

BAB IV

HASIL DAN PEMBAHASAN

4.1 Gambaran Umum Perusahaan

4.1.1 Sejarah Perusahaan

Mapan Group merupakan perusahaan manufaktur yang memproduksi mie kering dan mie basah. Perusahaan ini dibangun sejak tahun 1992. Awalnya perusahaan ini belum berbentuk PT hanya usaha kecil rumahan. Sebelum kantor yang beralamat di jalan Rungkut Mapan Tengah I/FB-11 ini hanya memiliki alat-alat sederhana untuk pembuatan mie itu sendiri dan juga hanya memiliki 8 karyawan saja. Seiring berjalannya waktu, semakin tinggi permintaan pelanggan maka pemilik merekrut beberapa orang lagi untuk menjadi karyawan dan perusahaan Mapan Group sekarang telah memiliki total 30 karyawan. Permintaan di Mapan Group semakin hari semakin tinggi, pemilik telaten untuk mempromosikan mie Mapan dengan datang satu-persatu ke pasar-pasar daerah Surabaya dan sekarang merambat ke daerah Sidoarjo melihat permintaan yang semakin tinggi maka pemilik menambah peralatan dan karyawan untuk meningkatkan kapasitas produksi.

4.1.2 Ruang Lingkup Bidang Usaha

Mapan Group merupakan usaha manufaktur yang memproduksi mie kering dan mie basah. Selain itu Mapan Group sendiri memiliki beberapa gerai rumah makan yang tersebar di sekitaran Surabaya. Jika produksi mie kering dijual

di lingkup pasar, namun produksi mie basah sendiri dijual di gerai rumah makan dan dihidangkan menjadi menu mie ayam dan sebagainya. Mapan Group melakukan proses produksi setiap harinya, mie kering terus diproduksi dan dikirim ke pasar-pasar dan mie basah juga selalu diproduksi setiap hari untuk dijual dan dimasak sebagai hidangan konsumen di gerai rumah makan Mapan.

4.2 Tahap Produksi

Proses produksi di Mapan Group dilakukan oleh karyawan pada masing-masing divisi dengan peralatan dan perlengkapan yang menunjang proses produksi. Tahapan proses produksi terbagi menjadi 3, yaitu persiapan bahan, tahap pembuatan mie, dan *finishing*.

- a) Persiapan bahan : tahap persiapan bahan ini dimulai dari bahan baku mie yang telah dipersiapkan terlebih dahulu kemudian masuk proses penimbangan, bahan baku seperti tepung terigu, telur, dll semuanya ditimbang.
- b) Tahap pembuatan mie: di tahap ini dilakukan pencampuran bahan-bahan, kemudian selanjutnya digiling dengan mesin penggiling, setelah itu dicetak dengan cetakan alat pencetak mie, dan yang terakhir mie yang sudah terbentuk dioven.
- c) *Finishing*: di tahap *finishing* ini mie yang sudah jadi yang sudah keluar dari oven kemudian didinginkan sebentar dan masuk ke *packaging*(pengemasan) untuk dijual.

4.3 Mesin dan Perlengkapan

Aktivitas produksi pada Mapan Group Surabaya dikerjakan oleh karyawan dan dengan bantuan mesin serta perlengkapan yang tersedia. Ada berbagai macam jenis mesin yang dimiliki oleh Mapan Group yaitu mesin pengaduk adonan, mesin pres, mesin giling, mesin cetak mie. Adapun perlengkapan yang menunjang produksi di Mapan Group yaitu oven, timbangan, dan alat pemotong.

4.4 Hasil dan Pembahasan

4.4.1 *Seiri* (pemilahan)

Langkah pertama pada metode 5S adalah *Seiri* (pemilahan). Untuk melakukan pemilahan maka perlu dilakukan pengamatan kondisi pada Mapan Group Surabaya:

- 1) Pemilahan sesuai frekuensi (rendah, sedang, tinggi)

Mapan Group Surabaya belum melakukan pemilahan sesuai dengan frekuensi pemakaian. Peletakkan peralatan dan perlengkapan yang masih ada di satu lokasi dan tidak tertata berdasarkan frekuensi pemakaian. Berikut adalah daftar frekuensi pemakaian perlengkapan dan peralatan yang ada di perusahaan Mapan Group.

Tabel 4.1 Perlengkapan dan Peralatan di Ruang Produksi Mapan Group

Frekuensi Penggunaan (per hari)	Jenis Barang
Rendah (1-5 kali)	Buku catatan order, buku keuangan perusahaan, buku catatan belanja bahan baku, buku telepon.
Sedang (6-10 kali)	Mesin giling, mesin pres, mesin cetak mie, timbangan
Tinggi (>10 kali)	Oven, mesin pengaduk adonan, alat pemotong, baskom

Sumber : Data primer yang diolah, 2017

2) Pemilahan penyimpanan barang

a) Ruang Kerja



Gambar 4.1 Kondisi Meja Kerja Pemilik

Gambar 4.1 Menunjukkan kondisi awal meja kerja yang ada di ruang kerja pemilik Mapan Group. Di meja tersebut terdapat buku, kertas, alat tulis yang tidak tertata dengan rapi. Seperti yang tampak di gambar 4.1 meja kerja tersebut tidak ditata dengan rapi, barang-barang tergeletak begitu saja sehingga terkesan berantakan.

Peralatan yang ada meja kerja tersebut mtidak tertata dan tidak dikelompokkan dengan baik sehingga membutuhkan waktu yang cukup lama untuk mencari barang ketika diperlukan.

Berikut adalah frekuensi pemakaian dari barang yang saat ini diletakkan di rak penyimpanan peralatan masak di ruang produksi :

Tabel 4.2 Frekuensi Pemakaian Perlengkapan di Laci

Nama Peralatan	Frekuensi Pemakaian (per hari)
Buku catatan order	5
Buku telepon	5
Alat tulis	5
Buku keuangan perusahaan	4
Nota belanjaan	3
Buku catatan belanja bahan baku	2

Sumber: Data primer yang diolah, 2017

Tabel ini disusun untuk mengetahui lebih detail frekuensi penggunaan masing-masing barang. Namun dikarenakan peralatan yang berada di rak tersebut tidak menunjang proses produksi di Mapan Group, maka peralatan tersebut akan dipindahkan di tempat yang berbeda sehingga dapat menunjang proses produksi di Mapan Group.

b) Penyimpanan bahan baku mentah yang bercampur dengan barang jadi



Gambar 4.2 Ruang Penyimpanan Bahan Baku Mentah yang Bercampur dengan Barang Jadi

Tampak pada gambar 4.2 bahwa ruang penyimpanan bahan baku mentah yang ada di ruang produksi Mapan Group selama ini belum tertata dengan baik terlihat bahwa bahan baku mentah masih bercampur dengan barang jadi, sehingga dapat menghambat proses produksi. Maka perlu dilakukan adanya pemilahan dan pengaturan ulang pada ruangan ini agar tidak terlihat berantakan bahan-bahan juga dibedakan penempatannya antara bahan baku mentah dan

barang jadi. Bahan baku mentah akan diletakkan di dekat area produksi agar mudah dijangkau.

c) Peralatan dan Perlengkapan



Gambar 4.3 Peralatan dan Perlengkapan di Ruang Produksi Mapan Group

Gambar 4.3 menunjukkan peralatan dan perlengkapan di Mapan Group. Tampak pada gambar diatas, terdapat barang yang berserakan (dus-dus bekas tidak terpakai, gas LPG bekas) diletakan diruang tersebut. Semestinya hal ini tidak boleh terjadi pada divisi manapun. Karyawan harus mengetahui barang apa saja yang semestinya ada di area produksi.

Peralatan dan perlengkapan yang ada di Mapan Group Surabaya hanya diletakkan begitu saja dan tidak tertata dengan rapi. Penyebab dari tidak tertatanya peralatan ini karena tidak ada frekuensi pemakaian yang jelas dari masing-masing peralatan dan perlengkapan. Maka dari itu perlu dilakukan pemilahan terhadap peralatan dan perlengkapan, agar yang sering dipakai dapat diletakan pada tempat yang lebih mudah dijangkau.

4.1.2 Rancangan *Seiri* pada Mapan Grup

1. Mendata frekuensi penggunaan peralatan dan perlengkapan di Mapan Grup.

Tabel 4.3 Pemilahan berdasarkan Frekuensi Pemakaian

Frekuensi Penggunaan (per hari)	Jenis Barang	Metode Penyimpanan
Rendah (1-5 kali)	Buku catatan order, buku keuangan perusahaan, buku catatan belanja bahan baku, buku telepon.	Disimpan dalam laci yang diletakkan di ruang kerja pemilik.
Sedang (6-10 kali)	Mesin giling, mesin pres, mesin cetak mie, timbangan	Timbangan Disimpan dan diletakkan dengan rapi di rak ruang produksi sedangkan mesin giling, mesin pres, mesin cetak mie diletakkan dengan jarak berdekatan diruang produksi.
Tinggi (>10 kali)	Oven, mesin pengaduk adonan, alat pemotong, baskom	Alat pemotong dan baskom disimpan dan diletakkan dengan rapi di rak ruang produksi sedangkan oven, mesin pengaduk adonan diletakkan dengan jarak berdekatan di ruang produksi.

Sumber: Data primer yang diolah, 2017

Pada tabel 4.3 dijabarkan peralatan dan perlengkapan berdasarkan dengan frekuensi penggunaan rendah, sedang, dan tinggi. Hal ini dilakukan

agar memudahkan karyawan dalam mengambil dan juga menggunakan fasilitas yang tersedia.

A. Memilah peralatan dan perlengkapan sesuai dengan frekuensi pemakaian.

a. Laci

Berikut adalah daftar perlengkapan yang akan diletakan di laci

Tabel 4.4 Pemilahan berdasarkan Frekuensi Pemakaian

Nama Perlengkapan	Frekuensi Penggunaan (per hari)
Buku catatan order	5
Buku telepon	5
Alat tulis	5
Buku keuangan perusahaan	4
Nota belanjaan	3
Buku catatan belanja bahan baku	2

Sumber: Data primer yang diolah, 2017

b. Penyimpanan bahan baku mentah yang bercampur dengan barang jadi

Penyimpanan bahan baku di Mapan Group untuk saat ini masih kurang tertata dengan rapi karena disebabkan oleh para karyawan yang tidak disiplin dalam menata ruang penyimpanan bahan baku sehingga yang terlihat bahan baku mentah bercampur dengan barang jadi, situasi ini memberikan dampak yang tidak baik karena dapat menghambat proses kerja para karyawan.

c. Peralatan dan perlengkapan

Perlengkapan yang digunakan dalam proses produksi di Mapan Group antara lain timbangan, oven, pengocok telur, pisau, cetakan mie. Peralatan yang digunakan yaitu alat pemotong mie, mesin giling, mesin pres, mesin pengaduk adonan. Perlengkapan perusahaan lainnya antara lain buku catatan belanja bahan baku, buku telepon, nota, buku catatan order, dan buku keuangan perusahaan.

d. Membuang dan menyingkirkan yang tidak diperlukan

Apabila dalam proses pemilahan di Mapan Group ditemukan kertas, plastik, sisa tepung atau adonan yang jatuh sehingga tidak memiliki nilai jual sebaiknya langsung dibuang saja. Sementara apabila terdapat kardus bekas yang masih bisa dimanfaatkan sebaiknya disingkirkan dan diletakkan di dalam gudang dan bisa digunakan apabila suatu hari membutuhkan.

Seiri (pemilahan) pada Mapan Group Surabaya dimulai saat pengamatan kondisi awal terlebih dahulu kemudian dicermati dan dianalisis dengan menggunakan *seiri* dan dibuat rancangan yang sesuai dengan kondisi pabrik saat ini sehingga kegiatan produksi Mapan Group Surabaya dapat berjalan lancar. Untuk lebih mengoptimalkan kegiatan produksi pada Mapan Group Surabaya maka dilakukan tahapan berikutnya yaitu *Seiton* (penataan).

4.4.2 *Seiton* (penataan)

4.4.2.1 Rancangan *Seiton* pada Mapan Group

Setelah dilakukan rancangan *seiri* (pemilahan), maka tahapan selanjutnya adalah melakukan rancangan *seiton* (penataan) di Mapan Group Surabaya.

Berikut adalah rancangan penataan Mapan Group Surabaya:

1) Menentukan Lokasi Penyimpanan Peralatan

a. Laci



Gambar 4.4 Rancangan *Filling Cabinet* (laci) Ruang kerja Mapan Grup

Gambar 4.4 menunjukkan rancangan *filling cabinet* (laci) berfungsi sebagai tempat penyimpanan perlengkapan produksi, diletakkan di ruang kerja Mapan Group.

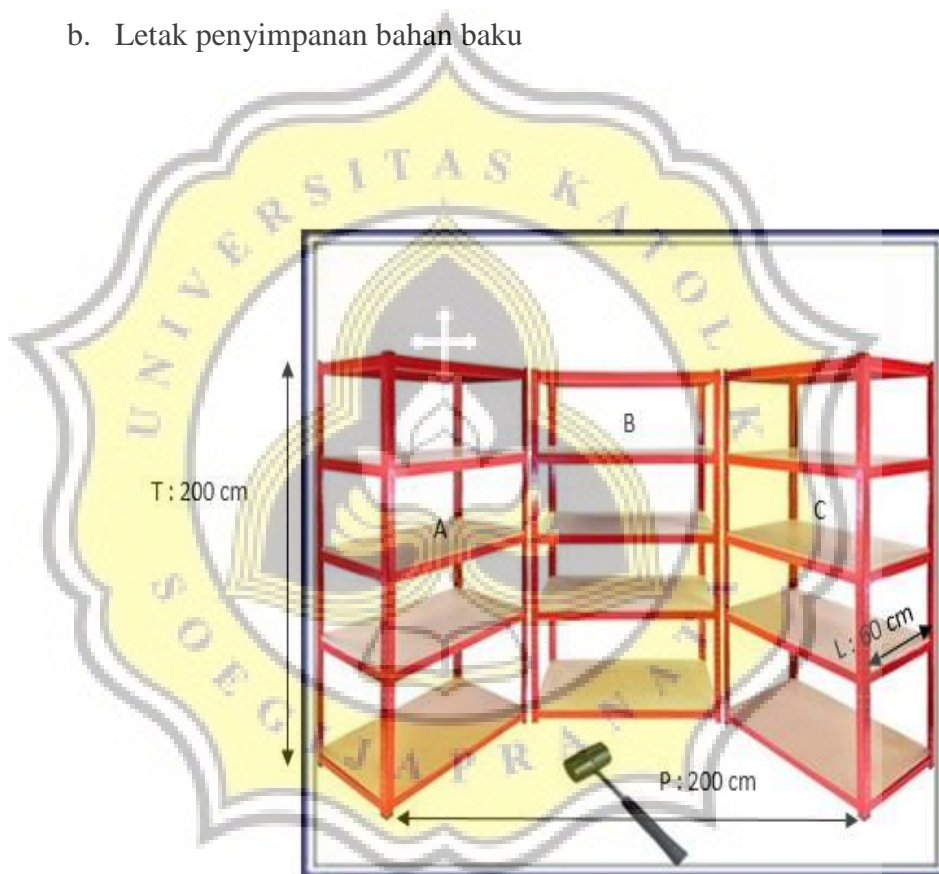
Berikut adalah susunan penyimpanan perlengkapan produksi di laci :

Laci A berisi buku catatan order, buku telepon, buku catatan bahan baku

Laci B berisi alat tulis (bolpoin, pensil, penggaris, straples, clip, penghapus,dll)

Laci C berisi buku keuangan perusahaan, nota belanjaan

b. Letak penyimpanan bahan baku



Gambar 4.5 Rancangan Loker Besar untuk Bahan Baku Mie di Ruang Produksi Mapan Group

Gambar 4.5 menunjukkan rancangan loker besar untuk tempat penyimpanan bahan baku di ruang penyimpanan. Loker ini memiliki

ukuran 200cmx60cmx200cm. Bahan baku mie akan ditata berdasarkan jenis barang yang sama.

Berikut adalah susunan penyimpanan bahan baku di Mapan Group:

Rak A dan rak B untuk menyimpan tepung terigu

Rak C untuk menyimpan tepung tapioka

c. Rak tempat menyimpan perlengkapan



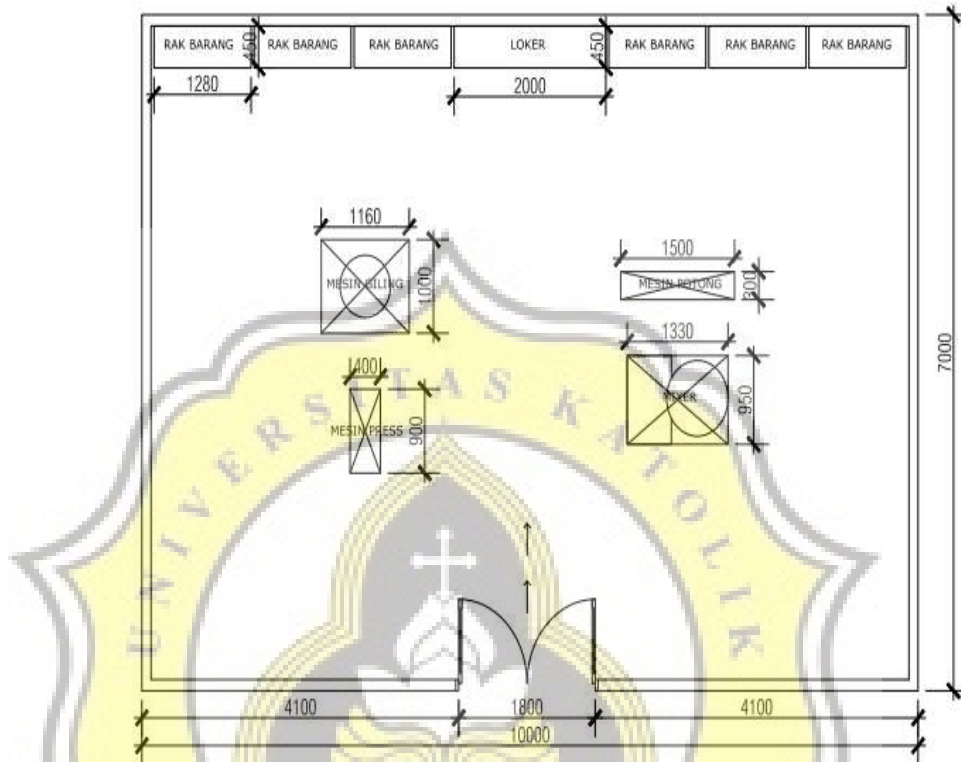
Gambar 4.6 Rancangan Loker 3 Susun untuk Perlengkapan di Ruang Produksi Mapan Group

Gambar 4.6 menunjukkan rancangan rak susun 3 untuk tempat penyimpanan perlengkapan perusahaan lainnya yang terdiri dari alat pemotong, baskom, mangkok, nampan besar, spatula, sendok, garpu, dll.

Rak A untuk menyimpan alat pemotong dan baskom

Rak B untuk menyimpan sendok, garpu, dan spatula

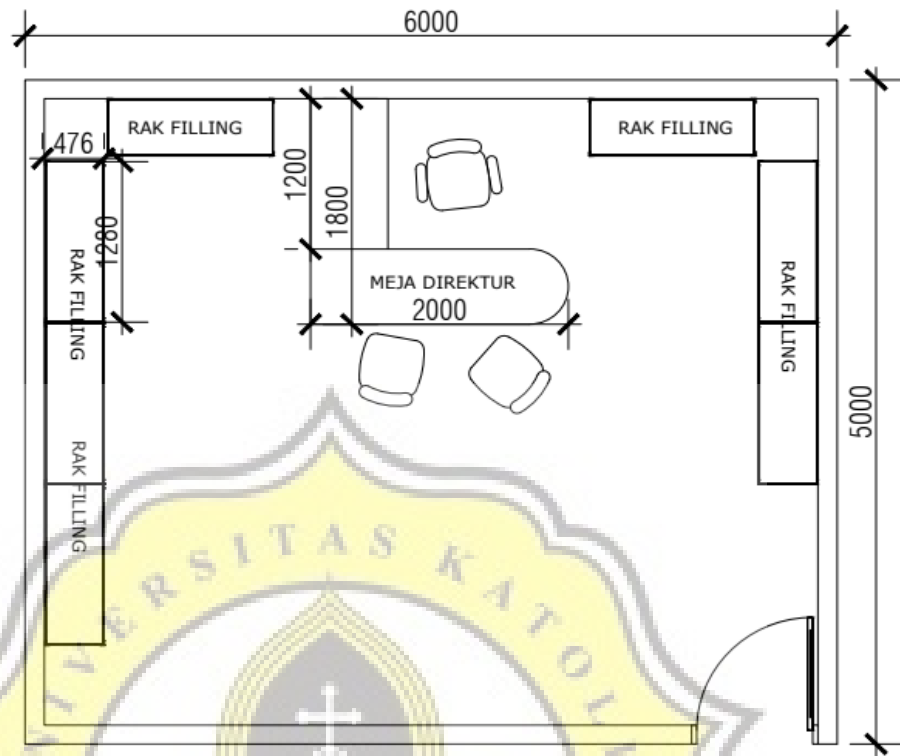
Rak C untuk menyimpan mangkok dan nampan besar



Gambar 4.7 *Layout Ruang Produksi dan Perlengkapan Mapan Group*

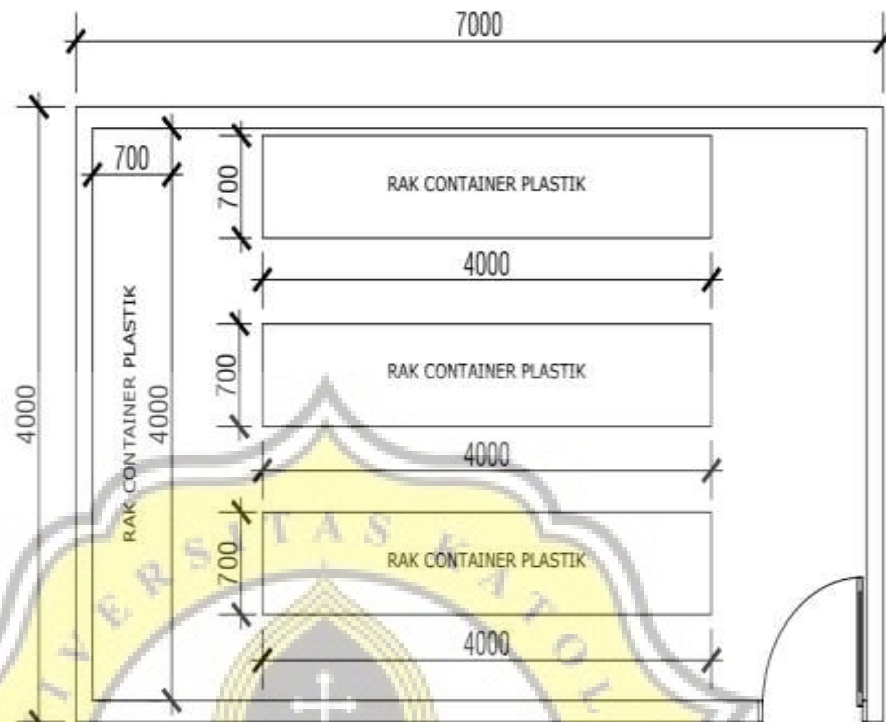
Gambar 4.7 menunjukkan *layout* ruang produksi dan perlengkapan yang berada di Mapan Group Surabaya. *Layout* ini menunjukkan penempatan rak barang serta loker yang berisi bahan baku tepung dan juga penempatan mesin pembuatan mie yang terdiri dari mesin giling, mesin pres, mesin potong dan mixer yang diletakkan berdekatan agar memudahkan pekerjaan karyawan.

Peralatan mesin di Mapan Group diletakkan berdekatan antara mesin satu dengan mesin lainnya agar mempermudah karyawan dalam bekerja dan meminimalkan pemborosan waktu.



Gambar 4.8 *Layout* Ruang Kerja Direktur

Gambar 4.8 menunjukkan *layout* ruang kerja direktur yang berada di Mapan Group Surabaya. *Layout* ini menunjukkan penempatan *filling cabinet* yang diletakkan disamping sudut ruangan agar terlihat lebih rapi supaya barang-barang yang semula terlihat berserakan di meja dapat diletakkan dengan rapi di setiap rak dan *filling cabinet* yang tersedia.



Gambar 4.9 Layout Ruang Penyimpanan Barang Jadi

Gambar 4.9 menunjukkan *layout* ruang penyimpanan barang jadi yang berada di Mapan Group Surabaya. *Layout* ini menunjukkan 4 rak besar untuk penempatan container plastik setiap raknya dipisahkan menurut tanggal penyimpanan rak pertama untuk tempat penyimpanan mie kering. Gambar 4.9 menunjukkan *layout* ruang penyimpanan barang jadi yang berada di Mapan Group Surabaya. *Layout* ini menunjukkan 4 rak besar untuk penempatan container plastik setiap raknya dipisahkan menurut tanggal produksi. Rak yang berada diposisi paling dekat dengan pintu merupakan rak yang berfungsi untuk menyimpan barang jadi yang tanggal produksinya dibuat paling awal ke paling akhir menurut tanggal produksinya.

4.4.3 *Seiso* (pembersihan)

4.4.3.1 Kondisi awal Ruang Kerja dan Ruang Produksi Mapan Group

Area produksi Mapan Group Surabaya masih sangat kurang terjaga kerapian dan kebersihannya. Banyak limbah produksi maupun sampah pribadi yang masih berceceran dan tidak dibuang ditempat sampah. Kebersihan pada alat produksi juga masih belum diperhatikan karena masih banyak debu yang menempel dan bahkan masih banyak sisa-sisa tepung maupun telur yang belum dicuci dengan bersih.

4.4.3.2 Rancangan *Seiso* pada Mapan Grup Surabaya

Seiso adalah kegiatan membersihkan mesin, peralatan, sampah kotoran yang ada di area produksi Mapan Group. Berikut adalah rancangan seiso untuk Mapan Group Surabaya :

1. Menentukan skala pembersihan (makro, individual, mikro)

(1) Makro :

Dalam area produksi Mapan Group harus selalu terjaga kebersihannya. Kebersihan pada laci, area mesin, area bahan baku, dan gudang harus diperhatikan. Ruang produksi harus bersih dari kotoran, debu dan juga sisa tepung dari bahan baku mie.

(2) Individual :

Tiap barang yang ada di area produksi hanya barang yang menunjang proses produksi saja. Barang pribadi milik karyawan seharusnya ditempatkan diluar ruang area produksi agar tidak

mengganggu proses kerja dan konsentrasi karyawan yang sedang bekerja seperti contohnya handphone milik karyawan.

(3) Mikro :

Dalam skala mikro yang harus lebih diperhatikan adalah kebersihan mesin, peralatan, dan perlengkapan area produksi. Alat-alat produksi harus dibersihkan setelah selesai digunakan supaya keesokan harinya saat akan digunakan keadaan alat sudah bersih. Hal ini untuk menghindari kerak-kerak yang akan menempel apabila tidak dibersihkan.

2. Menentukan jadwal pembersihan

Tabel 4.5 Jadwal Pembersihan Mapan Group

Area	Pembersihan	Alat	Standar	Jadwal
Ruang kerja	Membersihkan segala kotoran dan debu (Samsudin)	Kemoceng, lap,sapu,pel	Barang-barang yang ada di ruang kerja bebas dari debu dan kotor	Pagi dan sore (setiap hari)
Ruang produksi (loker bahan baku)	Membersihkan loker besar dan sisa-sisa tepung (Nurhayati dan Susan)	Kemoceng, lap,sapu,pel	Bahan baku bebas dari debu dan jamur	Pagi dan sore (setiap hari)
Gudang	Membersihkan segala kotoran dan debu (Pur dan Samsudin)	Kemoceng,sapu	Barang-barang yang ada di gudang bebas dari debu dan kotor	Setiap pagi hari

Sumber: Data primer yang diolah, 2017

Keterangan tabel 4.5 :

- a) Area ruang kerja : pembersihan peralatan yang ada di meja kerja harus dilakukan pembersihan setiap hari agar selalu bersih terhindar dari debu. Pembersihan peralatan dilakukan dengan menggunakan kemoceng dan lap dan lantai juga perlu dibersihkan dengan disapu dan dipel.
- b) Area produksi : lantai di ruang produksi harus dibersihkan setiap pagi dan sore sebelum dan setelah aktifitas produksi selesai agar lantai tidak kotor dan tidak ada sisa tepung terigu yang tercecer. Mesin-mesin pembuat mie juga harus dibersihkan setiap sore agar tidak berdebu dan tidak mudah berkarat. Pembersihan dilakukan dengan kemoceng, lap, sapu, dan pel.
- c) Area gudang : area ini harus dibersihkan setiap pagi sebelum mulai aktifitas produksi. Area ini harus terjaga dari debu dan sisa kotoran. Pembersihan dilakukan dengan menggunakan sapu dan kemoceng.

4.4.4 Seiketsu (pemantapan)

4.4.4.1 Kondisi Awal

Pada tahap ini peneliti membahas untuk memantapkan rancangan *seiri*, *seiton*, dan *seiso*. Untuk memantapkan kegiatan *seiri*, *seiton*, dan *seiso* dibutuhkan strategi manajemen visual. Kondisi Mapan Group saat ini penuh dengan tumpukan bahan baku di sembarang tempat, tumpukan barang-barang yang tidak terpakai tetapi masih disimpan, dan sampah yang berserakan. Tidak ada tulisan-tulisan yang tujuannya bersifat sebagai pengingat.

4.4.4.2 Rancangan *Seiketsu* pada Mapan Grup

Maka dari itu rancangan *seiri*, *seiton*, dan *seiso* tidak akan ada artinya apabila tidak ada tindakan yang bisa mendukung rancangan dari *seiri*, *seiton*, dan *seiso*. Beberapa tindakan yang mendukung rancangan *seiri*, *seiton*, dan *seiso* tersebut adalah :

A. Menggunakan kontrol visual

Kontrol visual dimaksudkan untuk menegaskan, ketika melakukan kegiatan operasional di Mapan Group, diperlukan adanya standar yang harus ditaati agar kegiatan *seiri*, *seiton* dan *seiso* dapat berjalan dengan baik. Kontrol visual dapat dilakukan dengan menggunakan tulisan-tulisan maupun gambar-gambar yang diletakan disekitar area tertentu dan dipastikan agar dapat terlihat oleh semua orang.

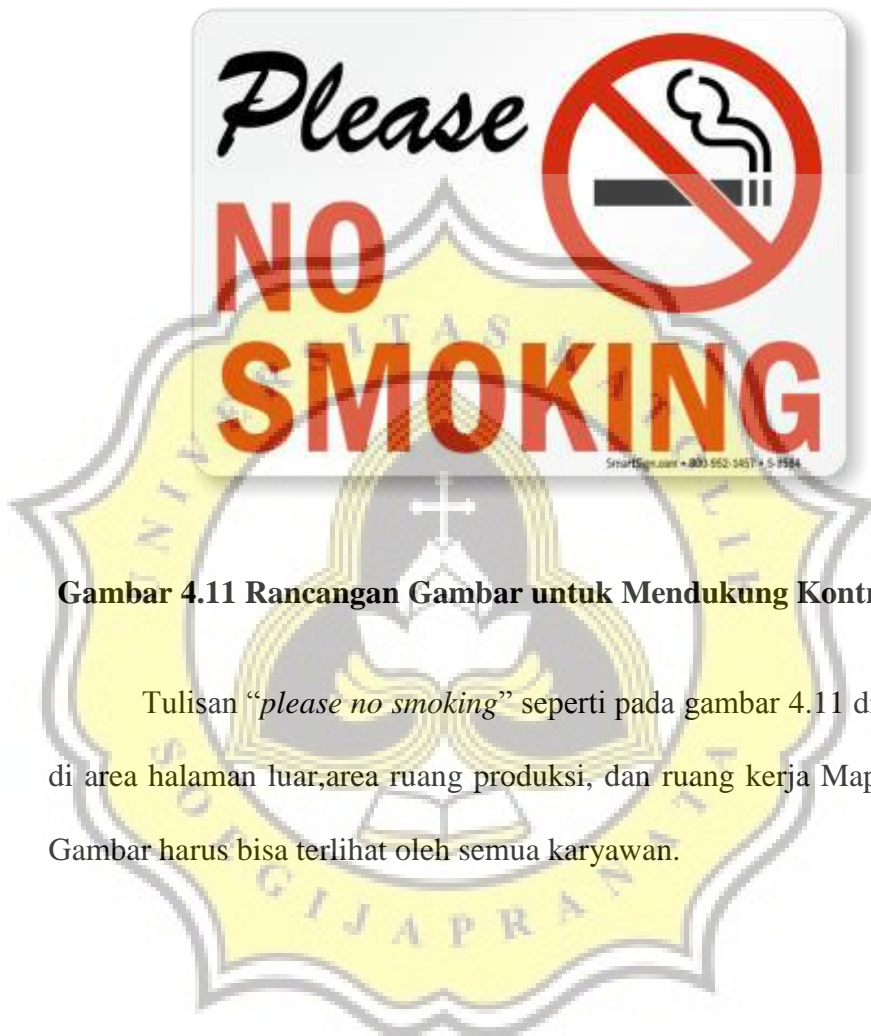
B. Alat dan metode kontrol visual



Gambar 4.10 Rancangan Gambar untuk Mendukung Kontrol Visual

Contoh pada gambar 4.10 ditempelkan di ruang bahan baku, ruang produksi, dan ruang *finishing* Mapan Grup. Gambar harus bisa terlihat oleh

tiap karyawan. Dalam hal ini, pemilik juga harus memberikan contoh pada karyawannya agar tidak bermain *handphone* untuk keperluan pribadi pada saat proses produksi berlangsung.



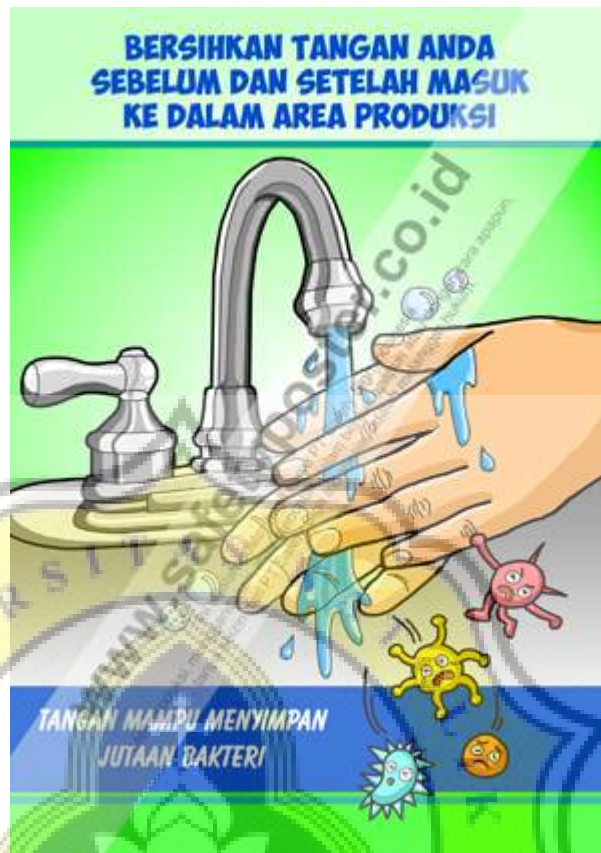
Gambar 4.11 Rancangan Gambar untuk Mendukung Kontrol Visual

Tulisan "*please no smoking*" seperti pada gambar 4.11 ditempelkan di area halaman luar, area ruang produksi, dan ruang kerja Mapan Group. Gambar harus bisa terlihat oleh semua karyawan.



Gambar 4.12 Rancangan Gambar untuk Mendukung Kontrol Visual

Tulisan “Buanglah Sampah Pada Tempatnya” pada gambar 4.12 bertujuan untuk mengajak para karyawan untuk menjaga kebersihan di Mapan Group. Pemilik harus memberi contoh yang baik pada karyawan sehingga kebersihan di Mapan Group tetap terjaga.



Gambar 4.13 Rancangan Gambar untuk Mendukung Kontrol Visual
Tulisan “Bersihkan Tangan Anda Sebelum dan Setelah Masuk ke Dalam Area Produksi” pada gambar 4.13 bertujuan untuk mengajak para karyawan untuk menjaga kebersihan tangan. Pemilik harus memberi contoh yang baik pada karyawan sehingga barang produksi masih terjaga kebersihannya.

**Letakkan Barang
pada Tempatnya!**

Gambar 4.14 Rancangan Gambar untuk Mendukung Kontrol Visual

Tulisan “Letakkan Barang pada Tempatnya!” pada gambar 4.14 bertujuan untuk mengajak para karyawan untuk selalu mengingat agar setelah memakai barang diletakkan kembali pada tempatnya agar selalu terlihat rapi.

4.4.5 *Shitsuke* (pembiasaan)

Tahap terakhir pada metode 5S adalah *shitsuke* atau pembiasaan. Tujuan dari metode terakhir ini adalah untuk mengoptimalkan tahapan sebelumnya yaitu *seiri*, *seiton*, *seiso*, dan *seiketsu*. Pembiasaan dilakukan dengan penempelan poster 5S yang telah dirancang disetiap sudut ruangan, pemilik bisa memberikan contoh dalam menerapkan metode 5S dan dapat menegur dan menasehati karyawan bila kedapatan tidak menerapkan 5S.

Semua rancangan ini akan sia-sia jika tidak adanya kesadaran dan komitmen bersama. Rancangan ini dirancang bertujuan untuk meningkatkan usaha Mapan Group Surabaya dan diharapkan rancangan ini dapat dipraktekkan semaksimal mungkin dan dapat berguna bagi perusahaan Mapan Group Surabaya.

4.4.5.1 Rancangan *Shitsuke* pada Mapan Grup Surabaya

Rancangan *shitsuke* (pembiasaan) pada Mapan Group Surabaya adalah sebagai berikut :

1. Menerapkan kebiasaan yang akan dilakukan
 - a) Menerapkan jam kerja operasional.

- b) Semua karyawan Mapan Group harus bisa disiplin dalam melakukan hal atau kegiatan kerja apapun.
2. Kampanye ketaatan pada peraturan
- a) Melakukan *briefing* 15-30 menit sebelum memulai proses produksi.
 - b) Memberikan *reward* kepada karyawan yang memiliki kinerja baik.



BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Dari hasil pembahasan tentang Usulan Perancangan Metode 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke*) Pada PT. MAPAN GROUP Surabaya,