

ABSTRAK

PT BCP adalah perusahaan yang bergerak di industri pembuatan *springbed*. Produk yang sedang diproduksi adalah *STONE* dan *DMA*. Berdasarkan hasil pengamatan, permasalahan yang ada yaitu belum diketahui waktu baku untuk pembuatan produk *STONE* sehingga perusahaan tidak mengetahui kapasitas produksinya, penataan stasiun kerja keseluruhan yang tidak teratur sehingga aliran bahan baku, barang setengah jadi, dan barang jadi masih belum tertata, penataan stasiun kerja setempat yang tidak teratur, kondisi berantakan pada gudang bahan baku dan gudang barang jadi. Selain itu terdapat masalah postur kerja operator di beberapa stasiun yang tidak baik dan beberapa stasiun terdapat potensi kecelakaan kerja. Oleh sebab itu peneliti melakukan penelitian dengan tujuan diantaranya, menganalisis waktu baku operasi *STONE*, menganalisis tata letak secara keseluruhan dengan konsep 5S, menganalisis tata letak kerja setempat dengan sistem manajemen 5S, kondisi tata letak gudang bahan baku dan barang jadi dengan konsep 5S, menganalisis postur kerja operator berdasarkan hasil kuesioner *nordicbody map* dan metode *REBA*, dan terakhir mengusulkan upaya K3 di pabrik.

Berdasarkan permasalahan yang ada, peneliti melakukan pengumpulan data seperti: spesifikasi produk, waktu siklus, tata letak pabrik, luas area produksi, area stasiun, area gudang bahan baku dan gudang barang jadi, jenis mesin dan ukuran, foto kondisi gudang bahan baku dan barang jadi dan *nordic body map* operator. Selanjutnya dilakukan analisis waktu baku yang sudah dihitung, analisis diagram aliran, analisis lingkungan kerja aktual menggunakan peta radar, analisis sistem manajemen 5S tiap stasiun, analisis kondisi gudang bahan baku aktual dan gudang barang jadi aktual, analisis postur kerja dan dimensi fasilitas fisik dan terakhir analisis potensi kecelakaan kerja yang ada menggunakan *fishbone diagram*. Hasil dari analisis waktu baku untuk perhitungan kapasitas produksi, analisis diagram aliran terdapat beberapa stasiun yang jarak antar stasiun besar, analisis peta radar memperlihatkan bahwa penerapan 5S di pabrik buruk dengan skor 40 dari skala 100, analisis sistem manajemen 5S tiap stasiun memperlihatkan ada beberapa kekurangan di masing-masing stasiun, analisis kondisi gudang bahan baku dan barang jadi dengan 5S masih buruk. Analisis postur kerja operator dengan metode *REBA* menunjukkan beberapa stasiun memiliki *score REBA* tinggi yaitu diatas 8. dan terakhir analisis diagram *fishbone* menunjukkan penyebab potensi kecelakaan.

Berdasarkan hasil analisis, peneliti memberikan beberapa usulan. Usulan untuk kegiatan *Seiri* yaitu penempelan label merah. Usulan untuk kegiatan *Seiton*, peneliti mengusulkan pengecatan warna dan garis untuk area produksi setempat dan keseluruhan, gudang bahan baku dan gudang barang jadi, perancangan rak, *layout* untuk gudang bahan baku dan gudang barang jadi. Usulan untuk kegiatan *Seiso* yaitu pembuatan jadwal *Seiso*, peta tanggung jawab *Seiso*, dan peralatan *Seiso*. Usulan untuk kegiatan *Seiketsu* yaitu pembuatan daftar periksa untuk kegiatan *Seiri*, *Seiton*, dan *Seiso*, pengadaan papan pengumuman. Usulan untuk kegiatan *Shitsuke* yaitu peta radar usulan setelah melakukan perbaikan 5S dan hasilnya menunjukkan total skor 90 dari 100. Usulan perancangan fasilitas fisik seperti meja dan bangku sehingga *score REBA* di bawah 5, usulan untuk K3 yaitu penggunaan alat pelindung diri (APD), kotak P3K dan *safety sign* di beberapa stasiun dan area pabrik.

DAFTAR ISI

COVER	i
LEMBAR PENGESAHAN LAPORAN TUGAS AKHIR	ii
PERNYATAAN ORISINALITAS LAPORAN	iii
PERNYATAAN PUBLIKASI LAPORAN	iv
ABSTRAK	v
KATA PENGANTAR	vi
DAFTAR ISI	ix
DAFTAR TABEL	xiii
DAFTAR GAMBAR	xv
DAFTAR LAMPIRAN	xx
BAB 1 PENDAHULUAN	
1.1 Latar Belakang	1-1
1.2 Identifikasi Masalah	1-3
1.3 Batasan dan Asumsi	1-4
1.4 Perumusan Masalah	1-5
1.5 Tujuan Penelitian	1-5
1.6 Sistematika Penulisan	1-6
BAB 2 TINJAUAN PUSTAKA	
2.1 Pengertian Peta Kerja	2-1
2.2 Pengertian Ergonomi	2-1
2.3 Bidang Keilmuan Ergonomi	2-4
2.4 Konsep 5S	2-5
2.5 Pengertian <i>REBA</i>	2-17
2.6 Antropometri	2-18
2.7 Persentil	2-22
2.8 Konsep Dasar Perancangan	2-22
2.9 <i>Concept Scoring</i>	2-22
2.10 Keselamatan dan Kesehatan Kerja	2-23
2.9.1 Pengertian Keselamatan dan Kesehatan Kerja	2-23
2.9.2 Tujuan K3	2-25

2.9.3	Unsur Alat Perlindungan Diri (APD)	2-25
2.9.4	Macam-macam Alat Perlindungan Diri (APD)	2-26
2.9.5	Pertolongan Pertama Pada Kecelakaan (P3K).....	2-27
2.9.6	<i>Safety Sign</i>	2-29
2.10	<i>Fishbone Diagram</i>	2-31
2.11	<i>Standard Operation Procedure (SOP)</i>	2-33
BAB 3 METODOLOGI PENELITIAN		
3.1	<i>Flowchart</i> Penelitian	3-1
3.2	Keterangan <i>Flowchart</i>	3-4
BAB 4 PENGUMPULAN DATA		
4.1	Sejarah Perusahaan.....	4-1
4.2	Hari dan Jam Kerja Pabrik	4-2
4.3	Jumlah Tenaga Kerja.....	4-3
4.4	Spesifikasi Produk.....	4-3
4.5	Kondisi Lantai Produksi Perusahaan Aktual.....	4-5
4.6	Kondisi Tempat Penyimpanan Bahan Baku dan Barang Jadi Aktual..	4-10
4.7	Dimensi Bahan Baku.....	4-13
4.8	Data Permintaan Barang Jadi	4-17
4.9	<i>Layout</i> Pabrik Aktual	4-18
4.10	Data Jenis Mesin Beserta Ukuran	4-19
4.11	Data Waktu Proses Tiap Stasiun	4-21
4.12	Data Postur Gerakan Kerja Operator.....	4-28
4.13	Data Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3)	4-36
BAB 5 PENGOLAHAN DATA DAN ANALISIS		
5.1	Pengujian Data	5-1
5.2	Penentuan Faktor Penyesuaian dan Faktor Kelonggaran	5-2
5.2.1	Stasiun Potong 1	5-2
5.2.2	Stasiun Jahit dan Obras	5-4
5.2.3	Stasiun QC.....	5-6
5.2.4	Stasiun <i>Assembly</i>	5-8
5.2.5	Stasiun <i>Packing</i>	5-10

5.2.6	Stasiun <i>Quilting</i> pinggiran.....	5-12
5.2.7	Stasiun Potong Talikur	5-14
5.2.8	Stasiun Tembak <i>Cottonsheet</i>	5-16
5.2.9	Stasiun Tempel Busa	5-18
5.2.10	Stasiun <i>Wrapping</i>	5-20
5.2.11	Rangkuman Perhitungan Waktu Baku Tiap Stasiun	5-22
5.3	Pembuatan Peta Proses Operasi dan Diagram Aliran	5-24
5.3.1	Peta Proses Operasi <i>STONE</i>	5-24
5.3.2	Diagram Aliran Aktual.....	5-25
5.4	Analisis Lingkungan Kerja Aktual Menggunakan Peta Radar	5-26
5.5	Analisis Sistem Manajemen 5S Tiap Stasiun.....	5-33
5.6	Analisis Kondisi Gudang Bahan Baku	5-43
5.6.1	Analisis Azas <i>Seiri</i> (Pemilahan) Gudang Bahan Baku	5-44
5.6.2	Analisis Azas <i>Seiton</i> (Penataan) Gudang Bahan Baku	5-44
5.6.3	Analisis Azas <i>Seiso</i> (Pembersihan) Gudang Bahan Baku.....	5-45
5.6.4	Analisis Azas <i>Seiketsu</i> (Pemantapan) Gudang Bahan Baku	5-46
5.7	Analisis Kondisi Gudang Barang Jadi	5-46
5.7.1	Analisis Azas <i>Seiri</i> (Pemilahan) Gudang Bahan Baku	5-47
5.7.2	Analisis Azas <i>Seiton</i> (Penataan) Gudang Bahan Baku	5-47
5.7.3	Analisis Azas <i>Seiso</i> (Pembersihan) Gudang Bahan Baku	5-48
5.7.4	Analisis Azas <i>Seiketsu</i> (Pemantapan) Gudang Bahan Baku	5-48
5.8	Warna Cat Lantai Produksi	5-49
5.9	Analisis Postur Kerja dan Dimensi Fasilitas Fisik Pada Lima Stasiun	5-48
5.9.1	Analisis Postur Kerja Operator dengan <i>NordicBody Map</i> dan Metode <i>REBA</i>	5-50
5.9.2	Analisis Dimensi Fasilitas Fisik.....	5-62
5.10	Analisis Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3)	5-67
5.10.1	Potensi Kecelakaan Kerja	5-67
5.10.2	Penyebab dari Kecelakaan Berpotensi Terjadi di Pabrik.....	5-69
5.10.3	Pencegahan yang Dilakukan Perusahaan	5-74
5.10.4	Penanggulangan yang Dilakukan Perusahaan.....	5-75

5.11	Seberapa Efektif Upaya Pencegahan Yang Dilakukan Perusahaan	5-75
5.12	Seberapa Efektif Upaya Penanggulangan Yang Dilakukan Perusahaan.....	5-77

BAB 6 USULAN

6.1	Usulan Kegiatan <i>Seiri</i>	6-1
6.1.1	Usulan Penempelan Label Merah.....	6-1
6.1.2	Usulan Penempelan Label Merah.....	6-2
6.2	Usulan Kegiatan <i>Seiton</i>	6-5
6.2.1	Menambah Warna Pada Tempat Kerja.....	6-4
6.2.2	Menggambar Garis di Lantai.....	6-7
6.2.3	Usulan <i>Layout</i> Masing-masing Stasiun.....	6-9
6.2.4	Diagram Aliran Usulan.....	6-17
6.2.5	<i>Layout</i> Tata Letak Secara Keseluruhan Usulan.....	6-19
6.2.6	Perancangan <i>Layout</i> Gudang Bahan Baku	6-20
6.2.7	Perancangan Rak Bahan Baku Berukuran Kecil	6-24
6.2.7.1	Perancangan Rak Bahan Baku Berukuran Kecil.....	6-24
6.2.7.2	Penempelan Label Rak Bahan Baku Kecil	6-28
6.2.8	Perancangan <i>Layout</i> Gudang Barang Jadi.....	6-29
6.3	Usulan Kegiatan <i>Seiso</i>	6-35
6.3.1	Pembuatan Jadwal <i>Seiso</i>	6-35
6.3.2	Peta Tanggung Jawab <i>Seiso</i>	6-36
6.3.3	Alat Kebersihan.....	6-37
6.4	Usulan Kegiatan <i>Seiketsu</i>	6-41
6.4.1	Daftar Periksa <i>Seiri</i>	6-41
6.4.2	Daftar Periksa <i>Seiton</i>	6-42
6.4.3	Daftar Periksa <i>Seiso</i>	6-44
6.4.4	Usulan Papan Pengumuman	6-45
6.5	Usulan Kegiatan <i>Shitsuke</i>	6-46
6.5.1	Peta Radar Usulan	6-46
6.5.2	Perbandingan Peta Radar Aktual dengan Peta Radar Usulan...	6-54
6.6	Usulan Perancangan Fasilitas Fisik.....	6-57

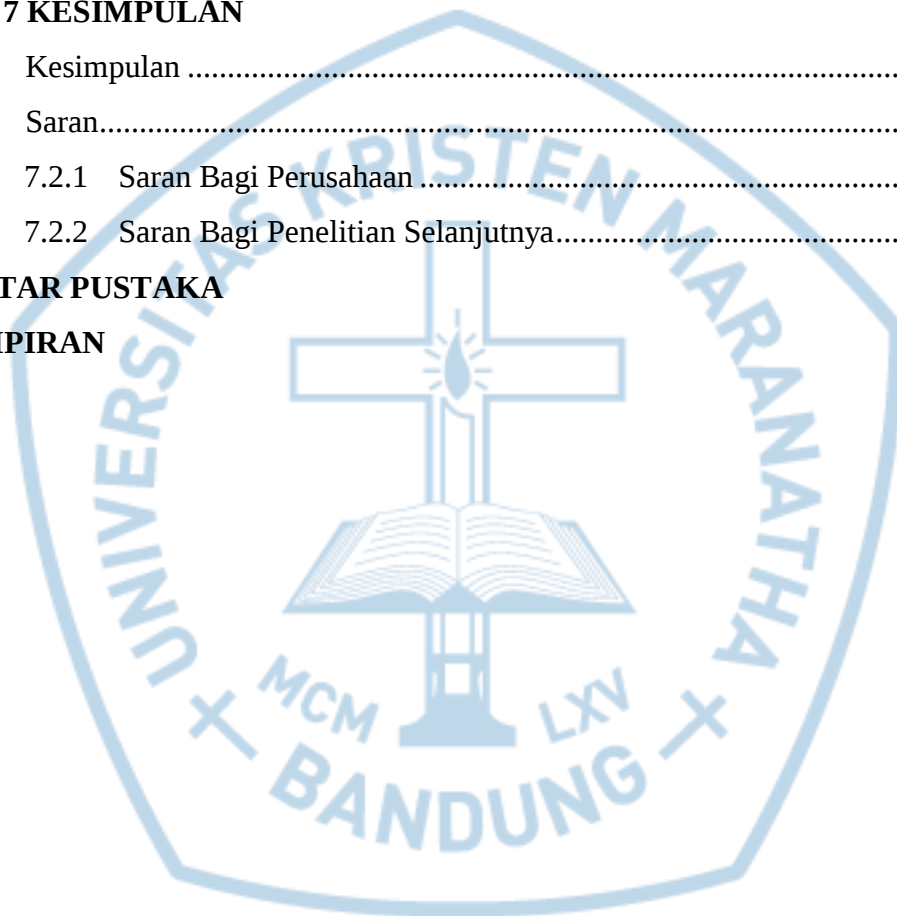
6.7	Usulan Standar Kesehatan dan Keselamatan Kerja	6-86
6.7.1	Usulan Pencegahan Kecelakaan Yang Lebih Efektif	6-86
6.7.2	Usulan Penanggulangan Kecelakaan Kerja Yang Lebih Efektif	6-88
6.7.3	Alat Perlindungan Diri (APD) dan Kotak P3K	6-89
6.7.4	Pengadaan <i>Safety Sign</i>	6-92
6.8	Rangkuman Usulan Penelitian	6-97

BAB 7 KESIMPULAN

7.1	Kesimpulan	7-1
7.2	Saran	7-5
7.2.1	Saran Bagi Perusahaan	7-5
7.2.2	Saran Bagi Penelitian Selanjutnya	7-5

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN



DAFTAR TABEL

Tabel	Judul	Halaman
2.1	Ketentuan Warna Lantai.....	2-9
2.2	Ketentuan Warna Garis Lantai	2-9
2.3	Contoh Daftar Periksa	2-13
2.4	Daftar Periksa 5S (Bagian Produksi)	2-15
2.5	Kebutuhan Kotak P3K Berdasarkan Jumlah Pekerja dan Resiko Kerja.....	2-28
2.6	Daftar Isi Kotak P3K Tipe I	2-28
3.1	Contoh Ringkasan Skor Daftar Periksa 5S (Bagian Produksi)	3-7
4.1	Daftar dan Dimensi Bahan Baku dan Total Kebutuhan	4-12
4.2	Total Permintaan Barang Jadi	4-13
4.3	Jenis Mesin atau Fasilitas Fisik Beserta Ukuran	4-16
4.4	Jenis Mesin atau Fasilitas Fisik Beserta Ukuran	4-16
4.5	Waktu Stasiun Potong 1 (dalam detik).....	4-27
4.6	Rangkuman Waktu Stasiun Potong 1 (dalam detik)	4-28
4.7	Waktu Stasiun Potong 2 (dalam detik).....	4-28
4.8	Rangkuman Waktu Stasiun Potong 2 (dalam detik)	4-29
4.9	Waktu Stasiun Obras (dalam detik)	4-29
4.10	Rangkuman Waktu Stasiun Obras (dalam detik)	4-30
4.11	Waktu Stasiun Jahit (dalam detik)	4-30
4.12	Rangkuman Waktu Stasiun Jahit (dalam detik)	4-31
4.13	Waktu Stasiun QC (dalam detik)	4-31
4.14	Rangkuman Waktu Stasiun Jahit (dalam detik)	4-32
4.15	Waktu Stasiun <i>Assembly</i> (dalam detik).....	4-32
4.16	Waktu Stasiun Tembak cottonsheet (dalam detik).....	4-33
4.17	Waktu Stasiun Tempel Busa (dalam detik).....	4-33
4.18	Waktu Stasiun <i>Quilting</i> pinggiran (dalam detik)	4-34
4.19	Waktu Stasiun Potong Talikur (dalam detik).....	4-34
4.20	Waktu Stasiun <i>Packing</i> (dalam detik).....	4-35

DAFTAR TABEL

Tabel	Judul	Halaman
4.21	Waktu Stasiun <i>Wrapping</i> (dalam detik).....	4-35
4.22	<i>Nordic Body Map</i> Operator Stasiun Potong 1	4-36
4.23	<i>Nordic Body Map</i> Operator Stasiun QC.....	4-37
4.24	<i>Nordic Body Map</i> Operator Stasiun Tembak <i>cottonsheet</i>	4-38
4.25	<i>Nordic Body Map</i> Operator Stasiun Tempel Busa	4-39
4.26	<i>Nordic Body Map</i> Operator Stasiun <i>Packing</i>	4-40
5.1	Kesimpulan Uji Keseragaman dan Kecukupan Data	5-1
5.2	Faktor Penyesuaian St.Potong 1	5-2
5.3	Faktor Kelonggaran St.Potong 1	5-3
5.4	Faktor Penyesuaian St.Jahit & Obras	5-4
5.5	Faktor Kelonggaran St. Jahit & Obras	5-5
5.6	Faktor Penyesuaian St.Potong QC	5-6
5.7	Faktor Kelonggaran St.Potong QC.....	5-7
5.8	Faktor Penyesuaian St.Assembly	5-8
5.9	Faktor Kelonggaran St.Assembly	5-9
5.10	Faktor Penyesuaian St. <i>Packing</i>	5-10
5.11	Faktor Kelonggaran St. <i>Packing</i>	5-11
5.12	Faktor Penyesuaian St. <i>Quilting</i> Pinggiran	5-12
5.13	Faktor Kelonggaran St. <i>Quilting</i> Pinggiran.....	5-13
5.14	Faktor Penyesuaian St. Potong Talikur	5-14
5.15	Faktor Kelonggaran St. Potong Talikur	5-15
5.16	Faktor Penyesuaian St.Tembak <i>cottonsheet</i>	5-16
5.17	Faktor Kelonggaran St. Tembak <i>cottonsheet</i>	5-17
5.18	Faktor Penyesuaian St.Tempel Busa	5-18
5.19	Faktor Kelonggaran St. Tempel Busa	5-19
5.20	Faktor Penyesuaian St. <i>Wrapping</i>	5-20
5.21	Faktor Kelonggaran St. <i>Wrapping</i>	5-21
5.22	Rangkuman Perhitungan Waktu Baku Tiap Stasiun	5-22
5.23	Jumlah Hari Kerja	5-23

DAFTAR TABEL

Tabel	Judul	Halaman
5.24	Jarak Antar Stasiun Aktual.....	5-26
5.25	Daftar Periksa 5S.....	5-27
5.26	Ringkasan Skor Daftar Periksa 5S (Bagian Produksi)	5-32
5.27	Analisis Sistem Manajemen 5S Pada Stasiun Potong 1	5-34
5.28	Analisis Sistem Manajemen 5S Pada Stasiun Potong 2	5-35
5.29	Analisis Sistem Manajemen 5S Pada Stasiun Jahit.....	5-36
5.30	Analisis Sistem Manajemen 5S Pada Stasiun Obras.....	5-36
5.31	Analisis Sistem Manajemen 5S Pada Stasiun QC.....	5-37
5.32	Analisis Sistem Manajemen 5S Pada Stasiun <i>Assembly</i>	5-37
5.33	Analisis Sistem Manajemen 5S Pada Stasiun <i>Quilting</i>	5-38
5.34	Analisis Sistem Manajemen 5S Pada Stasiun Tembak cs.....	5-38
5.35	Analisis Sistem Manajemen 5S Pada Stasiun Tempel Busa ..	5-39
5.36	Analisis Sistem Manajemen 5S Pada Stasiun Potong Talikur	5-39
5.37	Analisis Sistem Manajemen 5S Pada Stasiun <i>Packing</i>	5-40
5.38	Analisis Sistem Manajemen 5S Pada Stasiun <i>Wrapping</i>	5-41
5.39	Analisis <i>Seiton</i> (Penataan) Gudang Bahan Baku	5-42
5.40	Analisis <i>Seiso</i> (Pembersihan) Gudang Bahan Baku.....	5-43
5.41	Analisis <i>Seiketsu</i> (Pemantapan) Gudang Bahan Baku	5-44
5.42	Analisis <i>Seiton</i> (Penataan) Gudang Jadi.....	5-45
5.43	Analisis <i>Seiso</i> (Pembersihan) Gudang Jadi	5-46
5.44	Analisis <i>Seiketsu</i> (Pemantapan) Gudang Jadi	5-47
5.45	Rangkuman Analisis Postur	5-59
5.46	Perbandingan Dimensi Meja Potong 1.....	5-60
5.47	Perbandingan Dimensi Meja QC.....	5-61
5.48	Perbandingan Dimensi Meja Tembak cs.....	5-63
5.49	Perbandingan Dimensi Meja Tempel Busa	5-64
6.1	Perbandingan Jarak Sebelum dan Sesudah Perbaikan	6-4
6.2	Daftar Barang-barang Tidak Terpakai	6-5
6.3	Rangkuman Warna Cat Lantai Aktual dan Usulan	6-9

DAFTAR TABEL

Tabel	Judul	Halaman
6.4	Usulan Penyimpanan, Kapasitas, Cara Penyimpanan	6-14
6.5	Daftar Bahan Baku dan Frekuensi Pergerakannya.....	6-23
6.6	Dimensi Rak Bahan Baku Usulan	6-28
6.7	Luas <i>Layout</i> Alternatif 1 (Tinggi Tumpukan Maksimum).....	6-32
6.8	Luas <i>Layout</i> Alternatif 1 (Tinggi Tumpukan Maksimum).....	6-3
6.9	Luas <i>Layout</i> Alternatif 2 (Tinggi Tumpukan Minimum).....	6-33
6.10	Luas <i>Layout</i> Alternatif 2 (Tinggi Tumpukan Minimum).....	6-33
6.11	Usulan Jadwal <i>Seiso</i>	6-37
6.12	Usulan Daftar Periksa Kegiatan <i>Seiri</i> (Hiroyuki Hirano)	6-42
6.13	Usulan Daftar Periksa Kegiatan <i>Seiton</i> (Hiroyuki Hirano)	6-43
6.14	Usulan Daftar Periksa Kegiatan <i>Seiso</i> (Hiroyuki Hirano)	6-44
6.15	Daftar Periksa 5S (Bagian Produksi)Setelah erbaikan 5S.....	6-47
6.16	Ringkasan Skor Daftar Periksa 5S (Bagian Produksi) Usulan.....	6-54
6.17	Hasil Perbandingan Skor Peta Radar Aktual dengan Peta Radar Usulan	6-55
6.18	Dimensi Meja Usulan St.Potong	6-58
6.19	Dimensi Meja QC Usulan	6-61
6.20	Data Antropometri Kursi Alternatif 1	6-63
6.21	Data Antropometri Kursi Alternatif 2	6-64
6.22	Data Antropometri Kursi Alternatif 3	6-66
6.23	Rangkuman Alternatif Kursi	6-67
6.24	<i>Concept Scoring</i> Alternatif Kursi.....	6-68
6.25	Dimensi Meja Tembak <i>Cottonsheet</i> dan Tempel Busa Usulan.....	6-71
6.26	Dimensi Bangku <i>Packing</i> Usulan	6-73
6.27	Rangkuman Usulan Peneliti	6-97
6.28	Rangkuman Usulan Penelitian (Lanjutan)	6-98

DAFTAR GAMBAR

Gambar	Judul	Halaman
2.1	Contoh Label Merah.....	2-7
2.2	Contoh Peta Tanggung Jawab <i>Seiso</i>	2-11
2.3	Contoh Peta Radar.....	2-16
3.1	<i>Flowchart</i> Penelitian	3-2
3.2	<i>Flowchart</i> Penelitian (Lanjutan)	3-3
3.3	<i>Flowchart</i> Penelitian (Lanjutan)	3-3
3.4	<i>Flowchart</i> Penelitian (Lanjutan)	3-4
3.5	<i>Flowchart</i> Tahap Perhitungan Waktu Baku.....	3-8
4.1	Contoh <i>Springbed</i> PT BCP	4-3
4.2	Stasiun Potong 1.....	4-4
4.3	Stasiun Potong 2.....	4-4
4.4	Stasiun Jahit.....	4-5
4.5	Stasiun Obras.....	4-5
4.6	Stasiun QC.....	4-6
4.7	Stasiun <i>Assembly</i>	4-6
4.8	Stasiun <i>Packing</i>	4-7
4.9	Stasiun <i>Quilting</i> Pinggiran	4-7
4.10	Stasiun Potong Talikur.....	4-7
4.11	Stasiun Tembak cs.....	4-8
4.12	Stasiun Tempel Busa.....	4-8
4.13	Stasiun <i>Wrapping</i>	4-9
4.14	Peletakkan Barang Tidak Jelas.....	4-9
4.15	Kondisi Aktual Gudang Bahan Baku	4-10
4.16	Kondisi Aktual Gudang Barang Jadi.....	4-11
4.17	<i>Layout</i> Aktual.....	4-15
4.18	<i>Layout</i> Stasiun Potong 1 Aktual.....	4-17
4.19	<i>Layout</i> Stasiun Potong 2 Aktual.....	4-18
4.20	<i>Layout</i> Stasiun <i>Quilting</i> Pinggiran Aktual	4-18
4.21	<i>Layout</i> Stasiun Jahit Aktual.....	4-19

DAFTAR GAMBAR

Gambar	Judul	Halaman
4.22	<i>Layout Stasiun Obras Aktual</i>	4-19
4.23	<i>Layout Stasiun Potong Talikur Aktual</i>	4-20
4.24	<i>Layout Stasiun QC Aktual</i>	4-20
4.25	<i>Layout Stasiun Assembly Aktual</i>	4-21
4.26	<i>Layout Stasiun Tembak Cottonsheet Aktual</i>	4-21
4.27	<i>Layout Stasiun Tempel Busa Aktual</i>	4-22
4.28	<i>Layout Stasiun Packing Aktual</i>	4-22
4.29	<i>Layout Stasiun Wrapping Aktual</i>	4-23
4.30	Peta Proses Operasi Produk <i>DMA</i>	4-25
4.31	Postur Kerja Operator St Potong 1	4-35
4.32	Postur Kerja Operator St QC.....	4-37
4.33	Postur Kerja Operator St Tembak <i>Cottonsheet</i>	4-38
4.34	Postur Kerja Operator St Tempel Busa	4-39
4.35	Postur Kerja Operator St <i>Packing</i>	4-40
5.1	Peta Proses Operasi <i>STONE</i>	5-24
5.2	Diagram Aliran Aktual Produk <i>STONE</i> dan <i>DMA</i>	5-25
5.3	Peta Radar Hasil Analisis 5S Kondisi Aktual	5-32
5.4	Persentase Keluhan Operator St.Potong 1.....	5-49
5.5	Postur Kerja Operator St.Potong 1	5-49
5.6	<i>Score REBA</i> St potong 1.....	5-50
5.7	Persentase Keluhan Operator St.QC	5-51
5.8	Postur Kerja Operator St.QC.....	5-51
5.9	<i>Score REBA</i> St QC	5-52
5.10	Persentase Keluhan Operator St Tembak cs	5-53
5.11	Postur Kerja Operator St.Tembak cs.....	5-53
5.12	<i>Score REBA</i> St Tembak cs	5-54
5.13	Persentase Keluhan Operator St Tempel Busa.....	5-55
5.14	Postur Kerja Operator St.Tempel Busa	5-55

DAFTAR GAMBAR

Gambar	Judul	Halaman
5.15	<i>Score REBA</i> St Tempel Busa	5-56
5.16	Persentase Keluhan Operator St <i>Packing</i>	5-57
5.17	Postur Kerja Operator St. <i>Packing</i>	5-57
5.18	<i>Score REBA</i> St <i>Packing</i>	5-58
5.19	Potensi Kecelakaan Kerja.....	5-66
5.20	Diagram <i>Fishbone</i> (Jari Tangan Terluka Terkena Jarum Jahit).....	5-67
5.21	Diagram <i>Fishbone</i> (Tangan Terluka Terkena Alat Tembak).	5-68
5.22	Diagram <i>Fishbone</i> (Jari Tangan Terluka Terkena Lem Panas)	5-69
5.23	Diagram <i>Fishbone</i> (Gangguan Pernapasan).....	5-70
5.24	Diagram <i>Fishbone</i> (Mata terkena serpihan dari alat tembak)	5-71
5.25	Persentase Keluhan Operator St <i>Packing</i>	5-2
6.1	Diagram Aliran Usulan untuk Produk <i>STONE</i> dan <i>DMA</i>	6-2
6.2	<i>Layout</i> Keseluruhan Usulan	6-3
6.3	Usulan SOP Pembuangan Barang Tidak Terpakai	6-7
6.4	Ilustrasi Area Pabrik Setelah Peerapan Strategi Label Merah	6-8
6.5	Ilustrasi Area Pabrik Setelah Peerapan Strategi Pengecatan Warna Lantai	6-10
6.6	Ilustrasi Area Pabrik Setelah Peerapan Strategi Pengecatan Garis	6-12
6.7	<i>Layout</i> Stasiun Potong 1.....	6-15
6.8	<i>Layout</i> Stasiun Potong 2.....	6-16
6.9	<i>Layout</i> Stasiun Jahit	6-16
6.10	<i>Layout</i> Stasiun Obras	6-17
6.11	<i>Layout</i> Stasiun QC	6-17
6.12	<i>Layout</i> Stasiun <i>Assembly</i>	6-18
6.13	<i>Layout</i> Stasiun <i>Quilting</i> Pinggiran	6-19
6.14	<i>Layout</i> Stasiun Potong Talikur.....	6-19

DAFTAR GAMBAR

Gambar	Judul	Halaman
6.15	<i>Layout</i> Stasiun Tembak cs.....	6-20
6.16	<i>Layout</i> Stasiun Tempel Busa.....	6-20
6.17	<i>Layout</i> Stasiun <i>Packing</i>	6-21
6.18	<i>Layout</i> Stasiun <i>Wrapping</i>	6-22
6.19	<i>Layout</i> Gudang Bahan Baku berukuran besar.....	6-24
6.20	<i>Pallet</i>	6-25
6.21	Rak Penyimpanan Bahan Baku Usulan.....	6-27
6.22	Ukuran Rak Penyimpanan Bahan Baku (2D) Tampak Depan	6-27
6.23	Ukuran Rak Penyimpanan Bahan Baku (2D) Tampak Samping.....	6-28
6.24	Ilustrasi Strategi Melabel (Penetapan Posisi) khusus Aksesoris dan Label.....	6-30
6.25	<i>Layout</i> Gudang Barang Jadi Alternatif 1.....	6-30
6.26	<i>Layout</i> Gudang Barang Jadi Alternatif 2.....	6-37
6.27	Peta Tanggung Jawab <i>Seiso</i>	6-39
6.28	Sapu Lantai.....	6-41
6.29	Pengki.....	6-41
6.30	Pel Lantai.....	6-42
6.31	Ember.....	6-42
6.32	Kain Lap.....	6-42
6.33	Pengki dan Sapu Kecil.....	6-43
6.34	Tempat sisa potongan kain.....	6-43
6.35	Papan Informasi.....	6-48
6.36	Peta Radar Hasil Analisis 5S Kondisi Usulan.....	6-58
6.37	Perbandingan Peta Radar Aktual Dengan Peta Radar Usulan	6-60
6.38	Meja Potong 1 Usulan (3D).....	6-60
6.39	Ukuran Meja Potong 1 (2D & 3D).....	6-60
6.40	Usulan Alat Potong Kain.....	6-61

DAFTAR GAMBAR

Gambar	Judul	Halaman
6.41	Meja QC Usulan (3D)	6-62
6.42	Ukuran Meja QC (2D & 3D).....	6-63
6.43	Kursi Alternatif 1	6-65
6.44	Kursi Alternatif 2	6-66
6.45	Kursi Alternatif 3	6-68
6.46	Meja Tembak cs dan temple busa Usulan (3D)	6-72
6.47	Ukuran Meja Tembak cs dan Tempel Busa (2D & 3D).....	6-72
6.48	Bangku <i>Packing</i> Usulan (3D)	6-74
6.49	Ukuran Bangku <i>Packing</i> (2D & 3D).....	6-74
6.50	Postur Kerja Op St Potong 1 Usulan	6-74
6.51	<i>Analysis Summary</i> Op St Potong 1	6-74
6.52	<i>Score REBA</i> usulan (op st potong 1)	6-74
6.53	Postur Kerja Op St QC Usulan.....	6-74
6.54	<i>Analysis Summary</i> Op St QC	6-74
6.55	<i>Score REBA</i> usulan (op st QC).....	6-74
6.56	Postur Kerja Op St Tembak <i>Cottonsheet</i> Usulan	6-76
6.57	<i>Analysis Summary</i> Op St Tembak <i>Cottonsheet</i>	6-76
6.58	<i>Score REBA</i> usulan (op st QC).....	6-77
6.59	Postur Kerja Op St Tempel Busa Usulan	6-78
6.60	<i>Analysis Summary</i> Op St Tempel Busa.....	6-79
6.61	<i>Score REBA</i> usulan (op st Tempel Busa)	6-80
6.62	Postur Kerja Op St <i>Packing</i> Usulan	6-78
6.63	<i>Analysis Summary</i> Op St <i>Packing</i>	6-78
6.64	<i>Score REBA</i> usulan (op st <i>Packing</i>)	6-80
6.65	Sarung Tangan.....	6-83
6.66	Kacamata Pelindung.....	6-83
6.67	Kotak P3K.....	6-84
6.68	Masker	6-85
6.69	<i>Safety sign</i> di area st jahit & obras	6-86

DAFTAR GAMBAR

Gambar	Judul	Halaman
6.70	Lokasi <i>Safety Sign</i> di Stasiun Jahit.....	6-87
6.71	<i>Safety sign</i> (1) di Area St Tembak <i>cottonsheet</i>	6-87
6.72	<i>Safety sign</i> (2) di Area St Tembak <i>cottonsheet</i>	6-87
6.73	<i>Safety sign</i> (3) di Area St Tembak <i>cottonsheet</i>	6-87
6.74	Lokasi <i>Safety Sign</i> di Stasiun Tembak <i>Cottonsheet</i>	6-87
6.75	<i>Safety sign</i> (1) di Area St Tempel busa	6-87
6.76	<i>Safety sign</i> (2) di Area St Temple busa	6-88
6.77	Lokasi <i>Safety Sign</i> di Stasiun Tempel Busa	6-88
6.78	<i>Safety sign</i> di Area Pabrik	6-88
6.79	Lokasi <i>Safety Sign</i> di Luar Pabrik	6-88
6.80	Lokasi <i>Safety Sign</i> di Luar Pabrik	6-88



DAFTAR LAMPIRAN

LAMPIRAN

JUDUL

L1	Uji Data
L2	Lembar Komentor
L3	Catatan Bimbingan

