BAGIAN FIRING DI PT. ABC	

KEGIATAN KONSULTASI / BIMBINGAN

No	Tanggal	Materi pembimbingan	Keterangan	Paraf
1				
2	12 Mei 2020	Pengambilan data		<i>Risa</i>
3	29 Mei 2020	Pengambilan data		<i>Risa</i>
4	05 Juni 2020	Pembahasan dan Analisa data		<i>Risa</i>
5	10 Juni 2020	Pembahasan dan Analisa data		<i>Risa</i>
6	23 Juni 2020	Pembahasan dan Analisa data		<i>Risa</i>
7	26 Juni 2020	Kesimpulan dan Abstrak		<i>Risa</i>
8	29 Juni 2020	kesimpulan dan saran		<i>Risa</i>
9	01 Juli 2020	Laporan siap dsidangkan	Acc	<i>Risa</i>
10				

Dinyatakan selesai tanggal 1 Juli 2020

Surabaya, 01 Juli 2020

Mengetahui,
Ketua Program Studi,

Pembimbing,

Mahasiswa,





(Yunia Dwie Nurcahyanie, S.T., M.T.) (Indra Dwi Febriyanto ST., MT)

(Risa Peri Prihantoro)



UNIVERSITAS PGRI ADI BUANA SURABAYA
FAKULTAS TEKNOLOGI INDUSTRI

Program Studi : Teknik Industri – Teknik Elektro
KAMPUS II: Jl. Dukuh Menanggal XII/4 ☎ (031) 8281181 Surabaya 60234

BERITA ACARA UJIAN TUGAS AKHIR

Pada

Hari, tanggal : Jumat, 24 Juli 2020
Jam : 08.00 - Selesai
Tempat : Ruang 2. Gdi Sardidjo

Telah dilaksanakan Ujian Tugas Akhir:

Nama Mahasiswa : Risa Peri Prihantoro
Program Studi : Teknik Industri
Judul Tugas Akhir : Optimisasi Penerapan CS untuk minimalisasi Waste pada bagian firing di PT. ABC
Bidang Keahlian : *Stupa*
Tanda Tangan :

Saran-saran perbaikan :

1. Tata Tulis Laporan
2. Rumusan masalah dan kesimpulan
3. Perbaikan Pembahasan dan Tujuan Penelitian

Tim Penguji

Nama (Tanda tangan)

1. M. Abdul Jumali *[Signature]*
2. Yarahi *[Signature]*

***) Jangka waktu perbaikan Tugas Akhir dua minggu setelah ujian.**
Apabila waktu tersebut tidak dipenuhi, maka nilai Ujian Tugas Akhir **dianggap batal dan mahasiswa yang bersangkutan diwajibkan mengulang Ujian lisan.**



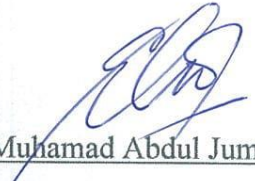
FORM REVISI TUGAS AKHIR

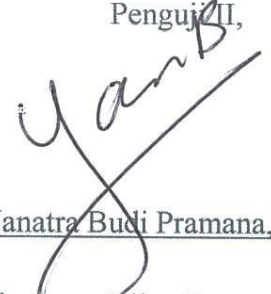
Nama Mahasiswa : RISA PERI PRIHANTORO
NIM : 163700115
Fakultas / Progdil : TEKNIK / TEKNIK INDUSTRI
Judul Tugas Akhir : OPTIMALISASI PENERAPAN 5S UNTUK MINIMASI WASTE PADA BAGIAN FIRING DI PT. ABC

Ujian Tanggal : Selasa, 24 Juli 2020

No Bab.	Tanggal	Materi Konsultasi	Keterangan Catatan	Tanda Tangan Penguji
I		Rumusan Masalah		ya
II				
III		Metodologi Penelitian	see	ju
IV		Pembahasan	see	ju
V		Simpulan dan saran	see	ju

Disetujui Dosen Penguji
Pada Tanggal, ... Juli 2020
Penguji I,


(Muhamad Abdul Jumali, S.T.,M.T.)

Penguji II,

(Dr. Yanatra Budi Pramana, S.T.,M.T.)

- Penyelesaian Revisi paling lambat 2 minggu dari pelaksanaan Ujian Tugas Akhir.
 - Pengetikan, penjilidan, penandatanganan Tugas Akhir dan mengumpulkan Tugas Akhir paling lambat 2 minggu dari revisi.
- Apabila sampai batas waktu tersebut (point 1,a dan b) mahasiswa belum menyelesaikan revisi dan tanda tangan, maka **Ujian dinyatakan Gugur.**
- Foto copy Form Revisi diserahkan ke Program Studi.
 - Tugas Akhir yang sudah direvisi diserahkan ke Fakultas 3 (Tiga) eksemplar untuk dijilid.