

BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

4.1 Pengumpulan Data

Pengumpulan data pada penelitian ini dilakukan dengan melakukan *survey* sekaligus wawancara langsung dengan pemilik perusahaan dan pengawas di rantai produksi di PT. Gilang Permata Bersaudara. Metode yang digunakan dalam pengumpulan data yaitu dengan observasi langsung ke perusahaan, peneliti dapat melihat secara langsung proses awal hingga proses berakhir, dan mengetahui peralatan yang digunakan, bahan baku yang digunakan, fasilitas dan lain-lain, sehingga data yang diperoleh lebih akurat sesuai dengan kebutuhan. Selanjutnya data yang diperoleh akan menjadi acuan dalam peneliti di PT. Gilang Permata Bersaudara. Dapat dilihat data jam kerja sebagai berikut

Tabel 4.1 Waktu Operasi Prusahaan PT. Gilang Permata Bersaudara.

Hari	Jam Kerja	Istirahat
Senin – Kamis	8.00 – 16.00	12.00 – 13.00
Jumat	8.00 – 16.00	11.30 – 13.30
Sabtu	8.00 – 16.00	12.00 – 13.00

Hasil pengumpulan data yang dilakukan pada saat penelitian diperoleh melalui data primer yaitu data yang diperoleh melalui wawancara langsung terhadap pihak perusahaan yaitu berupa data frekuensi waktu yang di perlukan untuk menyelesaikan proyek tersebut, data peralatan dan bahan baku yang di butuhkan pada saat berlangsungnya proses pengerjaan proyek tersebut.

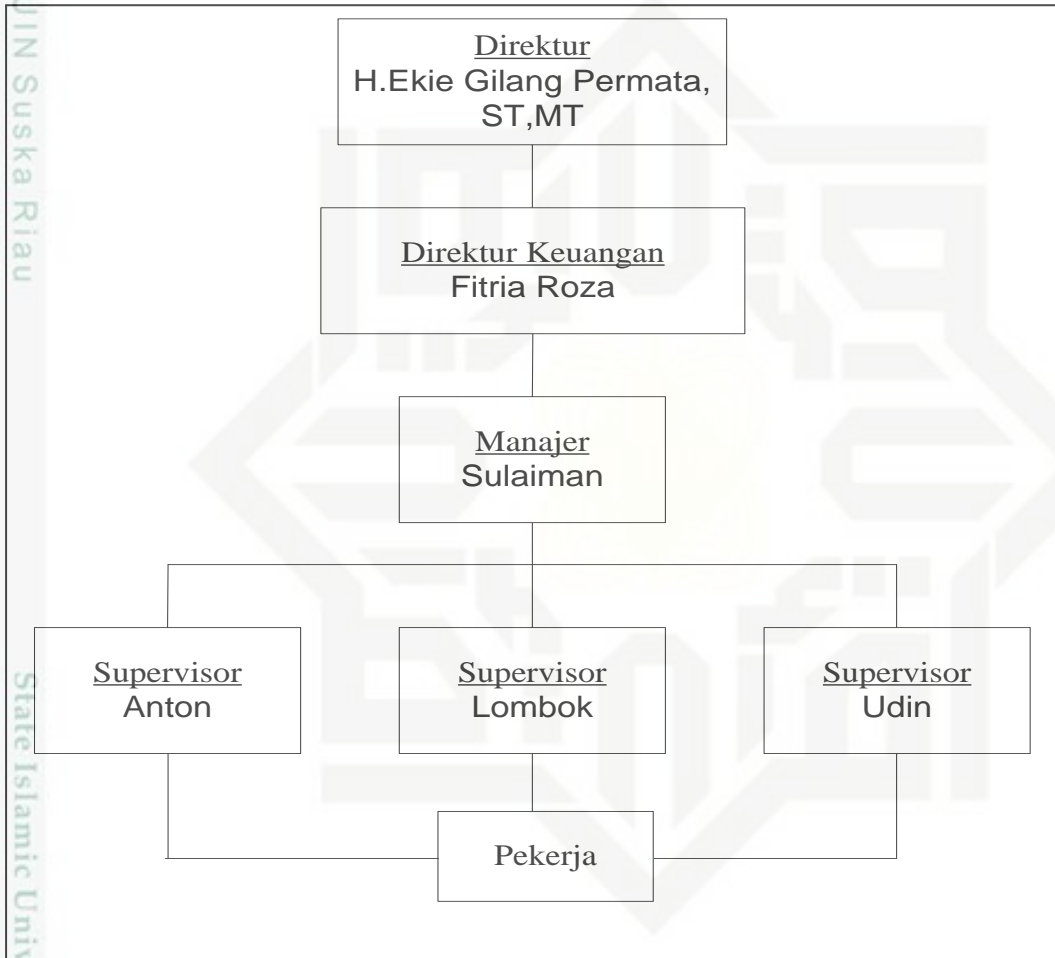
4.1.1 Profil Perusahaan

PT. Gilang Permata Bersaudara adalah sebuah PT. yang bergerak di bidang konstruksi. Adapun produk yang dihasilkan adalah berupa rumah PT. Gilang Permata Bersaudara telah berdiri sejak tahun 2011 yang beralamat di Jalan Arifin Ahmad No 8 Pekanbaru.

4.1.2 Struktur Organisasi Perusahaan

Didalam sebuah perusahaan memiliki beberapa tenaga yang dapat menunjang kelancaran dalam proses-proses produksi yang mana perusahaan akan mempekerjakan beberapa karyawan dan *staff* untuk dapat mengontrol dan melakukan kegiatan yang masing-masing. Adapun strukturnya sebagai berikut:

STRUKTUR ORGANISASI



Gambar 4.1 Struktur Organisasi PT. Gilang Permata Bersaudara.

4.1.3 Kondisi Lingkungan Ruang Kerja

Setelah melakukan observasi pada ruang kerja PT. Gilang Permata Bersaudara, banyak terdapat permasalahan di dalam 5S, seperti barang-barang yang tidak tersusun dengan rapi, peralatan yang berserakan dan tidak diletakkan

pada tempatnya, dan tidak adanya label pada peralatan dan bahan baku yang di gunakan. Permasalahan ini dapat di lihat pada Tabel di bawah ini.

Tabel 4.2 Kondisi Lingkungan Kerja

No	Kondisi Lantai Kerja	Kondisi Saat Pengamatan	
		Ya	Tidak
1	Peralatan tidak diberi label atau nama	√	-
2	Sulit mencari peralatan ketika dibutuhkan	√	-
3	Peralatan kerja tidak tertata dengan rapi	√	-
4	Peralatan kerja bercampur dengan peralatan yang lain	√	-
5	Tidak memiliki standar operasional prosedur (SOP) dalam bekerja	√	-
6	Operator tidak paham budaya kerja 5S	√	-
7	Tempat penyimpanan material atau <i>part</i> tidak tersusun dengan baik	√	-

(Sumber : Pengolahan Data 2017)

Permasalahan yang terjadi di ruang kerja PT. Gilang Permata Bersaudara di karenakan kurangnya pemahaman budaya kerja operator untuk menciptakan lingkungan kerja yang rapi, bersih, dan aman. Hal ini dapat diketahui dari Tabel di atas dimana kondisi lingkungan kerja yang jauh dari budaya kerja yang rapi, bersih dan aman. Dimana kondisi kerja yang seperti ini akan berakibat fatal pada lantai kerja yang mana akan menurunkan produktifitas kerja di akibat kan operator membutuhkan banyak waktu untuk mencari dan memilah peralatan yang bertumpuk.

Permasalahan yang terjadi di masing-masing area kerja pada PT. Gilang permata bersaudara adalah :

1. Pemilahan

Ditemukan peralatan kerja yang yang di gunakan maupun yang tidak digunakan bercampur di tempat yang tidak beraturan.

Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

2. Penataan
Peralatan diletakkan sembarangan dan ditemukan peralatan yang digunakan yang bercampur dengan barang yang tidak digunakan menumpuk pada suatu tempat.
3. Kebersihan
lantai kerja yang berantakan dan berserakan, hal tersebut terjadi karena tidak adanya perhatian yang khusus untuk kebersihan disetiap ruang kerja pada saat pekerjaan selesai.
4. Barang-barang lain
Barang-barang yang tidak diperlukan masih banyak yang berserakan di tempat kerja yang mana bisa mengambat jalannya proses kerjanya operator contohnya, bekas potongan papan, kayu broti, sirtu yang berserakan, patahan bata, dan sisa semen yang berjatuhan.



Gambar 4.2 Kondisi Lingkungan Ruang Kerja di PT. Gilang Permata Bersaudara Saat Kondisi Sebelum.

4.1.4 Data Item Barang dan Bahan Baku di Ruang Kerja

Tabel 4.3 Item Barang Dan Bahan Baku Di Ruang Kerja

No	NamaItem	Jumlah
1	Semen Padang	37sak
2	Batu Batah	3000 buah
3	Besi Angker	300batang

Tabel 4.3 *Item Barang Dan Bahan Baku Di Ruang Kerja (Lanjutan)*

No	Nama Item	Jumlah
4	Mesin Bor Duduk	1 unit
5	Martil	4 Unit
6	Kaca Mata	2 unit
7	Meteran	3 unit
8	Kursi	4 unit
9	Galon	1 unit
10	Dispenser	1 unit
11	Kipas	1 unit
12	Triplek	25 unit
13	Pasir Halus	1 Truck
14	Pasir Kasar	1 Truck
15	Batu	1 truck
16	Cangkul	3 unit
17	Skop	2 unit
18	Angkong	2 unit
19	Ember	4 unit

Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

Tabel 4.3 *Item* Barang Dan Bahan Baku Di Ruang Kerja (Lanjutan)

No	Nama Item	Jumlah
20	Selang air	2 unit
	Total	3396

(Sumber : Pengolahan Data 2017)

4.1.5 Identifikasi *Waste* dengan Frekuensi Tertinggi Pada Kondisi Awal

Identifikasi *waste* dilakukan dengan melakukan pengamatan secara langsung selama 7 (tujuh) hari untuk mengetahui, melihat dan menentukan *Waste* terbesar yang berada di PT. Gilang Permata Bersaudara dapat di lihat pada Tabel di bawah ini :

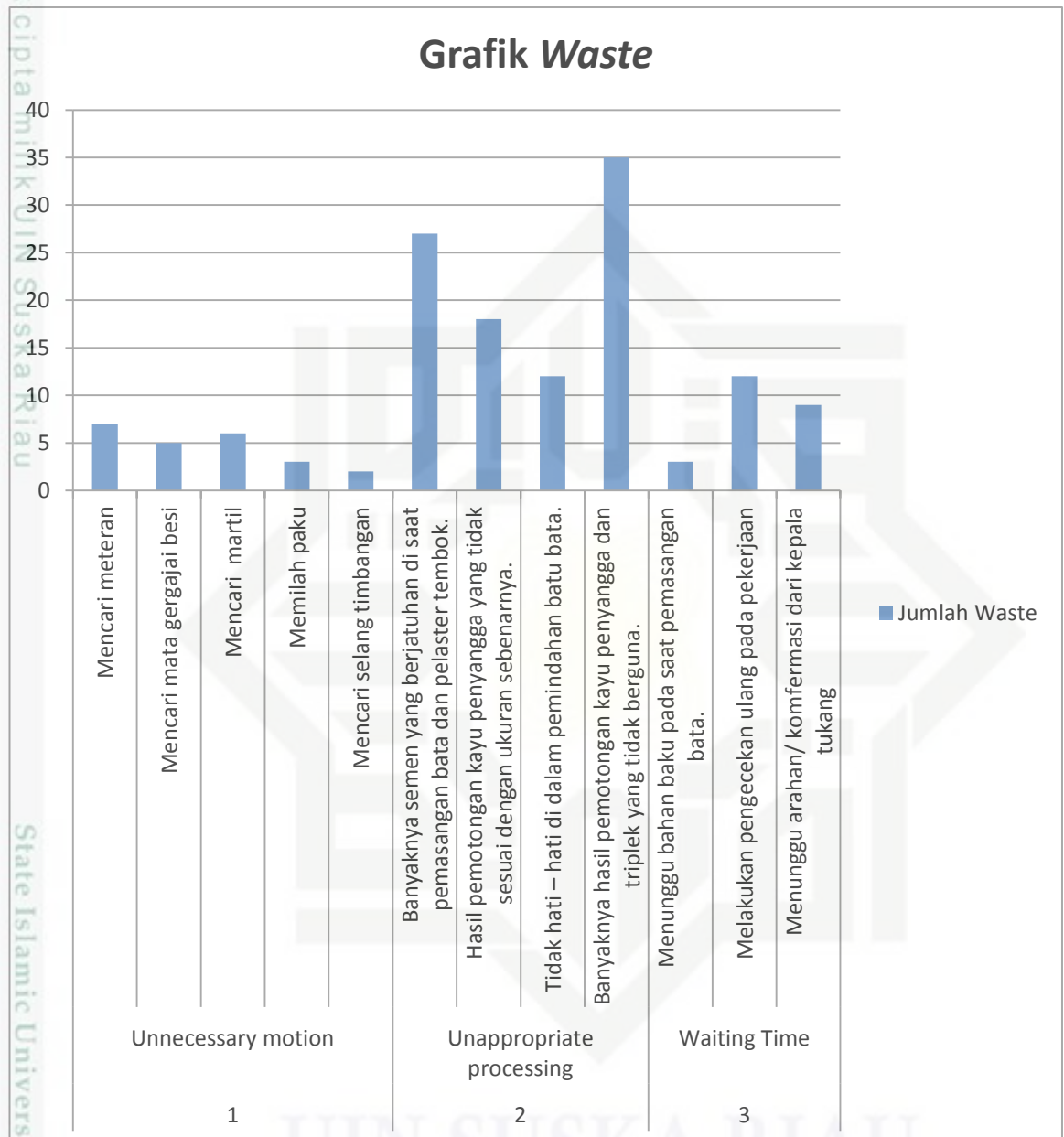
Tabel 4.4 Rekapitulasi Lembar Pengamatan

No	Waste	Elemen <i>waste</i>	Frekuensi/ Minggu	Total
1	<i>Unnecessary motion</i>	Mencari meteran	7	23
		Mencari mata gergajai besi	5	
		Mencari martil	6	
		Memilah paku	3	
		Mencari selang timbangan	2	
2	<i>Unappropriate processing</i>	Banyaknya semen yang berjatuhan di saat pemasangan bata dan pelaster tembok.	27	82
		Hasil pemotongan kayu penyangga yang tidak sesuai dengan ukuran sebenarnya.	18	
		Tidak hati-hati di dalam pemindahan batu bata.	12	
		Banyaknya hasil pemotongan kayu penyangga dan triplek yang tidak berguna.	35	
3	<i>Waiting Time</i>	Menunggu bahan baku pada saat pemasangan bata.	3	24
		Melakukan pengecekan ulang pada pekerjaan	12	
		Menunggu arahan/ komfermasi dari kepala tukang	9	

(Sumber : Pengolahan Data 2017)

Setelah mendapatkan jenis *waste* dan jumlah *waste* yang di hasilkan oleh PT. Gilang Permata Bersaudara, untuk lebih jelasnya akan dibuat grafik histogram

untuk melihat perbandingan besaran jumlah *waste* yang dihasilkan. Adapun grafik histogram *waste* adalah sebagai berikut:



Gambar 4.3 Histogram Waste

Berdasarkan pengamatan yang dilakukan secara langsung pada PT. Gilang Permata Bersaudara yang mana terdapat 3 jenis *Waste* yang sangat mengganggu aktivitas operator pada PT. Gilang Permata Bersaudara. *Waste* ataupun pemborosan ini merupakan sebuah aktifitas *non value added* (aktivitas yang tidak

memberikan nilai tambah) terjadi karna setiap opertor tidak menerapkan atau mengerti tentang 5S, peralatan yang tidak di susun pada tempatnya atau berantakan dan lain-lain. Brikut tabel aktivitas *value added* dan aktivitas *non value added* yang dilakukan di perusahaan.

Tabel 4.5 *value added* dan aktivitas *non value added*

<i>Value added</i>	Waktu (menit)	<i>Non value added</i>	Waktu (menit)	Total waktu (menit)
Memasang batu bata	1800	Menunggu operator memindahkan batu bata	37	1.837
Mengaduk semen/mengecor	26	Menunggu bahan baku bercampur dengan rata	31	57
memasang tiang kerangka tiang	180	Mencari tkariplek dan beroti	17	197
Mengecor tiang	47	Mengecek kerang yang telah di pasang	9	56
Memplaster dinding,	58	Memberi oli pada kerangka	36	94
Memplaster lantai dan <i>finising</i>	245	Menunggu bahan baku ahan baku pada saat proses pembuatan tiang	6	251
		Menunggu arahan dari operar untuk <i>finising</i>	37	37
Total	2.356		173	2.529

(Sumber : Pengolahan Data 2017)

$$\% \text{Procces Cycle Time (PCE)} = \frac{\text{Value_Add}}{\text{TLT (TotalLead Time)}} \times 100\%$$

$$= \frac{2.356}{2.356+173} \times 100\%$$

Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

$$\begin{aligned} &= \frac{2.356}{2.529} \times 100 \% \\ &= 93,15936 \% \end{aligned}$$

4.2 Penerapan 5S pada PT. Gilang Permata Bersaudara

4.2.1. Deskripsi Penerapan 5S pada PT. Gilang Permata Bersaudara

Dari data yang telah di ambil dengan menggunakan teknik observasi maka diperoleh hasil penelitian mengenai hasil ketercapaian penerapan *Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke (5S)*. Setiap *sub variabel* akan di peroleh hasil dari penerapannya. Untuk lebih jelasnya akan disajikan dalam bentuk diagram *pie*.

a) Penerapan *Seiri* (Pemilahan)

Seiri (Pemilahan) adalah kegiatan memilah semua peralatan, bahan-bahan, dan lain-lain di tempat kerja. Sebagaimana *Seiri* dilakukan pada PT. Gilang Permata Bersaudara dengan dua indikator ketercapaiannya yaitu pemilahan barang yang diperlukan dan barang yang tidak diperlukan. Sebagaimana ketercapaian *Seiri* pada PT. Gilang Permata Bersaudara sebagai berikut :

Tabel 4.6 Ketercapaian Penerapan *Seiri* Pada PT. Gilang Permata Bersaudara.

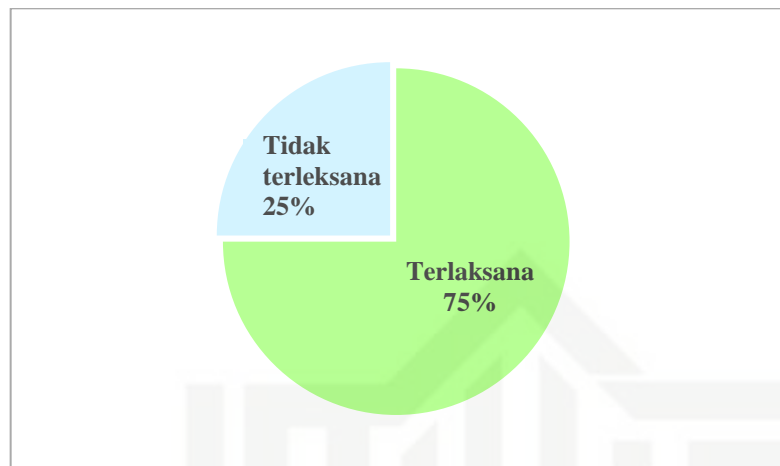
Indikator	Kriteria	Penerapan		Persentase (%) ketercapaian
		Terlaksana	Tidak terlaksana	
1. Pemilahan barang atau peralatan yang masih diperlukan	1.1 Setiap ruangan PT. Gilang Permata Bersaudara mempunyai barang bekas.	✓		(Jumlah kriteria terlaksana/total kriteria tiap sub variabel x 100%) $3/4 \times 100\% = 75\%$
	1.2 pemilahan pada PT. Gilang Permata Bersaudara dilakukan setiap hari oleh kariawan.	✓		
2. Menyingkirkan barang-barang yang tidak di perlukan	2.1 tidak adanya penumpukan sampah pada tempatkerja.		✓	
	2.2 tersedianya tempat sampah kusus pada tempat kerja	✓		

Dari Tabel diatas tadi menunjukkan bahwa dari hasil *checklis* empat kriteria tadi hanya tiga yang terlaksana sehingga persentase yang di capai 75% dari yang diharapkan. Adapun indikator yang belum terlaksana menyingkirkan barang yang tidak digunakan yaitu tidak adanya penumpukan sampah pada setiap ruangan kerja pada PT. Gilang Permata Bersaudara.

Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

Untuk memperjelas dalam visualisasi persentase penerapan *Seiri* bisa di lihat pada diagram *pie* berikut :



Gambar 4.4 Persentase Penerapan *Seiri* di PT. Gilang Permata Bersaudara.

b) Penerapan *Seiton* (Penataan)

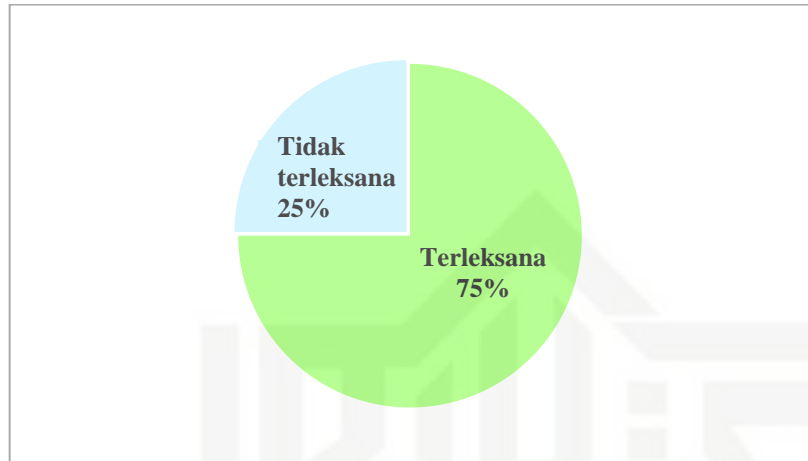
Metode 5S yang ke dua adalah “*Seiton*” juga di sebut penataan. Penataan di lakukan untuk menata peralatan dan bahan baku pada tempat kerja agar memudahkan si operator untuk melakukan pekerjaan dan mengambil bahan baku dan peralatan yang di perlukan dalam bekerja. Hasil observasi mengenai penerapan *Seiton* (Penataan) adalah:

Tabel 4.7 Ketercapaian Penerapan *Seiton* Pada PT. Gilang Permata Bersaudara.

Indikator	Kriteria	Penerapan		Persentase (%) ketercapaian
		Terlaksana	Tidak terlaksana	
3. Penataan peralatan/bahan baku	3.1 adanya rak penyimpanan alat yang sesuai dengan fungsinya.	✓		(Jumlah kriteria terlaksana/total kriteria tiap sub variabel x 100%) $3/4 \times 100\% = 75\%$
	3.2 operator melakukan pengontrolan peralatan setiap selesai bekerja.		✓	
4. Penataan peralatan di area kerja	4.1 peralatan yang mudah di caridantidakm engagangukerj a operator.	✓		
	4.2 Penataandilaku kanolehsemua karyawan	✓		

Dari Tabel di atas menunjukkan hasil *checklist* dari empat kriteria yang harus tercapai dalam penerapan S yang ke dua yaitu *Seiton*, hanya 3 kriteria yang tercapai sehingga persentasi ketercapaian hanya 75% dari yang di harapkan. Adapun kriteria yang belum bisa tercapai terletak dalam indikator penataan peralatan.

Untuk kriteria yang lainnya terlaksana semua dengan baik dan menunjang penerapan *Seiton* untuk menjadi yang lebih baik. Untuk melihat visualisasi yang lebih baik dalam persentase *Seiton* bisa kita lihat pada diagram *pie* berikut :



Gambar : 4.5 Persentase Penerapan *Seiton* di PT. Gilang Permata Bersaudara.

c) **Penerapan *Seiso* (Pembersihan)**

Tahapan ketiga dari 5S adalah penerapan *Seiso* atau pembersihan dilakukan pada tempat kerja untuk menciptakan lingkungan yang bersih dari segala macam sampa, dan lantai kerja yang aman dari sisa-sisa material/bahan baku yang telah di pakai yang bisa mengakibatkan kecelakaan kerja. Adapun hasil *checklist* kriteria yang tercapai dalam penerapan *Seiso* pada PT. Gilang Permata Bersaudara.

Tabel 4.8 Ketercapaian Penerapan *Seiso* Pada PT. Gilang Permata Bersaudara.

Indikator	Kriteria	Penerapan		Persentase (%) ketercapaian
		Terlaksana	Tidak terlaksana	
5. Pembersihan pada area tempat kerja	5.1 kelengkapan pada peralatan di areakerja 5.2 pembersihan tempat kerja di lakukan setiap hari oleh semua pekerja.	✓ ✓		(Jumlah kriteria terlaksana/total kriteria tiap sub variabel x 100%) $4/4 \times 100\% = 100\%$
6. Pembersihan peralatan kerja.	6.1 setiap operator wajib membersihkan peralatan kerja yang telah di gunakan. 6.2 tersedianya peralatan kebersihan yang lain	✓ ✓		

Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:

- Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
- Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.

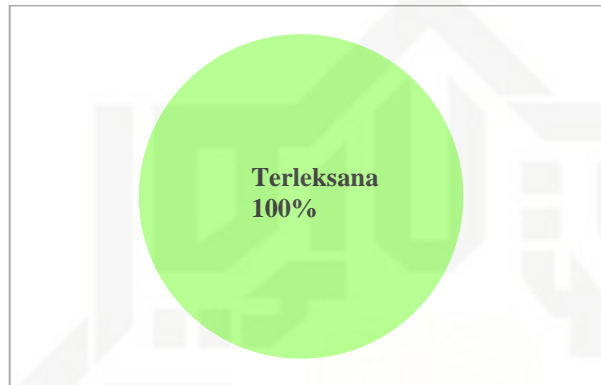
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

Untuk penerapan *Seiso* di PT. Gilang Permata Bersaudara berjalan dengan sangat baik, hal ini dapat di lihat dari pada Tabel *checklist* di atas. Dari empat kriteria di atas semua bisa terlaksana dengan baik di PT. Gilang Permata Bersaudara sehingga bisa dikatakan penerapan mencapai 100% dari yang di harapkan.

Untuk melihat visualisasi yang lebih baik dalam persentasi *Seiton* bisa kita lihat dalam bentuk diagram *pie* sebagai berikut :



Gambar 4.6 Persentase penerapan *Seiso* di PT. Gilang Permata Bersaudara.

d) Penerapan *Seiketsu* (Pemantapan)

Jika *Seiri*, *Seiton*, *Seiso* sudah berjalan tentunya harus dipertahankan penerapannya yang sudah berjalan dengan baik dan terus memperbaiki yang kurang baik. Sehubungan dengan itu perlunya langkah yang selanjutnya yaitu dengan penerapan S yang ke 5 yaitu *Seiketsu* atau juga lebih dikenal dengan istilah pemantapan. Dimana bisa diartikan secara lebih luas yaitu bisa mempertahankan segala sesuatu yang telah diterapkan dengan baik dalam keadaan atau kondisi bagaimanapun. Untuk lebih jelasnya bagaimana penerapan *seiketsu* terlaksananya pada PT. Gilang permata bersaudara bisa kita lihat pada Tabel *checklis* berikut ini :

Tabel 4.9 Ketercapaian *Seiketsu* Pada PT. Gilang Permata Bersaudara.

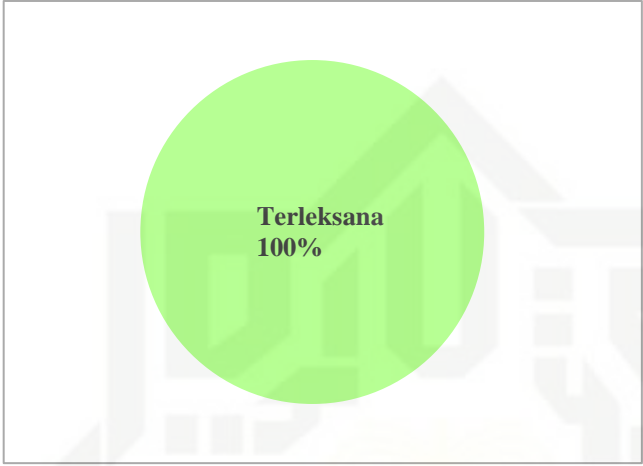
Indikator	Kriteria	Penerapan		Persentase (%) ketercapaian
		Terlaksana	Tidak terlaksana	
7. Penggunaa n garis berwarna	7.1 garis-garis berwarna terdapat di area kerja dan di ruang alat.	✓		(Jumlah kriteria terlaksana/total kriteria tiap sub variabel x 100%) $4/4 \times 100\% =$ 100%
	7.2 kejelasan warna yang di gunakan	✓		
8. Adanya tanda-tanda peringatan	8.1 tanda-tanda terdapat di setiap ruangan kerja.	✓		
	8.2 kejelasan dan kesesuaian dalam penggunaan tanda peringatan yang di pakai.	✓		

Untuk penerapan *Seiketsu* di PT. Gilang Permata Bersaudara berjalan dengan sangat baik, hal ini dapat dilihat dari pada tabel *checklist* di atas. Dari empat kriteria di atas semua bisa terlaksana dengan baik di PT. Gilang Permata

Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang
 1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
 a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
 2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

Bersaudara sehingga bisa dikatakan penerapan mencapai 100% dari yang di harapkan.

Untuk melihat visualisasi yang lebih baik dalam persentasi *Seiketsu* bisa kita lihat dalam bentuk diagram *pie* sebagai berikut :



Gambar 4.7 Persentase penerapan *Seiketsu* di PT. Gilang Permata Bersaudara.

e) Penerapan *Shitsuke* (Pembiasaan)

penerapan 5S yang terakhir yaitu penerapan *Shitsuke* yang di artikan dengan Bahasa Indonesia pembiasaan atau membiasakan diri. Jika 4S sebelumnya sudah berjalan dengan baik, tentunya perlu ada tindakan yang menjadikan hal-hal yang lebih baik dan berjalan dengan yang diharapkan dengan membudayakan lingkungan kerja. Sehingga dapat dilanjutkan dengan penerapan S yang ke 5 yaitu *Shitsuke*.

Shitsuke (pembiasaan) akan menjadikan semua kegiatan yang berhubungan dengan penerapan *Seiri, Seton, Seiso, Shitketsu* bisa berjalan dengan terus menerus. Selain itu penerapan *Shitsuke* bisa menjadi dasar untuk menerapkan suatu peraturan yang berada pada PT. Gilang Permata Bersaudara. Untuk lebih jelasnya bagaimana penerapan *Seiketsu* terlaksananya pada PT. Gilang Permata Bersaudara bisa kita lihat pada Tabel *Checklis* berikut ini :

Tabel 4.10 Ketercapaian Penerapan *Shitsuke* Pada PT. Gilang Permata Bersaudara

Indikator	Kriteria	Penerapan		Persentase (%) ketercapaian
		Terlaksana	Tidak terlaksana	
9. Komunikasi antar karyawan di tempat kerja yang baik	9.1 penggunaan bahasa yang baik di tempat kejadian saling menghargai	✓		(Jumlah kriteria terlaksana/total kriteria tiap sub variabel x 100%) $3/4 \times 100\% = 75\%$
	9.2 tidak adanya salah berkomunikasi antar kariawan /pekerja	✓		
10. Peraturan yang ada pada PT. Gilang permata bersaudara ditaati oleh semua lapisan kariawan/	10.1 setiap operator/pekerja maupun lainnya dapat menaati semua aturan yang di terapkan pada PT.		✓	

Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:

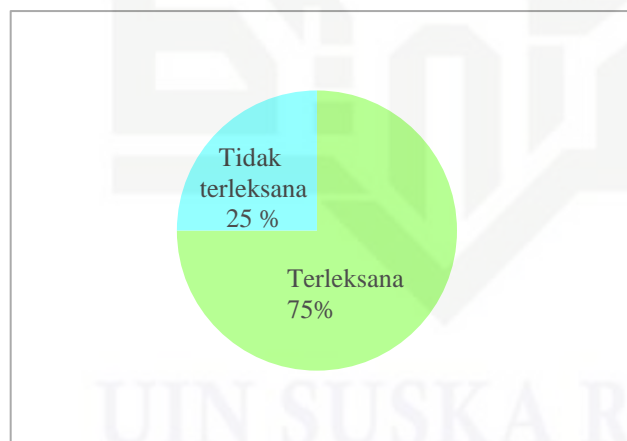
- a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
- b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.

2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

© Hak cipta milik UIN Suska Riau	pekerja. Gilang Permata Bersaudara. 10.2 arahan dilakukan setiap hari kerja oleh pimpinan.	✓		
----------------------------------	--	---	--	--

Dari Tabel diatas tadi menunjukkan bahwa dari hasil *checklis* empat kriteria hanya tiga yang terlaksana sehingga persentase yang di capai 75% dari yang diharapkan. Adapun aspek yang belum terlaksana dengan baik ketepatan waktu dalam kegiatan PT. Gilang Permata Bersaudara masih belum maksimal yang mana ada waktu yang tersita untuk persiapan alat dan perapian peralatan pada PT. Gilang Permata Bersaudara.

Untuk memperjelas dalam visualisasi persentase penerapan *Shitsuke* bisa di lihat pada diagram *pie* berikut :



Gambar 4.8 Persentase penerapan *Shitsuke* di PT. Gilang Permata Bersaudara.

4.2.2 Tingkat Efektivitas Penerapan 5S.

Efektifitas merupakan gambaran tingkat keberhasilan atau keunggulan dalam mencapai dalam sasaran yang telah ditetapkan dan adanya keterkaitan antara nilai-nilai yang bervariasi. Dapat disimpulkan dari beberapa penilaian terhadap hasil pengukuran prosentase penerapan *Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu*, dan *Shitsuke* sebagai berikut :

- a. Jika *sub variabel* 5S memenuhi keempat kriteria maka pertama-pertama peneliti memberi angka 100% kemudian di ganti dengan predikat penerapannya “Efektif”
- b. Jika *sub variabel* 5S memenuhi tiga kriteria maka di beritingkatan ketercapaiannya 75% kemudian diganti dengan predikat penerapannya “Cukup Efektif”
- c. Jika *sub variabel* 5S memenuhi dua kriteria maka diberi tingkatan ketercapaian penerapannya 50% kemudian diganti dengan predikat penerapannya “Kurang Efektif”
- d. Jika *sub variabel* 5S hanya satu kriteria maka diberi tingkatan ketercapaiannya 25% kemudian diganti dengan predikat penerapannya “Tidak Efektif”
- e. Jika *sub variabel* 5S sama sekali tidak memenuhi kriteria maka diberi tingkatan ketercapaian penerapannya 0% kemudian diganti dengan predikat “Sangat Tidak Efektif”

Berdasarkan data yang telah didapat mengenai persentase ketercapaian penerapan *Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu*, dan *Shitsuke* pada PT. Gilang Permata Bersaudara dapat terangkum dalam Tabel dibawah ini :

Tabel 4.11 Resume Presentase Penerapan 5S.

<i>Variabel</i>	<i>Sub variabel</i>	Pengertian	Persentase (%) ketercapaian	predikat
5S	<i>Seiri</i> (pemilahan)	Melakukan pemilahan atau pemisahan	75%	Cukup Efektif

5S

Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

	terhadap bahan baku/peralatan, dan barang-barang yang tidak di perlukan.		
<i>Seiton</i> (penataan)	Penempatan bahan baku dan peralatan sesuai pada tempat yang di sediakan	75%	Cukup Efektif
<i>Seiso</i> (pembersihan)	Melakukan pembersihan pada tempat kerja yang berkelanjutan.	100%	Efektif
<i>Seiketsu</i> (pemantapan)	Mempertahankan segala sesuatu yang telah dicapai dengan menjaga sebaik mungkin.	100%	Efektif
<i>Shitsuke</i> (pembiasaan)	Membudayakan kondisi <i>seiri</i> , <i>seiton</i> , <i>seiso</i> , <i>seiketsu</i> . Pada setiap kariawan.	75%	Cukup Efektif

Penerapan *Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu*, dan *Shitsuke* (5S) pada PT. Gilang Permata Bersaudara sebahagian besar sudah terlaksana dengan baik sesuai dengan hasil penelitian dengan menggunakan lembaran pengamatan/observasi langsung ke lapangan.

Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

