



TUGAS AKHIR

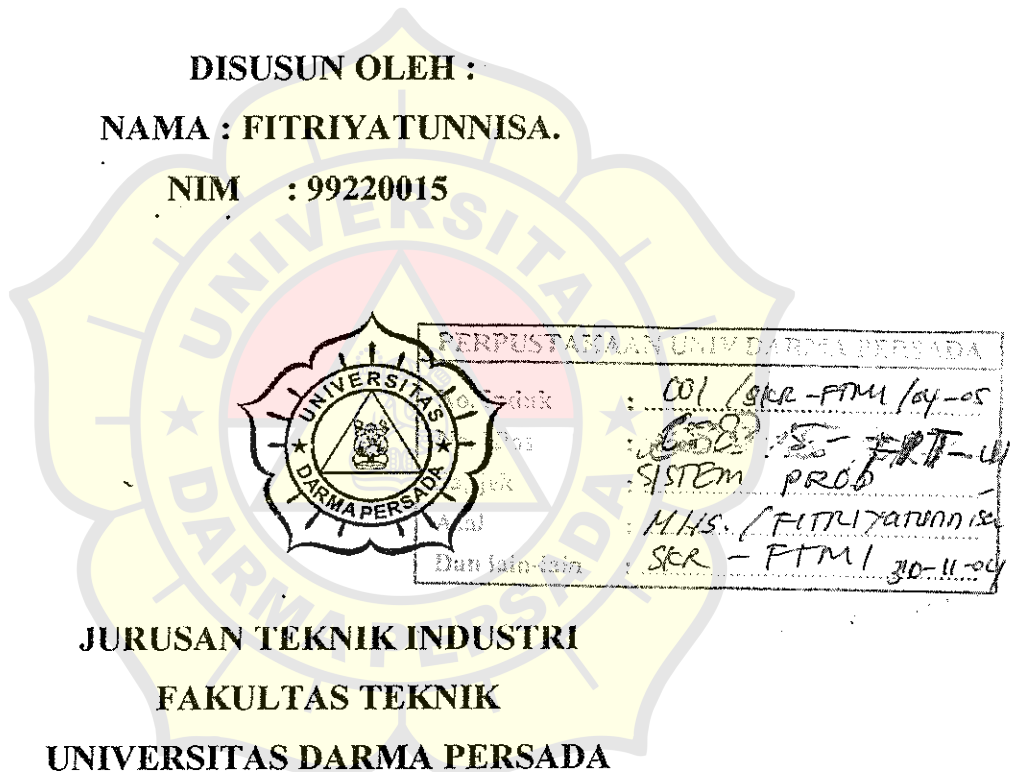
USULAN PENERAPAN 5S UNTUK PERBAIKAN SISTEM KERJA PADA PROSES PRODUKSI BUKU TULIS "AA" DI PT. X

Diajukan Untuk Memenuhi Syarat Menyelesaikan Program Strata Satu (S1)
pada Jurusan Teknik Industri Fakultas Teknik Universitas Darma Persada

DISUSUN OLEH :

NAMA : FITRIYATUNNISA.

NIM : 99220015



JURUSAN TEKNIK INDUSTRI
FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS DARMA PERSADA

JAKARTA

2004

LEMBAR PENGESAHAN

TUGAS AKHIR

Usulan Penerapan 5S untuk Perbaikan Sistem Kerja Pada Proses

Produksi Buku Tulis “AA” Di PT. X

Oleh :

Nama : FITRIYATUNNISA


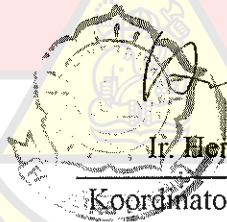
NIM : 99220015

Menyetujui,



Ir. Senti Siahaan, ME

Pembimbing Tugas Akhir



Ir. Herman Noer Rahman, ME

Koordinator TA/Ka. Jur Teknik industri




JURUSAN TEKNIK INDUSTRI
FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS DARMA PERSADA
JAKARTA
2004


LEMBAR PERNYATAAN


Nama : FITRIYATUNNISA
NIM : 99220015
Jurusan : Teknik Industri
Fakultas : Teknik

Telah disidangkan di hadapan panitia sidang serta dosen penguji. Dan dinyatakan lulus sebagai sarjana Teknik Industri program strata 1 (S1).

Menyetujui,


Ir. Atik Kurnianto, M.Eng
Dosen Penguji I


Ir. Budi Sumartono, MT
Dosen Penguji II


Ir. Jamaludin Purba, MT
Dosen Penguji III



**JURUSAN TEKNIK INDUSTRI
FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS DARMA PERSADA
JAKARTA
2004**

LEMBAR PERNYATAAN

Menyatakan bahwa :

Nama : FITRIYATUNNISA
Nim : 99220015
Jurusan : Teknik Industri
Universitas : Darma Persada
Judul Tugas Akhir : Usulan Penerapan 5S Untuk Perbaikan
Sistem Kerja Pada Proses Produksi Buku
Tulis "AA" Di PT. X

Adalah benar telah melakukan penelitian Tugas Akhir di PT. Gaya
Sastra Indah.

Mengetahui,


Manager PPC



**JURUSAN TEKNIK INDUSTRI
FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS DARMA PERSADA
JAKARTA
2004**

LEMBAR PENGESAHAN

Nama : FITRIYATUNNISA
NIM : 99220015
Jurusan : Teknik Industri
Fakultas : Teknik

Menyatakan bahwa Tugas Akhir atau Skripsi ini saya susun sendiri berdasarkan hasil peninjauan, penelitian lapangan, wawancara dan bimbingan serta memadukan dengan buku-buku referensi lain yang terkait dan relevan dengan materi Tugas Akhir atau Skripsi ini.

Demikian Pernyataan ini saya buat dengan sesungguhnya

Jakarta, September 2024



(Fitriyatunnisa)



**JURUSAN TEKNIK INDUSTRI
FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS DARMA PERSADA
JAKARTA
2004**

ABSTRAK

PT.X merupakan industri manufaktur yang menjalankan produksinya atas dasar pesanan yang masuk dan juga menyimpan hasil produksinya. jika dilihat dari cara kerjanya seringkali perusahaan hanya memperhatikan bagaimana membuat barang yang banyak tanpa memperhatikan lingkungan kerjanya sehingga dapat dilihat kondisi lingkungan kerjanya yang tidak tertib dan tidak beraturan. Kurangnya perhatian perusahaan terhadap lingkungan kerjanya menyebabkan keadaan mesin yang kurang perawatan dan pembersihan rutin sehingga merupakan salah satu faktor penyebab terjadinya cacat produk. Tidak adanya pembagian yang jelas antara ruang gerak kerja operator dan arus lalu lintas barang juga menyebabkan kondisi kerja yang tidak tertata rapi dan belum adanya pemisahan tempat penyimpanan barang jadi dan barang cacat menyebabkan penumpukan bahan disekitar area produksi sehingga mengganggu aktivitas pekerja dan menyebabkan mudah tercampurnya barang jadi yang sudah bagus dengan yang cacat .

Untuk memperbaiki kondisi lingkungan kerja di PT.X diperlukan suatu aturan atau prinsip kerja khusus yang berkaitan dengan sikap kerja bagaimana menciptakan lingkungan yang aman dan nyaman. Untuk itu diperlukan suatu prinsip kerja yang dapat mengatasi masalah-masalah yang ada di lingkungan kerja yaitu dengan Aplikasi Penerapan 5S di tempat kerja.

Berdasarkan dari hasil penilaian pemeriksaan ditempat kerja dapat dilakukan langkah-langkah perbaikan dengan aplikasi penerapan 5S ditempat kerja, yaitu mencari penyebab terjadinya cacar produk terbesar dan melakukan penilaian dengan melakukan pemeriksaan ditempat kerja berdasarkan kriteria 5S. Bentuk perbaikan yang dilakukan yaitu dengan membuat perubahan lay out bagian produksi dengan aplikasi penerapan 5S dan merancang display rambu-rambu 5S dan peringatan, mengadakan pelatihan-pelatihan kerja sehingga lingkungan kerjanya menjadi lebih bersih, rapi, aman dan nyaman.

Hasil Penelitian yang dilakukan pada bagian proses produksi di PT. X, total produk cacat sebesar 486960 unit yang berarti tingkat jumlah produk cacat dalam kurun waktu satu tahun sebesar 4,2 % dari total produksi 11457513 unit. Hasil penilaian yang diperoleh dari pemeriksaan kondisi perusahaan berdasarkan kriteria 5S Pada bagian produksi yaitu Pada Bagian A : Proses pembuatan buku setengah jadi dengan menggunakan mesin Bielometric mendapatkan nilai D dengan jumlah nilai keseluruhan 58 point, Pada Bagian B : Proses Pembuatan buku setengah jadi dengan proses manual mendapatkan nilai D dengan jumlah nilai keseluruhan 44 point. Dari kedua point penilaian tersebut diketahui bahwa pada bagian proses produksi pembuatan buku tulis AA ini belum mencerminkan lingkungan kerja yang baik dan masih perlu perbaikan khusus dan diperlukan suatu pedoman kerja atau aturan dari sikap kerja pekerja untuk menciptakan tempat kerja yang aman, bersih, tertib, dan nyaman, sehingga dapat menghilangkan pemborosan waktu, mengurangi waktu macet mesin dan cacat produk serta dapat menciptakan iklim perusahaan yang sehat dan kondusif.

KATA PENGANTAR

Puji syukur Alhamdulillah penulis panjatkan pada Allah SWT , karena atas berkat rahmat dan karunia-Nya penulis dapat menyelesaikan Tugas Akhir ini dengan baik dan lancar .

Selama penyusunan Tugas Akhir ini penulis banyak menerima bantuan serta dorongan dari berbagai pihak , baik bersifat moril maupun materiil. Pada kesempatan ini penulis mengucapkan terima kasih yang sebesar-besarnya kepada :

1. Ibu Ir. Senti Fresti Siahaan, ME, selaku pembimbing tugas akhir yang telah memberikan dorongan, bimbingan dan juga input yang berguna bagi Penulis.
2. Bapak Ir. Herman Noer,R,ME, selaku Ketua Jurusan Teknik Industri Universitas Darma Persada.
3. Bapak Ir. Atik Kurnianto, M.Eng selaku pembimbing akademik .
4. Bapak Ir. Jhony , selaku Manager Produksi PT.X yang telah memberi izin penulis untuk melakukan penelitian di perusahaan tersebut.
5. Bang Hasan dan seluruh staf dan karyawan PT.X yang telah membantu penulis dalam memperoleh informasi dan data- data yang diperlukan dalam penyusunan laporan kerja praktek ini.
6. Mamanda dan Alm. Apanda Tercinta, Tete dan Aa semua, serta ponakan-ponakan kecilku tersayang atas segala doa, pengertian dan dukungan

moral maupun materiil sehingga penulis dapat menyelesaikan laporan kerja praktek ini.

7. “ Mas Koe “, S. Hadiwibowo untuk dukungan, perhatian dan kasih sayang yang tak henti-hentinya.
8. My Best Friend Devi+Alvan, Ade ,Sany, Titi, Denok, ntuk kebersamaannya selama ini
9. Teman-teman Sejatiku Bablast, Echo, C’Non, Cubil, Takmara, Tik-tik dan Djulung Ntuk Persahatan yang indah.
10. The Best Team “99 Teknik Industri Universitas Darma Persada yang telah memberikan dukungannya dalam menyelesaikan tugas akhir ini.
11. Seluruh pihak yang telah banyak membantu terlaksananya penulisan ini.

Pada akhirnya penulis menyadari masih banyak kelemahan dalam Penyusunan tugas akhir ini, sehingga harapan akan sumbang saran dari pembaca sangatlah diharapkan. Penulis berharap semoga tugas akhir ini dapat bermanfaat dan menjadi kontribusi positif bagi kita semua, Amin.

Jakarta, April 2004

Penulis

Persembahan

*Jangan Pernah sedih
Karena Kau terlalu memcintaiiku
Jangan pernah sedih
Karena kau merasa kehilanganku
Maka jangan menangis
Saat Aku meninggalkanmu
Maka Kau akan bangga
Karena Kau Mengenalku
Karena Aku hanyalah Batu Pijak Bagimu
Saat Kau ingin Melompat Lebih tinggi
("Dari Mata Apandaku," saat Apa benar-benar Pergi untuk
selama-lamanya)*

*"Kupersembahkan Skripsi ini untuk Mama dan Alm. Apa serta
Teteh Tercinta. Semoga ini menjadi awal bukti baktiku."*

DAFTAR ISI

	Halaman
KATA PENGANTAR	i
ABSTRAKSI	iii
DAFTAR ISI	iv
DAFTAR TABEL.....	viii
DAFTAR GAMBAR.....	ix
DAFTAR LAMPIRAN.....	xi
BAB I : PENDAHULUAN	
1.1 Latar Belakang Masalah.....	1
1.2 Perumusan Masalah	2
1.3 Tujuan dan Manfaat Penelitian	2
1.4 Pembatasan Masalah	3
1.5 Metodologi Penelitian.....	4
1.6 Sistematika Penulisan Laporan.....	6
BAB II : LANDASAN TEORI	
2.1 Penertian Manajemen Mutu.....	8
2.2 Pengertian 5S.....	9
2.2.1 Seiri (Pemilahan).....	11
2.2.1.1 ManajemenStaratifikasi	11

2.2.1.2 Menangani Penyebab	14
2.2.1.3 Merealisasikan rencana tindakan	21
2.2.2 Seiton (Penataan)	22
2.2.2.1 Menerapkan prinsip penatan.....	23
2.2.2.2 Perencanaan fungsional	24
2.2.2.3 Mempromosikan penataan	25
2.2.2.4 Memahami dan menganalisis	26
2.2.2.5 Menentukan dimana barang disimpan	28
2.2.2.6 Menentukan bagaimana menyimpan barang	29
2.2.2.7 Taati aturannya	32
2.2.2.8 Praktik mengambil dan menyimpan barang	33
2.2.3 Seiso (Pembersihan)	34
2.2.3.1 Ancangan tiga langkah	35
2.2.3.2 Membersihkan tempat kerja	36
2.2.3.3 Daerah dan tanggung jawab.....	38
2.2.3.4 Tempat pemeriksaan	43
2.2.3.5 Semangat membersihkan	45
2.2.3.6 Mencapai kotoran dan debu nihil	46
2.2.4 Seiketsu (Pemantapan).....	46
2.2.4.1 Manajemen Visual.....	46
2.2.4.2 Manajemen warna	49
2.2.5 Shitsuke (Pembiasaan).....	49
2.2.5.1 Pembiasaan adalah urutan pertama 5S	50

2.2.5.2 Pembiasaan dapat mengubah pola perilaku.....	50
2.3 Tujuan 5S.....	51
2.4 Sasaran dan Sistem 5S.....	52
2.5 Keamanan dan 5S.....	55
2.6 Mengutamakan tempat kerja yang rapi	52
2.7 Efisiensi dan 5S.....	56
2.8 Sistem Kerja.....	57
2.9 Sistem Penilaian	60

BAB III : METODELOGI PEMECAHAN MASALAH

3.1 Sistematika Pemecahan Masalah	62
3.1.1 Studi Pendahuluan	62
3.1.2 Identifikasi masalah.....	63
3.1.3 Pengumpulan Data	63
3.1.4 Pengolahan Data	64
3.1.4.1 Menghitung Point Penilaian	64
3.1.4.2 Klasifikasi Permasalahan 5S.....	64
3.1.4.3 Usulan Penerapan 5S.....	65
3.1.5 Analisa.....	65
3.1.6 Kesimpulan dan Saran.....	66

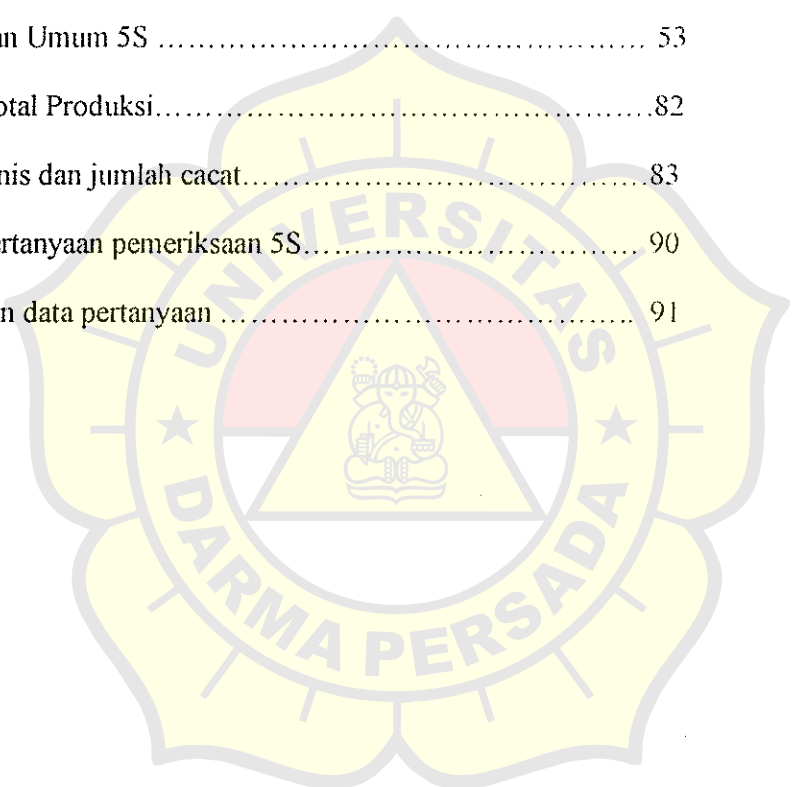
BAB IV : PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

4.1 Pengumpulan Data	67
----------------------------	----

4.1.1 Data-data Umum	67
4.1.2 Data Produksi Perusahaan.....	82
4.1.2.1 Data jenis dan jumlah cacat.....	83
4.1.3 Deskripsi Kondisi awal Perusahaan	84
4.1.4 Penyusunan data pertanyaan untuk point penilaian	90
4.2 Pengolahan Data	91
4.2.1 Penyebab masalah cacat.....	91
4.2.2 Perhitungan penilaian	97
4.2.3 Klasifikasi Permasalahan dengan kriteria 5S.....	99
4.2.4 Perbaikan dengan Aplikasi 5S.....	104
4.2.4.1 Perancangan Display peringatan.....	129
4.2.4.2 Perubahan Lay Out.....	133
BAB V : ANALISIS DAN PEMBAHASAN	
5.1 Analisis Kondisi Lingkungan Kerja Perusahaan	135
yang sedang berjalan	
5.2 Analisis Kondisi Lingkungan kerja dengan	137
Aplikasi Penerapan 5S yang Di Usulkan	
BAB VI : KESIMPULAN DAN SARAN	
6.1 Kesimpulan.....	145
6.2 Saran-saran.....	147
DAFTAR PUSTAKA.....	148

DAFTAR TABEL

Tabel	Halaman
2.1 Azas pemilahan	13
2.2 Menyimpan barang yang diperlukan	13
2.3 Contoh analisis waktu untuk mengambil barang	27
2.4 Masalah yang ditemukan.....	40
2.5 Tinjauan Umum 5S	53
4.1 Data Total Produksi.....	82
4.2 Data jenis dan jumlah cacat.....	83
4.3 Data pertanyaan pemeriksaan 5S.....	90
4.4 Lanjutan data pertanyaan	91



DAFTAR GAMBAR

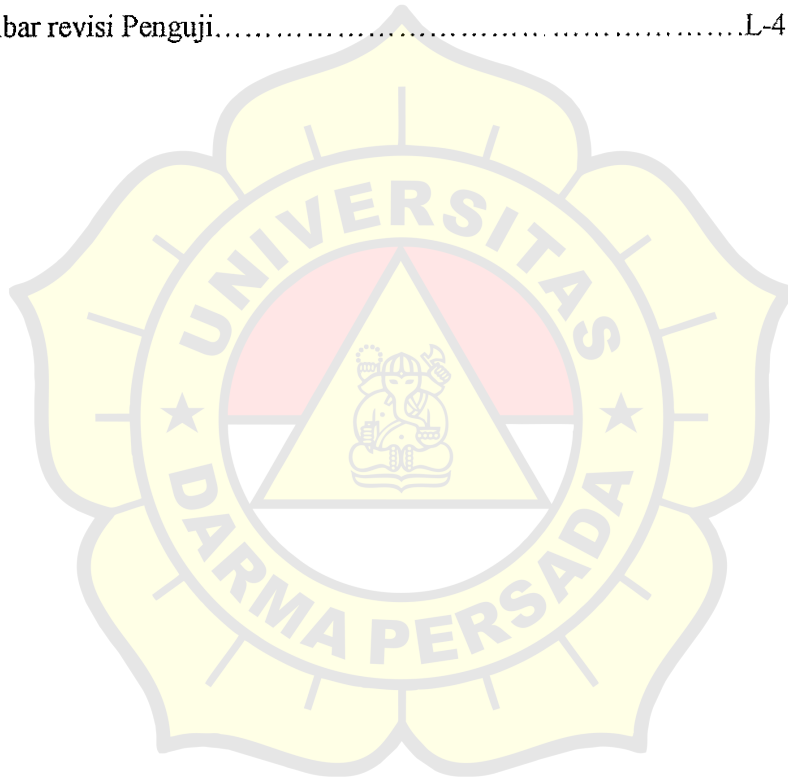
Gambar	Halaman
2.1. Proses Pemilihan	11
2.2 Tujuh langkah melacak kotoran	16
2.3 Menangani kotoran	21
2.4 Mempromosikan Penataan	25
2.5 Analisis jarak angkut.....	27
2.6 Ancangan tiga langkah	36
2.7 Mempromosikan penataan	37
2.8 Janji 5S.....	39
3.1 Flow chart	66
4.1 Struktur Organisasi PT.X	71
4.2 Lay Out bagian Produksi (sekarang).....	89
4.3 Memisahkan barang yang diperlukan.....	105
4.4 Label untuk produk cacat.....	107
4.5 Label untuk produk bagus.....	108
4.6 Lay Out usulan tempat barang jadi.....	109
4.7 Lay Out usulan garis penanda.....	117
4.8 Usulan tempat penyimpanan	119
4.9 Usulan rak tempat penyimpanan.....	119
4.10 Lay out usulan ruang peralatan.....	120

Gambar	Halaman
4.11 Lembar laporan pengawasan.....	126
4.12 Rancangan rambu-rambu 5S.....	129
4.13 Rancangan Display kondisi mesin.....	130
4.14 Rancangan dilarang merokok.....	131
4.15 Rancangan display janji-janji 5S.....	131
4.16 Lay out usulan penempatan display peringatan.....	132
4.17 Lay Out bagian produksi (Usulan).....	134



DAFTAR LAMPIRAN

LAMPIRAN	HALAMAN
1. Peta proses operasi.....	L-1
2. Peta aliran Proses.....	L-2
3. Lembar Pemeriksaan penilaian 5S.....	L-3
4. Lembar revisi Penguji.....	L-4



BAB I

PENDAHULUAN

1.1 LATAR BELAKANG MASALAH

Dalam era Globalisasi ini, seluruh perusahaan khususnya industri manufaktur mempersiapkan diri untuk saling berkompetisi meningkatkan efisiensi dan efektifitas perusahaannya. Dalam pencapaiannya efisiensi dan efektifitas yang tinggi harus diciptakan suatu lingkungan kerja yang baik, karena bila tempat kerja tertata dengan rapi, bersih, tertib dan aman maka kemudahan dalam bekerja dapat diciptakan.

Sebagaimana kita ketahui dewasa ini, negara kita sedang berusaha mewujudkan Indonesia agar menjadi negara industri disegala bidang, hal ini bisa dilihat dengan didirikannya beraneka ragam corak industri, seperti : industri tekstil, industri logam, industri otomotif, dan lain sebagainya.

Sudah selayaknya untuk mencapai usaha tersebut diatas maka mutlak diikuti dengan menggunakan metode-metode atau prinsip-prinsip kerja yang bertujuan untuk menciptakan suasana kerja dalam lingkungan industri sebaik mungkin. Lingkungan kerja yang terbaik adalah lingkungan kerja yang bisa memberikan rasa aman dan nyaman terhadap pekerja dalam melakukan pekerjaannya sehari-hari.

Salah satu prinsip kerja dalam budaya industri adalah budaya 5S. Prinsip kerja ini sederhana dan mudah dipahami dan merupakan langkah awal penyebaran budaya industri. 5S singkatan dari Seiri (pemilahan), Seiton

(penataan), Seiso (pembersihan), Seiketsu (pemantapan), dan shitsuke (pembiasaan). Mudah ditebak prinsip kerja ini berasal dari jepang, negara yang terkenal kemampuannya dalam mengelola industri.

5S merupakan sikap kerja tentang bagaimana seseorang memperlakukan tempat kerjanya secara benar. Bila tempat kerja tertata rapi, bersih, tertib maka kemudahan bekerja perorangan dapat diciptakan. Sikap kerja 5S ini tidak hanya bermanfaat bagi pribadi pekerja sendiri, karena kegiatan ini merupakan faktor pendukung bagi kualitas kehidupan kerja mereka.

Berdasarkan hasil penelitian yang Penulis lakukan pada PT. X, maka Penulis tertarik untuk memberikan Usulan Penerapan 5S untuk Perbaikan Kondisi Kerja pada produksi buku tulis “AA”. Karena Penulis melihat sistem kerja pada bagian ini masih mungkin diperbaiki, baik mengenai tata letak peralatan,cara kerja yang dilakukan, kebersihan lingkungan kerja maupun psikologi pekerja. Dan dengan penerapan 5S ini diharapkan akan didapatkan sistem kerja yang lebih baik dan membiasakan karyawan untuk menciptakan lingkungan kerja yang aman dan nyaman

1.2 PERUMUSAN MASALAH

Berdasarkan masalah-masalah yang dihadapi perusahaan mengenai kondisi lingkungan kerja, seperti misalnya tata letak peralatan yang kurang rapi, lingkungan kerja yang kurang bersih dan sikap pekerja yang kurang diperhatikan. Maka yang menjadi perumusan masalah dalam penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Bagaimana hasil penilaian dari lembar pemeriksaan 5S yang dilakukan di tempat kerja.
2. Apa saja permasalahan-permasalahan yang ada dalam kriteria 5S berdasarkan pemeriksaan di tempat kerja
3. Apa saja usulan penerapan 5S yang dilakukan untuk memperbaiki kondisi kerja saat ini.

1.3 TUJUAN DAN MANFAAT PENELITIAN

Adapun tujuan yang akan dicapai dalam penelitian ini yang sesuai dengan masalah yang terjadi adalah sebagai berikut :

1. Untuk menentukan point penilaian dari hasil pemeriksaan 5S
2. Untuk menentukan perbaikan --perbaikan 5S dalam rangka menciptakan lingkungan kerja yang aman dan nyaman
3. Membuat usulan penerapan 5S pada PT. X

Sedangkan manfaat dari hasil penelitian ini untuk perusahaan dan pembaca atau mahasiswa adalah sebagai berikut :

1. Dapat menambah wawasan ilmu pengetahuan tentang perancangan sistem kerja yang baik bagi perusahaan dengan menerapkan 5S bagi pembaca atau mahasiswa.
2. Sebagai bahan acuan yang dapat dipertimbangkan perusahaan dalam melaksanakan dan menentukan sistem kerja yang baik yang mengarah kepada sikap kerja 5S.

1.4 PEMBATASAN MASALAH

Agar hasil penelitian yang diperoleh tidak menyimpang dari tujuan yang telah ditetapkan, maka diperlukan batasan permasalahan, antara lain adalah :

1. Penelitian dilakukan hanya pada sistem proses pembuatan buku tulis.
2. Penelitian ini dilakukan sesuai dengan sistem kerja yang berlaku sekarang diperusahaan.
3. Tidak membahas masalah biaya.
4. Data yang dikumpulkan dari perusahaan sudah dianggap mewakili dan memenuhi syarat.
5. Diansumsikan bahwa setiap operator bekerja pada stasiun kerjanya masing-masing dan bekerja secara normal dan wajar.

1.5. METODOLOGI PENELITIAN

Dalam menganalisa suatu masalah, diperlukan adanya suatu observasi atau penelitian langsung yang bertujuan untuk memperoleh data dan gagasan yang memiliki relevansi dengan kondisi yang sebenarnya serta dapat mendukung permasalahan yang ada. Oleh karena itu hal pertama yang dilakukan dalam penelitian adalah mengumpulkan data dengan menggunakan beberapa metode pengumpulan data yang dapat menjamin keakuratan dari data yang diperoleh. Dalam hal ini penulis melakukan beberapa metode pengumpulan data antara lain sebagai berikut :

1. Studi Lapangan

Studi lapangan merupakan teknik pengumpulan data dengan cara melakukan observasi langsung terhadap obyek yang akan diteliti untuk mendapatkan data-data yang diperlukan untuk penyelesaian pokok bahasan. Data-data yang diperoleh berupa data primer yang diperoleh dengan cara:

- Observasi langsung, yaitu dengan melakukan pengamatan langsung kedalam objek yang diteliti
- Pengambilan data-data permintaan, data penjualan dan data lainnya

2. Studi Pustaka

Studi kepustakaan merupakan penelitian yang dilakukan dengan cara mempelajari buku-buku dan literatur yang berhubungan dengan obyek penelitian. Dengan studi pustaka ini maka penulis akan memiliki dasar yang kuat dalam melakukan pengolahan data untuk membahas permasalahan yang ada

1.6 SISTEMATIKA PENULISAN

Untuk lebih memperjelas penulisan skripsi ini, maka dilakukan penyusunan penulisan sebagai berikut :

BAB I : PENDAHULUAN

Menguraikan gambaran umum permasalahan yang terdiri dari Latar Belakang Permasalahan, Perumusan Masalah, Pembatasan Masalah, Penelitian, Kegunaan Penelitian, dan Sistematika Penulisan.

BAB II : LANDASAN TEORI

Menguraikan teori-teori dan pengertian-pengertian yang melandasi penelitian yang berhubungan dengan analisis yang dilakukan .

BAB III : METODOLOGI PENELITIAN

Menguraikan tahapan-tahapan yang harus dilakukan dalam menerapkan objek penelitian, mendefinisikan dan memecahkan masalah, mengolah data serta menganalisa data yang digambarkan dalam bentuk Flow Chart metodologi penelitian. Metode ini digunakan untuk menyusun dan menganalisa secara jauh pengaruh dari penerapapan 5S dalam menciptakan lingkungan kerja yang baik.

BAB IV : PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

Menguraikan data yang diperoleh dari PT.X yang dihasilkan dari wawancara dan observasi langsung serta pengambilan data-data lain di bagian departemen produksi dan bagian personalia.

BAB V : ANALISIS DAN PEMBAHASAN

Melakukan analisis dari data yang diperoleh PT. X

BAB VI : KESIMPULAN DAN SARAN

Menguraikan kesimpulan dan saran yang diperoleh dari analisis yang dilakukan dan memberikan saran serta tidak lanjut yang dapat dilakukan oleh pihak-pihak yang berkepentingan yaitu dalam hal ini PT.X.

