

DAFTAR ISI

Halaman Judul.....	i
Halaman Pengesahan	ii
Halaman Motto dan Persembahan	iv
Kata Pengantar	v
Daftar Isi.....	vii
Daftar Gambar.....	ix
Daftar Tabel	x
Daftar Lampiran	xi
Abstrak	xii

Bab I Pendahuluan

1.1 Latar Belakang	I-1
1.2 Perumusan Masalah	I-2
1.3 Tujuan Penelitian	I-2
1.4 Ruang Lingkup Masalah dan Asumsi	I-2
1.5 Penelitian Terdahulu yang Relevan	I-2
1.6 Sistematika Laporan.....	I-4

Bab II Landasan Teori

2.1 Pengertian Budaya Perusahaan	II-1
2.2 5S (<i>Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke</i>)	II-1
2.2.1 Falsafah Konsep 5S.....	II-1
2.2.2 Definisi 5S.....	II-3
2.2.3 Keunggulan yang dihasilkan 5S.....	II-4
2.2.4 Tujuan 5S	II-5
2.2.5 Arti dan penerapan 5S.....	II-9
2.3 <i>Time Study</i>	II-13

Bab III Metodologi Penelitian.....	III-1
Bab IV Pengumpulan dan Pengolahan Data	
4.1 Pengumpulan Data	IV-1
4.1.1 Sejarah Perusahaan.....	IV-1
4.1.2 Lokasi Perusahaan.....	IV-1
4.1.3 Tenaga Kerja	IV-2
4.1.4 Waktu Kerja	IV-2
4.1.5 Struktur Organisasi PT Muara Kelingi II.....	IV-3
4.1.6 Gambar Bagian Bengkel Sebelum Usulan Implementasi 5S	IV-5
4.2 Pengolahan Data.....	IV-8
Bab V Analisis	
5.1 Budaya Kerja Bagian Bengkel di PT Muara Kelingi II yang dikaitkan dengan 5S	V-1
5.2 Usulan Implementasi 5S	V-5
Bab VI Simpulan dan Saran	
6.1. Simpulan	VI-1
6.2. Saran.....	VI-1

Daftar Pustaka

DAFTAR GAMBAR

Gambar 3.1	Metodologi Penelitian	III-3
Gambar 4.1	Lokasi PT Muara Kelingi II Palembang	IV-2
Gambar 4.2	Struktur Organisasi PT Muara Kelingi II.....	IV-3
Gambar 4.3	Penempatan <i>Sparepart</i> tidak dipisah.....	IV-5
Gambar 4.4	Takal yang Telah disusun Rapi	IV-6
Gambar 4.5	Mesin Bor yang Belum dibersihkan.....	IV-6
Gambar 4.6	Instruksi Kerja dan Matrik Peralatan	IV-7
Gambar 4.7	Poster Keselamatan kerja	IV-7
Gambar 4.8	Sebelum <i>Seiri</i>	IV-9
Gambar 4.9	Sesudah <i>Seiri</i>	IV-9
Gambar 4.10	Takal yang telah disusun.....	IV-10
Gambar 4.11	Sebelum <i>Seiso</i>	IV-10
Gambar 4.12	Sesudah <i>Seiso</i>	IV-10
Gambar 4.13	Matrik peralatan bengkel.....	IV-11
Gambar 4.14	Poster keselamatan kerja 1	IV-11
Gambar 4.15	Peta kontrol keseragaman data.....	IV-14
Gambar 5.1	<i>Sparepart</i> diletakkan berantakan.....	V-2
Gambar 5.2	Takal diletakkan pada tempatnya.....	V-2
Gambar 5.3	Mesin bor tidak dibersihkan.....	V-3
Gambar 5.4	Matrik peralatan bengkel.....	V-4
Gambar 5.5	Poster keselamatan kerja 2	V-4

DAFTAR TABEL

Tabel 4.1	Waktu pemindahan <i>sparepart</i> besar.....	IV-8
Tabel 4.2	Waktu pemindahan <i>sparepart</i> kecil	IV-8
Tabel 4.3	Waktu pemindahan <i>sparepart</i> besar setelah usulan 5S.....	IV-12
Tabel 4.4	Waktu pemindahan <i>sparepart</i> kecil setelah usulan 5S	IV-12
Tabel 4.5	Perhitungan waktu sebelum usulan 5S.....	IV-12
Tabel 4.6	Perhitungan nilai-nilai untuk <i>sparepart</i> besar.....	IV-16
Tabel 4.7	Perhitungan nilai-nilai untuk <i>sparepart</i> kecil	IV-16
Tabel 5.1	Azas Pemilahan.....	V-5
Tabel 5.2	Perbandingan sebelum dan sesudah usulan implementasi 5S	V-10
Tabel 5.3	Perbandingan sebelum dan sesudah usulan implementasi 5S (1)	V-10

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 Instruksi kerja mesin sekrup.....	L-1
Lampiran 2 Instruksi kerja mesin gergaji	L-2
Lampiran 3 Instruksi kerja las listrik	L-3
Lampiran 4 Instruksi kerja mesin bubut	L-4
Lampiran 5 Instruksi kerja mesin bor	L-5
Lampiran 6 Instruksi kerja mesin gerinda	L-6
Lampiran 7 Instruksi kerja las elpiji	L-7
Lampiran 8 Matrik Peralatan Bengkel.....	L-8
Lampiran 9 Penyesuaian menurut cara Shumard	L-9
Lampiran 10 Besarnya Kelonggaran berdasarkan faktor-faktor yang berpengaruh	L-10
Lampiran 11 Besarnya Kelonggaran berdasarkan faktor-faktor yang berpengaruh (lanjutan 1)	L-11
Lampiran 12 Besarnya Kelonggaran berdasarkan faktor-faktor yang berpengaruh (lanjutan 2)	L-12
Lampiran 13 Pertanyaan wawancara	L-13