

BAB IV

PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

IV.1 PENGUMPULAN DATA

Di dalam pengumpulan data yang dilakukan ialah dengan pengamatan di tempat bekerja, dengan memberikan nilai dari setiap pertanyaan yang telah disiapkan.

Nilai yang diberikan ada tiga kategori, yaitu:

O : 5 point : 3 point X : 0 point

Nilai keseluruhan:

A : 80 - 100 B : 60 - 79

C : 50 - 59 D : 0 - 40

$$\text{Nilai keseluruhan} = \frac{\text{Nilai perolehan}}{\text{Item penilaian}} \times 20$$

Pertanyaan-pertanyaan adalah sebagai berikut:

Ada pokok-pokok pemeriksaan untuk tempat kerja, yaitu:

* **Seiri (pemilahan)**

1. Apakah barang-barang yang tidak diperlukan yang mengacaukan tempat bekerja sudah disingkirkan?
2. Apakah kabel-kabel atau pipa-pipa tak berguna sudah disingkirkan?
3. Adakah alat-alat atau mineral sudah tidak ada di lantai?

4. Apakah semua barang-barang yang tak perlu sudah diseleksi, dikelompokkan, disimpan dan diberi label?
5. Apakah semua alat ukur dan perkakas sudah diklasifikasikan dan disimpan?

*** Seito (penataan)**

1. Apakah letak koridor utama, jalur-jalur dan tempat penyimpanan terlihat jelas?
2. Apakah alat-alat dibedakan berdasarkan spesialisasi dan kegunaannya?
3. Apakah pallet disusun sesuai dengan tinggi yang ditetapkan?
4. Apakah segala sesuatu disimpan di sekitar alat pemadam kebakaran?
5. Apakah lantai tidak mengalami penurunan, retakan atau rintangan?

*** Seiso (pembersihan)**

1. Perhatikan dengan cermat pada lantai, jalur-jalur jalan dan sekitar mesin. Apakah minyak, kotoran, debu dan serpihan logam sudah lenyap?
2. sudah bersihkan bagian mesin dari minyak atau bagian serpihan logam?
3. Apakah pipa-pipa tidak berminyak, kotor atau kasar?
4. Apakah saluran minyak tidak tersumbat oleh kotoran?
5. Apakah bola lampu, reflektor bersih?

*** Seiketsu (pemantapan)**

1. Apakah memakai seragam?

2. Apakah tempat kerja mempunyai penerangan dan sumber listrik yang memadai?
3. Apakah tidak mempunyai masalah tentang suara, getaran atau panas?
4. Apakah langit-langit perusahaan masih kokoh?
5. Apakah mempunyai area untuk makan dan merokok?

*** Shitsuke (pembiasaan)**

1. Apakah mempunyai pemeriksaan rutin sehari-hari?
2. Apakah laporan-laporan pekerjaan dilaksanakan dengan baik dan waktu yang tepat?
3. Apakah memakai alat pengaman yang benar?
4. Apakah memakai pelat nama dan penutup kepala dengan benar?
5. Apakah para pekerja selalu bekerja sesuai jadwal?

Tempat bekerja yang dinilai ialah faktor-faktor yang menunjang produksi di P.T. Honoris Industry Divisi Car Stereo, yaitu:

- Part centre (gudang komponen dan spare part)
- Part supply (tempat komponen yang menyimpankan dan mengisi kurangan komponen di line production)
- Line production (jalur produksi perakitan)
- Repair (tempat perbaikan produk yang diproduksi)
- Quality control (tempat pengecekan spesifikasi produk)

POINT PENILAIAN		PENILAIAN			KETERANGAN
		O	□	X	
* Seiri (pemilahan)					
1. Apakah barang-barang yang tidak diperlukan yang mengacaukan tempat bekerja sudah disingkirkan?					
2. Apakah kabel-kabel atau pipa-pipa tak berguna sudah disingkirkan?					
3. Apakah alat-alat atau mineral sudah tidak ada di lantai?					
4. Apakah semua barang-barang yang tak perlu sudah diseleksi, dikelompokkan, disimpan dan diberi label?					
5. Apakah semua alat ukur dan perkakas sudah diklasifikasikan dan disimpan?					
* Seito (penataan)					
1. Apakah letak koridor utama, jalur-jalur dan tempat penyimpanan terlihat jelas?					
2. Apakah alat-alat dibedakan berdasarkan spesialisasi dan kegunaannya?					
3. Apakah pallet disusun sesuai dengan tinggi yang ditetapkan?					
4. Apakah segala sesuatu disimpan disekitar alat pemadam kebakaran?					
5. Apakah lantai tidak mengalami penurunan, relakan atau rintangan?					
* Seiso (pembersihan)					
1. Perhatikan dengan cermat pada lantai, jalur-jalur jalan dan sekitar mesin. Apakah minyak, kotoran, debu dan serpihan logam sudah lenyap?					
2. Sudah bersihkah bagian mesin dari minyak atau bagian serpihan logam?					
3. Apakah pipa-pipa tidak berminyak, kotor atau kasar?					
4. Apakah saluran minyak tidak tersumbat oleh kotoran?					
5. Apakah bola lampu, reflektor bersih?					
* Seiketsu (pemantapan)					
1. Apakah memakal seragam ?					
2. Apakah tempat kerja mempunyai penerangan dan sumber listrik yang memadai?					
3. Apakah tidak mempunyai masalah tentang suara, getaran atau panas?					
4. Apakah langit-langit perusahaan masih kokoh?					
5. Apakah mempunyai area untuk makan dan merokok?					
* Shitsuke (pembiasaan)					
1. Apakah mempunyai pemeriksaan rutin sehari-hari?					
2. Apakah laporan-laporan pekerjaan dilaksanakan dengan baik dan waktu yang tepat?					
3. Apakah memakal alat pengaman yang benar?					
4. Apakah memakal pelat nama dan penutup kepala dengan benar?					
5. Apakah para pekerja selalu bekerja sesuai jadwal?					
		✓			Tidak ada mesin
		✓			Tidak ada mesin
		✓			Tidak ada pipa
		✓			Tidak ada saluran minyak
		✓			
		✓			
		✓			
		✓			
		✓			Makan/merokok di kantin
		✓			
		✓			
		✓			
		✓			

Part supply

POINT PENILAIAN		PENILAIAN		KETERANGAN
		O	X	
* Seliri (pemilahan)				
1. Apakah barang-barang yang tidak diperlukan yang mengacaukan tempat bekerja sudah disingkirkan?		✓		
2. Apakah kabel-kabel atau pipa-pipa tak berguna sudah disingkirkan?		✓		
3. Apakah alat-alat atau mineral sudah tidak ada di lantai?		✓		
4. Apakah semua barang-barang yang tak perlu sudah diseleksi, dikelompokkan, disimpan dan diberi label?		✓		
5. Apakah semua alat ukur dan perkakas sudah diklasifikasikan dan disimpan?		✓		
* Selto (penataan)				
1. Apakah jetak koridor utama, jalur-jalur dan tempat penyimpanan terlihat jelas?		✓		
2. Apakah alat-alat dibedakan berdasarkan spesialisasi dan kegunaannya?		✓		
3. Apakah pallet disusun sesuai dengan tinggi yang ditetapkan?		✓		
4. Apakah segala sesuatu disimpan disekitar alat pemadam kebakaran?		✓		
5. Apakah lantai tidak mengalami penurunan, retakan atau rintangan?		✓		
* Selso (pembersihan)				
1. Perhatikan dengan cermat pada lantai, jalur-jalur jalan dan sekitar mesin. Apakah minyak, kotoran, debu dan serpihan logam sudah lenyap?		✓		Tidak ada mesin
2. Sudah bersihkah bagian mesin dari minyak atau bagian serpihan logam?				Tidak ada mesin
3. Apakah pipa-pipa tidak berminyak, kotor atau kasar?				Tidak ada pipa
4. Apakah saluran minyak tidak tersumbat oleh kotoran?				Tidak ada saluran minyak
5. Apakah bola lampu, reflektor bersih?		✓		
* Selketsu (pemantapan)				
1. Apakah memakal seragam ?		✓		
2. Apakah tempat kerja mempunyai penerangan dan sumber listrik yang memadai?		✓		
3. Apakah tidak mempunyai masalah tentang suara, getaran atau panas?		✓		
4. Apakah langit-langit perusahaan masih kokoh?		✓		
5. Apakah mempunyai area untuk makan dan merokok?		✓		Makan/merokok di kantin
* Shitsuke (pembiasaan)				
1. Apakah mempunyai pemeriksaan rutin sehari-hari?		✓		
2. Apakah laporan-laporan pekerjaan dilaksanakan dengan baik dan waktu yang tepat?		✓		
3. Apakah memakal alat pengaman yang benar?		✓		
4. Apakah memakal pelat nama dan penutup kepala dengan benar?		✓		
5. Apakah para pekerja selalu bekerja sesuai jadwal?		✓		

POINT PENILAIAN	PENILAIAN		KETERANGAN
	O	X	
* Selri (pemilahan)		X	
1. Apakah barang-barang yang tidak diperlukan yang mengacaukan tempat bekerja sudah disingkirkan?	✓		
2. Apakah kabel-kabel atau pipa-pipa tak berguna sudah disingkirkan?	✓		
3. Apakah alat-alat atau mineral sudah tidak ada di lantai?	✓		
4. Apakah semua barang-barang yang tak perlu sudah diseleksi, dikelompokkan, disimpan dan diberi label?	✓		
5. Apakah semua alat ukur dan perkakas sudah diklasifikasikan dan disimpan?	✓		
* Seito (penataan)			
1. Apakah letak koridor utama, jalur-jalur dan tempat penyimpanan terlihat jelas?	✓		
2. Apakah alat-alat dibedakan berdasarkan spesialisasi dan kegunaannya?	✓		
3. Apakah pallet disusun sesuai dengan tinggi yang ditetapkan?	✓		
4. Apakah segala sesuatu disimpan disekitar alat pemadam kebakaran?	✓		
5. Apakah lantai tidak mengalami penurunan, retakan atau rintangan?	✓		
* Selso (pembersihan)			
1. Perhatikan dengan cermat pada lantai, jalur-jalur jalan dan sekitar mesin. Apakah minyak, kotoran, debu dan serpihan logam sudah lenyap?	✓		
2. Sudah bersihkah bagian mesin dari minyak atau bagian serpihan logam?	✓		
3. Apakah pipa-pipa tidak berminyak, kotor atau kasar?	✓		
4. Apakah saluran minyak tidak tersumbat oleh kotoran?	✓		
5. Apakah bola lampu, reflektor bersih?	✓		
* Selketsu (pemantapan)			
1. Apakah memakal seragam ?	✓		
2. Apakah tempat kerja mempunyai penerangan dan sumber listrik yang memadai?	✓		
3. Apakah tidak mempunyai masalah tentang suara, getaran atau panas?	✓		
4. Apakah langit-langit perusahaan masih kokoh?	✓		
5. Apakah mempunyai area untuk makan dan merokok?	✓		Makan/merokok di kantin
* Shitsuke (pembiasaan)			
1. Apakah mempunyai pemeriksaan rutin sehari-hari?	✓		
2. Apakah laporan-laporan pekerjaan dilaksanakan dengan baik dan waktu yang tepat?	✓		
3. Apakah memakal alat pengaman yang benar?	✓		
4. Apakah memakal pelat nama dan penutup kepala dengan benar?	✓		
5. Apakah para pekerja selalu bekerja sesuai jadwal?	✓		

POINT PENILAIAN	PENILAIAN		KETERANGAN
	O	X	
* Selri (pemilahan)			
1. Apakah barang-barang yang tidak diperlukan yang mengacaukan tempat bekerja sudah disingkirkan?	✓		
2. Apakah kabel-kabel atau pipa-pipa tak berguna sudah disingkirkan?	✓		
3. Apakah alat-alat atau mineral sudah tidak ada di lantai?	✓		
4. Apakah semua barang-barang yang tak perlu sudah diseleksi, dikelompokkan, disimpan dan diberi label?	✓		
5. Apakah semua alat ukur dan perkakas sudah diklasifikasikan dan disimpan?	✓		
* Selto (penataan)			
1. Apakah letak koridor utama, jalur-jalur dan tempat penyimpanan terlihat jelas?	✓		
2. Apakah alat-alat dibedakan berdasarkan spesialisasi dan kegunaannya?	✓		
3. Apakah pallet disusun sesuai dengan tinggi yang ditetapkan?	✓		
4. Apakah segala sesuatu disimpan disekitar alat pemadam kebakaran?	✓		
5. Apakah lantai tidak mengalami penurunan, retakan atau rintangan?	✓		
* Selso (pembersihan)			
1. Perhatikan dengan cermat pada lantai, jalur-jalur jalan dan sekitar mesin. Apakah minyak, kotoran, debu dan serpihan logam sudah lenyap?	✓		
2. Sudah bersihkah bagian mesin dari minyak atau bagian serpihan logam?	✓		
3. Apakah pipa-pipa tidak berminyak, kotor atau kasar?	✓		
4. Apakah saluran minyak tidak tersumbat oleh kotoran?	✓		
5. Apakah bola lampu, reflektor bersih?	✓		
* Selketsu (pemantapan)			
1. Apakah memakai seragam ?	✓		
2. Apakah tempat kerja mempunyai penerangan dan sumber listrik yang memadai?	✓		
3. Apakah tidak mempunyai masalah tentang suara, getaran atau panas?	✓		
4. Apakah langit-langit perusahaan masih kokoh?	✓		
5. Apakah mempunyai area untuk makan dan merokok?	✓		Makan/merokok di kantin
* Shitsuke (pembiasaan)			
1. Apakah mempunyai pemeriksaan rutin sehari-hari?	✓		
2. Apakah laporan-laporan pekerjaan dilaksanakan dengan baik dan waktu yang tepat?	✓		
3. Apakah memakai alat pengaman yang benar?	✓		
4. Apakah memakai pelat nama dan penutup kepala dengan benar?	✓		
5. Apakah para pekerja selalu bekerja sesuai jadwal?	✓		

Quality Control

POINT PENILAIAN	PENILAIAN			KETERANGAN
	O	□	X	
<p>* Seiri (pemilahan)</p> <p>1. Apakah barang-barang yang tidak diperlukan yang mengacaukan tempat bekerja sudah disingkirkan?</p> <p>2. Apakah kabel-kabel atau pipa-pipa tak berguna sudah disingkirkan?</p> <p>3. Apakah alat-alat atau mineral sudah tidak ada di lantai?</p> <p>4. Apakah semua barang-barang yang tak perlu sudah diseleksi, dikelompokkan, disimpan dan diberi label?</p> <p>5. Apakah semua alat ukur dan perkakas sudah diklasifikasikan dan disimpan?</p>	✓			
<p>* Seito (penataan)</p> <p>1. Apakah letak koridor utama, jalur-jalur dan tempat penyimpanan terlihat jelas?</p> <p>2. Apakah alat-alat dibedakan berdasarkan spesialisasi dan kegunaannya?</p> <p>3. Apakah pallet disusun sesuai dengan tinggi yang ditetapkan?</p> <p>4. Apakah segala sesuatu disimpan disekitar alat pemadam kebakaran?</p> <p>5. Apakah lantai tidak mengalami penurunan, retakan atau rintangan?</p>	✓			
<p>* Seiso (pembersihan)</p> <p>1. Perhatikan dengan cermat pada lantai, jalur-jalur jalan dan sekitar mesin. Apakah minyak, kotoran, debu dan serpihan logam sudah lenyap?</p> <p>2. Sudah bersihkah bagian mesin dari minyak atau bagian serpihan logam?</p> <p>3. Apakah pipa-pipa tidak berminyak, kotor atau kasar?</p> <p>4. Apakah saluran minyak tidak tersumbat oleh kotoran?</p> <p>5. Apakah bola lampu, reflektor bersih?</p>	✓			Tidak ada mesin Tidak ada mesin Tidak ada pipa Tidak ada saluran minyak
<p>* Seketsu (pemantapan)</p> <p>1. Apakah memakal seragam ?</p> <p>2. Apakah tempat kerja mempunyai penerangan dan sumber listrik yang memadai?</p> <p>3. Apakah tidak mempunyai masalah tentang suara, getaran atau panas?</p> <p>4. Apakah langit-langit perusahaan masih kokoh?</p> <p>5. Apakah mempunyai area untuk makan dan merokok?</p>	✓			Makan/merokok di kantin
<p>* Shitsuke (pembiasaan)</p> <p>1. Apakah mempunyai pemeriksaan rutin sehari-hari?</p> <p>2. Apakah laporan-laporan pekerjaan dilaksanakan dengan baik dan waktu yang tepat?</p> <p>3. Apakah memakal alat pengaman yang benar?</p> <p>4. Apakah memakal pejal nama dan penutup kepala dengan benar?</p> <p>5. Apakah para pekerja selalu bekerja sesuai jadwal?</p>	✓			

IV.2 PENGOLAHAN DATA

Part centre

$$\begin{aligned}\text{Nilai perolehan} &= 5 \times 21 \\ &= 105\end{aligned}$$

$$\text{Item penilaian} = 21$$

$$\begin{aligned}\text{Nilai keseluruhan} &= \frac{105}{21} \times 20 \\ &= 100 \text{ (A)}\end{aligned}$$

Part supply

$$\begin{aligned}\text{Nilai perolehan} &= 5 \times 21 \\ &= 105\end{aligned}$$

$$\text{Item penilaian} = 21$$

$$\begin{aligned}\text{Nilai keseluruhan} &= \frac{105}{21} \times 20 \\ &= 100 \text{ (A)}\end{aligned}$$

Ctne production

$$\begin{aligned}\text{Nilai perolehan} &= 5 \times 24 \\ &= 120\end{aligned}$$

$$\text{Item penilaian} = 24$$

$$\begin{aligned}\text{Nilai keseluruhan} &= \frac{120}{24} \times 20 \\ &= 100 \text{ (A)}\end{aligned}$$

Repair

$$\text{Nilai perolehan} = 5 \times 24$$

$$= 120$$

$$\text{Item penilaian} = 24$$

$$\text{Nilai keseluruhan} = \frac{120}{24} \times 20$$

$$= 100 \text{ (A)}$$

Quality Control

$$\text{Nilai perolehan} = 5 \times 21$$

$$= 105$$

$$\text{Item penilaian} = 21$$

$$\text{Nilai keseluruhan} = \frac{105}{21} \times 20$$

$$= 100 \text{ (A)}$$

Dari penilaian keseluruhan:

- Part center mendapatkan nilai A
- Part supply mendapatkan nilai A
- Line production mendapatkan nilai A
- Repair mendapatkan nilai A
- Quality control mendapatkan nilai A

Analisa

Penilaian dilakukan dengan teliti secara berurutan dan secara bertahap agar hasil yang diperoleh juga akan lebih memuaskan. Penelitian dilakukan pada jam kerja antara 7.00 sampai dengan pukul 16.00 WIB¹, dan penelitian yang dilakukan sedemikian rupa agar tidak sampai mengganggu aktivitas pekerjaan rutin yang dilakukan operator. Berdasarkan hasil pengolahan data diatas maka gambaran yang diperoleh adalah bahwa untuk masing-masing tempat dinilai dengan menggunakan tabel yang merupakan panduan bagi penulis untuk melakukan penelitian di tempat kerja di PT.Honoris Industry, *Divisi Car Stereo*.

Kesan pertama saat memasuki tempat kerja adalah bahwa setiap tamu tanpa kecuali diwajibkan untuk memakai baju tamu, topi kerja, dan juga sandal kerja yang semuanya berwarna putih. Adapun dari kesan pertama ini kita sudah bisa mendapat gambaran bahwa timbul suatu maksud agar kotoran baik debu, rambut, dan juga lainnya diharapkan tidak sampai mengotori tempat kerja dan juga yang terpenting adalah tidak sampai masuk ke produk yang akan dihasilkan.

Pada saat memasuki tempat kerja setiap tamu dan juga operator yang memasuki tempat kerja harus mengikuti suatu aturan yang mengatur arus lalu lintas baik barang, operator maupun yang lainnya dan mengatur ruang gerak setiap operator.

¹ WIB adalah singkatan Waktu Indonesia bagian Barat.

Setiap tamu dan juga operator harus melalui jalur yang berada luar garis yang berwarna kuning dan merah. Garis yang membatasi tempat dan yang berada di dalam garis tersebut umumnya adalah merupakan tempat kerja atau ruang gerak operator. Sedangkan ruang yang berada di luar garis tersebut merupakan daerah lalu lintas untuk barang dan orang. Wilayah yang berada didalam garis merah umumnya adalah wilayah untuk ditempati barang-barang atau *part-part* yang NG².

Dengan adanya pembagian yang jelas antara barang yang baik, NG, lalu lintas barang dan orang, ruang gerak kerja operator merupakan penerapan dari pada 5 S tersebut.

Dengan adanya ruang gerak kerja operator merupakan suatu cara agar operator yang bekerja tidak diganggu oleh yang lain. Maksudnya diganggu oleh barang, operator, aliran proses dan masih banyak yang lain. Dengan adanya pembagian ruang gerak ini maka operator dapat bekerja dengan baik dan produktif tanpa harus mengalami gangguan yang tidak diharapkan yang dapat diakibatkan oleh faktor-faktor lain. Kondisi ini akan menciptakan dan atau dapat menimbulkan perasaan aman di dalam bekerja. Dengan demikian kondisi ini akan turut andil didalam menunjang produktivitas.

Berdasarkan hasil penilaian dan yang diolah lebih lanjut pada sub bab sebelumnya mempunyai arti bahwa pelaksanaan 5 S sudah baik diterapkan. Nilai A untuk masing-masing tempat merupakan suatu

² NG : No Good. NG mempunyai arti barang yang tidak layak untuk dipakai didalam produksi atau juga dapat berarti barang rusak.

gambaran secara keseluruhan dari tempat yang sudah dikelola dengan memanfaatkan 5 S.

Hasil penilaian 5 S merupakan suatu nilai yang menggambarkan citra suasana kerja perusahaan yang menjadi salah satu syarat yang harus dipenuhi oleh perusahaan, agar selalu dipercaya bahwa dapat menghasilkan produk yang sebaik-baiknya sesuai dengan yang diinginkan oleh konsumen dari negara Jepang dan lainnya juga.

Penataan ruang kerja yang memanfaatkan 5 S akan sangat membantu terciptanya ruang kerja yang baik karena pola kerja yang tertib dan tempat peletakan barang-barang yang menggunakan prinsip kerja ekonomi akan sangat membantu kelancaran kerja yang merupakan salah satu efisiensi kerja didalam proses produksi yang akan mengakibatkan peningkatan produktivitas. Maksudnya adalah barang-barang dan alat kerja yang sering dipakai yang seharusnya berada ditempat kerja dan kondisi ini akan sangat menunjang proses produksi bila dibandingkan dengan apabila harus berjalan dan atau mengeluarkan tenaga untuk memperoleh apa yang dibutuhkan di dalam proses produksi. Prinsip perancangan stasiun kerja adalah mengupayakan atau mencipta kondisi kerja yang efisien didalam bergerak dan dengan demikian gerakan yang dilakukan operator adalah gerakan-gerakan yang menghasilkan didalam proses produksi bukan gerakan yang tidak menghasilkan. Dengan demikian gerakan kerja yang dilakukan merupakan gerakan yang menghasilkan saja sehingga gerakan yang tidak diperlukan dapat

diminimalkan. Karena gerakan yang tidak berguna akan sangat mempengaruhi kondisi fisik operator yang akan mempengaruhi kinerja dari operator tersebut. Bila kondisi ini terjadi pada semua operator maka produktivitas akan menurun.

Dengan adanya penerapan 5 S di perusahaan ini, maka dapat menimbulkan suatu pola kerja yang baik sehingga menciptakan suatu metoda kerja yang baik sehingga pemborosan-pemborosan biaya dapat ditekan sekecil mungkin karena barang WIP³ (*work in process*) kecil, kerusakan pada produk kecil, informasi berjalan cepat, produksi dihasilkan secepat mungkin dengan hasil yang sebaik mungkin.

Sistem penilaian bisa dipakai di manufaktur lain apalagi jika diterapkan di manufaktur yang sejenis. Jika digunakan di manufaktur bidang yang lain, penelitian ini harus disesuaikan dengan keadaan yang bersangkutan agar tujuan dan fungsi daripadanya berdaya guna.

Dengan hasil penelitian yang didapat memberikan suatu pengertian bahwa penggunaan sumber daya dapat menghasilkan barang, juga mengandung pengertian meningkatkan nilai tambah pada hasil kerja serta kesesuaian hasil kerja.

Berdasarkan hasil penilaian diperoleh bahwa bahwa penerapan 5S di P.T. Honoris Industry, Divisi *Car Stereo* sudah berjalan dengan baik. Akan tetapi peningkatan dari penerapan 5S harus terus berlanjut agar hasil yang diperolehpun semakin berdaya guna bagi perusahaan.

³ barang WIP artinya barang yang harus mengalami proses produksi lagi agar menjadi barang jadi.

Prinsip yang harus dipegang teguh adalah harus ada peningkatan terus didalam penerapan 5S agar dapat menunjang peningkatan efisiensi dan produktivitas.

