

**PENERAPAN PRINSIP 6S UNTUK MENURUNKAN WAKTU
PROSES PEMBUATAN KEMEJA DI CV. DAKOTA RUMAH
KONVEKSI**

Tugas Akhir

Diajukan untuk memenuhi sebagian persyaratan
mencapai derajat Sarjana Teknik Industri



RIZKY MARUDUR SINURAT

11 06 06580

**PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI
FAKULTAS TEKNOLOGI INDUSTRI
UNIVERSITAS ATMA JAYA YOGYAKARTA
YOGYAKARTA**

2016

HALAMAN PENGESAHAN

Tugas Akhir berjudul
**PENERAPAN PRINSIP 6S UNTUK MENURUNKAN WAKTU PROSES
PEMBUATAN KEMEJA DI CV. DAKOTA RUMAH KONVEKSI**

yang disusun oleh
Rizky Marudur Sinurat
11 06 06580

dinyatakan telah memenuhi syarat pendadaran pada tanggal 19 Mei 2016

Dosen Pembimbing,

M.Chandra Dewi K, S.T., M.T.

Tim Penguji,
Penguji 1,

M.Chandra Dewi K, S.T., M.T

Penguji 2,

DM.Ratna Tungga Dewa, S.Si., M.T.

Penguji 3,

Brillianta Budi Nugraha, S.T., M.T.

Yogyakarta, 19 Mei 2016

Universitas Atma Jaya Yogyakarta,
Fakultas Teknologi Industri,
Dekan,



Dr. A. Teguh Siswanto, M.Sc.

PERNYATAAN ORIGINALITAS

Saya yang bertanda tangan di bawah ini:

Nama : Rizky Marudur Sinurat

NPM : 11 06 06580

Dengan ini menyatakan bahwa tugas akhir saya dengan judul “Penerapan Prinsip 6S Untuk Menurunkan Waktu Proses Pembuatan Kemeja di CV.Dakota Rumah Konveksi” merupakan hasil penelitian saya pada Tahun Akademik 2015/2016 yang bersifat original dan tidak mengandung *plagiasi* dari karya manapun.

Bilamana di kemudian hari ditemukan ketidaksesuaian dengan pernyataan ini, maka saya bersedia dituntut dan diproses sesuai dengan ketentuan yang berlaku termasuk untuk dicabut gelar Sarjana yang telah diberikan Universitas Atma Jaya Yogyakarta kepada saya.

Demikian pernyataan ini dibuat dengan sesungguhnya dan dengan sebenarnya.

Yogyakarta, 29 April 2016

Yang menyatakan,



Rizky Marudur Sinurat

KATA PENGANTAR

Puji dan syukur kepada Tuhan Yesus Kristus karena atas berkat dan penyertaannya penulis dapat menyelesaikan tugas akhir ini dengan baik. Tugas akhir yang berjudul “Penerapan Prinsip 6S untuk Menurunkan Waktu Proses Pembuatan Kemeja di CV. Dakota Rumah Konveksi” diajukan sebagai salah satu syarat untuk mencapai derajat Sarjana Teknik Industri di Program Studi Teknik Industri Fakultas Teknologi Industri di Program Studi Teknik Industri Fakultas Teknologi Industri Universitas Atma Jaya Yogyakarta.

Penulis ingin mengucapkan terima kasih kepada pihak-pihak yang telah banyak membantu dalam pelaksanaan tugas akhir ini. Ucapan terimakasih yang sebesar-besarnya penulis ucapkan untuk:

1. Bapak Dr.A.Teguh Siswanto, M.Sc., selaku Dekan Fakultas Teknologi Industri Universitas Atma Jaya Yogyakarta.
2. Ibu M.Chandra Dewi K,S.T., M.T. selaku Dosen Pembimbing yang telah membimbing pelaksanaan tugas akhir ini dari awal hingga akhir.
3. Seluruh *staff* pengajar dan *staff* karyawan Universitas Atma Jaya Yogyakarta, khususnya Fakultas Teknologi Industri yang telah membagikan ilmunya dan membantu penulis dalam banyak hal selama masa kuliah.
4. Pak Adi selaku pemilik CV.Dakota Rumah Konveksi dan Ibu Inggir selaku koordinator, seluruh *staff* dan karyawan yang telah banyak membantu dalam membagikan ilmu dan informasi kepada penulis.
5. Bapak, Mama, Bobby, dan Eka serta keluargaku yang selalu memberikan doa dan dukungan dalam pelaksanaan Tugas Akhir.
6. Teman-teman terbaik dari awal kuliah yang selalu memberikan saran dan semangat, Restu, Luis, Ririn, Tyas, Mayke, Novi, Nindi, serta sahabat terbaik Monika Sani teman sebangku dari SMA walaupun berbeda kota dan kampus kita selalu curhat dan saling memberikan saran, Teknik Industri Kelas B, KKN 66 Kel.Winangun dan semua teman seperjuangan Teknik Industri FTI UAJY angkatan 2011 yang berjuang bersama dari masa awal hingga akhir kuliah.
7. Pihak-pihak lain yang tidak dapat penulis sebutkan satu per satu, yang telah membantu dalam pelaksanaan tugas akhir ini dari awal hingga akhir.

Akhir kata penulis mengharapkan semoga laporan ini dapat memberikan manfaat bukan saja bagi penulis tetapi juga bermanfaat bagi pihak perusahaan dan untuk memperluas pengetahuan pembaca.

Yogyakarta, 29 April 2016

Penulis



DAFTAR ISI

Halaman Judul	i
Halaman Pengesahan	ii
Pernyataan Originalitas	iii
Kata Pengantar	iv
Daftar Isi	vi
Daftar Tabel	viii
Daftar Gambar	xi
Daftar Lampiran	xv
Intisari	xvi
BAB 1 PENDAHULUAN	
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Perumusan Masalah	3
1.3 Tujuan Penelitian	3
1.4 Batasan Masalah	3
BAB 2 TINJAUAN PUSTAKA DAN DASAR TEORI	
2.1 Tinjauan Pustaka	4
2.2 Dasar Teori	6
BAB 3 METODOLOGI PENELITIAN	
3.1 Rancangan Penelitian	26
3.2 Metodologi Penelitian	28
BAB 4 PROFIL PERUSAHAAN DAN DATA	
4.1 Profil Perusahaan	30
4.2 Data	30
BAB 5 ANALISIS DATA DAN PEMBAHASAN	
5.1 Analisis Hasil Audit <i>Checklist</i> 6S	54
5.2 Evaluasi 6S Kondisi Awal	56

5.3	Hasil Audit 6S setelah Implementasi	137
5.4	Analisis Hasil Audit <i>Checklist</i> 6S setelah Implementasi	143
5.5	Waktu Proses Produksi Kemeja setelah Perbaikan	144
5.6	Uji Keseragaman Data Proses Produksi Kemeja	145
5.7	Uji Kecukupan Data Proses Produksi Kemeja setelah Perbaikan	146
5.8	Perhitungan Waktu Siklus (Ws) Proses Produksi Kemeja (Perbaikan)	147
5.9	Menghitung Faktor Penyesuaian	147
5.10	Menghitung Waktu Normal (Wn) Proses Produksi Kemeja	149
5.11	Menghitung Faktor Kelonggaran	149
5.12	Menghitung Waktu Baku (Wb) Proses Produksi Kemeja (Perbaikan)	152
5.13	Perbandingan Output Kemeja sebelum dan setelah Perbaikan	153
BAB 6 KESIMPULAN DAN SARAN		
6.1	Kesimpulan	154
6.2	Saran	154
DAFTAR PUSTAKA		155
LAMPIRAN		158

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1	Pedoman Pemberian Nilai	11
Tabel 2.2	Form Audit <i>Checklist</i> 6S	23
Tabel 4.1	Data Jumlah dan Jenis Mesin Jahit	34
Tabel 4.2	Data Kegiatan <i>Seiri / Sort / Ringkas / Pemilahan</i> (Kondisi Awal)	39
Tabel 4.3	Data Kegiatan <i>Seiton / Set in Order / Rapi / Penataan</i> (Kondisi Awal)	42
Tabel 4.4	Data Kegiatan <i>Seiso / Shine / Resik / Pembersihan</i>	45
Tabel 4.5	Data Kegiatan <i>Seiketsu / Standardize / Rawat / Pemantapan</i> (Kondisi Awal)	48
Tabel 4.6	Data Kegiatan <i>Shitsuke / Sustain / Rajin / Pembiasaan</i> (Kondisi Awal)	50
Tabel 4.7	Data Kegiatan <i>Safety / Keselamatan</i>	51
Tabel 5.1	Hasil Penilaian Audit 6S	54
Tabel 5.2	Kegiatan <i>Seiri / Sort / Ringkas</i> yang Tidak Memenuhi Minimum Acceptance Level	56
Tabel 5.3	Bahan Pembuatan Kemeja	58
Tabel 5.4	Peralatan Kerja Pembuatan Kemeja	59
Tabel 5.5	Kegiatan <i>Seiton / Set in Order / Rapi</i> yang Tidak Memenuhi Minimum Acceptance Level	62
Tabel 5.6	Stasiun Kerja Proses Pembuatan Kemeja	64
Tabel 5.7	Data Waktu Siklus Stasiun Kerja 1 (Pola dan Potong)	65
Tabel 5.8	Data Waktu Siklus Stasiun Kerja 2 (Jahit Badan Depan Kemeja dengan Ban Kancing Kombinasi)	66
Tabel 5.9	Data Waktu Siklus Stasiun Kerja 2 (Jahit Bagian Bahu)	67
Tabel 5.10	Data Waktu Siklus Stasiun Kerja 2 (Jahit Bagian Rib Leher)	67
Tabel 5.11	Data Waktu Siklus Stasiun Kerja 2 (Jahit Bagian Kantong)	67
Tabel 5.12	Data Waktu Siklus Stasiun Kerja 2 (Jahit Bagian Lengan)	68

Tabel 5.13 Data Waktu Siklus Stasiun Kerja 2 (Jahit Sisi Samping)	68
Tabel 5.14 Data Waktu Siklus Stasiun Kerja 2 (Jahit Lipatan Bawah)	68
Tabel 5.15 Data Waktu Siklus Stasiun Kerja 3 (Obras)	69
Tabel 5.16 Data Waktu Siklus Stasiun Kerja 4 (Lubang Kancing)	70
Tabel 5.17 Data Waktu Siklus Stasiun Kerja 5 (Pasang Kancing)	71
Tabel 5.18 Data Waktu Siklus Stasiun Kerja 6 (<i>Finishing</i> dan <i>Packaging</i>)	72
Tabel 5.19 Uji Keseragaman Data Waktu Siklus Stasiun Kerja 1	74
Tabel 5.20 Data Waktu Siklus Stasiun Kerja 1 (Pola dan Potong) Awal	75
Tabel 5.21 Hasil Perhitungan Waktu Siklus Produk Kemeja	75
Tabel 5.22 Usulan dan Alasan Perbaikan untuk Stasiun Kerja 1	94
Tabel 5.23 Usulan dan Alasan Perbaikan untuk Stasiun Kerja 2 (Jahit Bagian Badan Depan dengan Ban Kancing)	98
Tabel 5.24 Usulan dan Alasan Perbaikan untuk Stasiun Kerja 2 (Jahit Bagian Bahu)	101
Tabel 5.25 Usulan dan Alasan Perbaikan untuk Stasiun Kerja 2 (Jahit Bagian Rib Leher)	104
Tabel 5.26 Usulan dan Alasan Perbaikan untuk Stasiun Kerja 2 (Jahit Bagian Kantong)	107
Tabel 5.27 Usulan dan Alasan Perbaikan untuk Stasiun Kerja 2 (Jahit Bagian Lengan)	110
Tabel 5.28 Usulan dan Alasan Perbaikan untuk Stasiun Kerja 6 (<i>Finishing</i> dan <i>Packaging</i>)	115
Tabel 5.29 Rangkuman Persentase Waktu Menganggur, Kerja dan Waktu Siklus Stasiun Kerja (Kondisi Awal dan Usulan)	118
Tabel 5.30 Kegiatan <i>Seiso / Shine / Resik / Pembersihan</i> yang Tidak Memenuhi <i>Minimum Acceptance Level</i>	123
Tabel 5.31 Kegiatan <i>Seiketsu / Standardize / Rawat</i> yang Tidak Memenuhi <i>Minimum Acceptance Level</i>	127
Tabel 5.32 Lembar Audit 6S	129

Tabel 5.33 Daftar Periksa Peralatan dan Perlengkapan	130
Tabel 5.34 Kegiatan <i>Shitsuke / Sustain / Rajin</i> yang Tidak Memenuhi <i>Minimum Acceptance Level</i>	133
Tabel 5.35 Kegiatan <i>Safety / Keselamatan</i> yang Tidak Memenuhi <i>Minimum Acceptance Level</i>	135
Tabel 5.36 Data Kegiatan <i>Seiri / Sort / Ringkas / Pemilahan</i> (Implementasi)	137
Tabel 5.37 Data Kegiatan <i>Seiton / Set in Order / Rapi / Penataan</i> (Implementasi)	138
Tabel 5.38 Data Kegiatan <i>Seiso / Shine / Resik / Pembersihan</i> (Implementasi)	139
Tabel 5.39 Data Kegiatan <i>Seiketsu / Standardize / Rawat</i> (Implementasi)	140
Tabel 5.40 Data Kegiatan <i>Shitsuke / Sustain / Rajin / Pembiasaan</i> (Implementasi)	141
Tabel 5.41 Data Kegiatan <i>Safety / Keselamatan</i> (Implementasi)	141
Tabel 5.42 Hasil Audit <i>Checklist 6S</i> setelah Implementasi	143
Tabel 5.43 Waktu Proses Kemeja sebelum dan setelah Implementasi 6S	145
Tabel 5.44 Hasil Uji Keseragaman Data Waktu Proses Produksi Kemeja setelah Perbaikan	146
Tabel 5.45 Perbandingan Waktu Siklus Proses Produksi Kemeja sebelum dan setelah Perbaikan	147
Tabel 5.46 Nilai Faktor Penyesuaian Pekerja	148
Tabel 5.47 Data Faktor Kelonggaran	151
Tabel 5.48 Perbandingan (Wb) Proses Produksi Kemeja sebelum dan setelah Perbaikan	152

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1	Kombinasi Keenam Pilar 6S	9
Gambar 2.2	Contoh Peta Proses Operasi	18
Gambar 2.3	Prinsip Pembuatan Peta Proses Operasi	18
Gambar 2.4	Peta Tangan Kiri dan Tangan Kanan	21
Gambar 3.1	Diagram Alir Metode Penelitian	27
Gambar 4.1	Lokasi CV. Dakota Rumah Konveksi	30
Gambar 4.2	Bahan untuk Memproduksi Kemeja	32
Gambar 4.3	Alat untuk Memproduksi Kemeja	33
Gambar 4.4	Alat Pendukung untuk Memproduksi Kemeja	34
Gambar 4.5	Peta Proses Operasi	35
Gambar 4.6	Potongan Kain Kemeja dan Produk Jadi Kemeja	38
Gambar 4.7	Area Produksi	38
Gambar 4.8	Tata Letak Alat dan Bahan Stasiun Kerja 1 (Pola dan Potong)	42
Gambar 5.1	Heksadiagram Penilaian 6S Kondisi Awal	56
Gambar 5.2	Tata Letak Bahan di Area Produksi Kemeja sebelum dan setelah Implementasi	59
Gambar 5.3	Wadah Peletakan dan Alat Membuat Pola setelah Implementasi	61
Gambar 5.4	Kondisi Peletakan Dokumen sebelum dan setelah Implementasi	61
Gambar 5.5	Kondisi Keranjang Sebelum Dan Setelah Implementasi 6S Dengan Pemberian Label Pada Keranjang Tempat Penyimpanan Kain	63
Gambar 5.6	Tata Letak Alat dan Bahan Stasiun Kerja 1 (Pola dan Potong)	65
Gambar 5.7	Tata Letak Alat dan Bahan Stasiun Kerja 2 (Jahit)	66
Gambar 5.8	Tata Letak Alat dan Bahan Stasiun Kerja 3 (Obras)	69

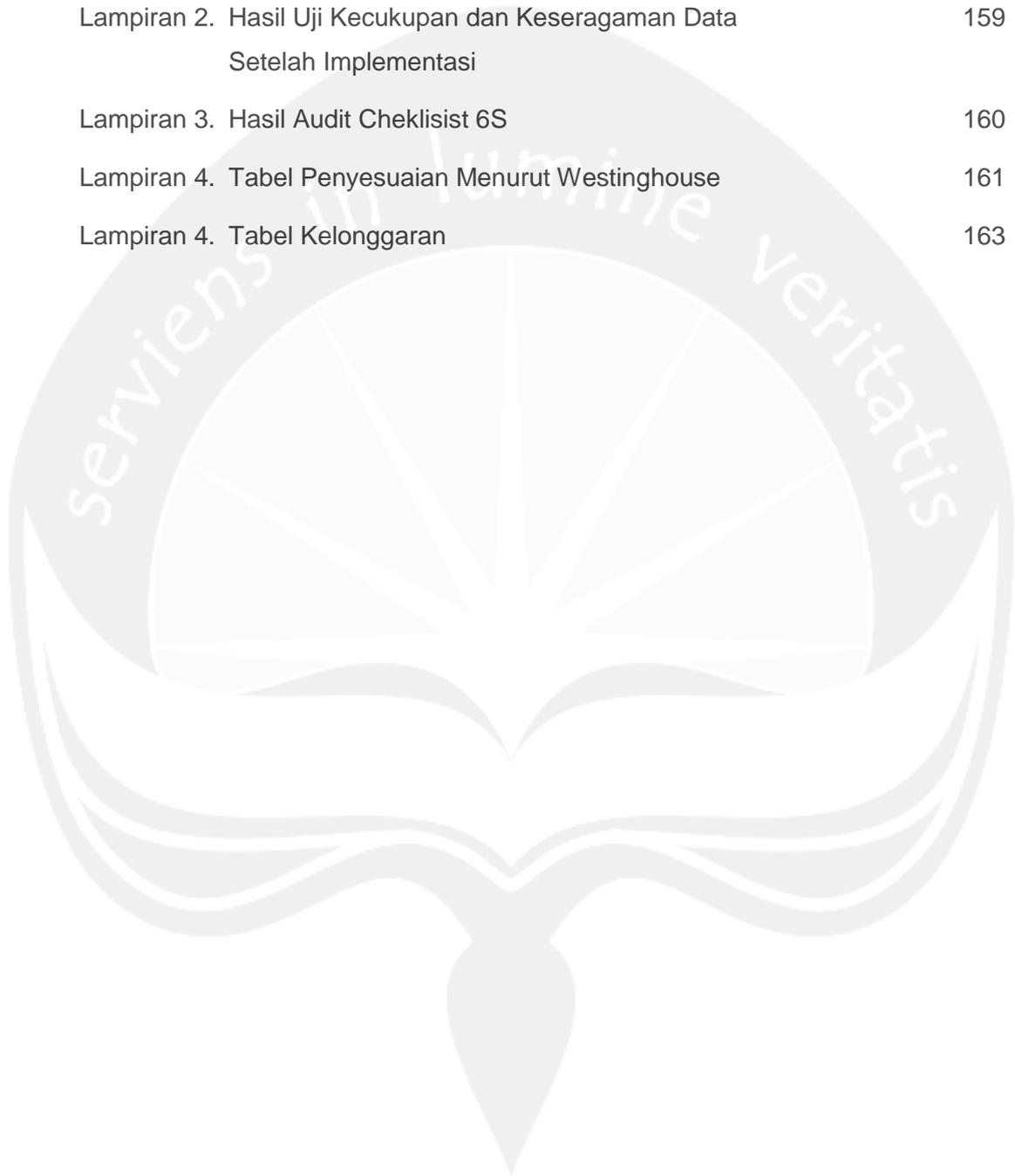
Gambar 5.9	Tata Letak Alat dan Bahan Stasiun Kerja 4 (Lubang Kancing)	70
Gambar 5.10	Tata Letak Alat dan Bahan Stasiun Kerja 5 (Pasang Kancing)	71
Gambar 5.11	Tata Letak Alat dan Bahan Stasiun Kerja 6 (<i>Packaging Finishing</i>)	72
Gambar 5.12	Peta Tangan Kanan dan Kiri dari Stasiun Kerja 1 (Pola dan Potong) Kondisi Awal	77
Gambar 5.13	Peta Tangan Kanan dan Kiri dari Stasiun Kerja 2 (Jahit Bagian Badan Depan Kemeja dengan Ban Kancing Kombinasi) Kondisi Awal	79
Gambar 5.14	Peta Tangan Kanan dan Kiri dari Stasiun Kerja 2 (Jahit Bagian Bahu) Kondisi Awal	81
Gambar 5.15	Peta Tangan Kanan dan Kiri dari Stasiun Kerja 2 (Jahit Bagian Rib Leher) Kondisi Awal	83
Gambar 5.16	Peta Tangan Kanan dan Kiri dari Stasiun Kerja 2 (Jahit Bagian Kantong) Kondisi Awal	85
Gambar 5.17	Peta Tangan Kanan dan Kiri dari Stasiun Kerja 2 (Jahit Bagian Lengan) Kondisi Awal	87
Gambar 5.18	Peta Tangan Kanan dan Kiri dari Stasiun Kerja 2 (Jahit Sisi Samping Kemeja) Kondisi Awal	88
Gambar 5.19	Peta Tangan Kanan dan Kiri dari Stasiun Kerja 2 (Jahit Lipatan Bawah Kemeja) Kondisi Awal	89
Gambar 5.20	Peta Tangan Kanan dan Kiri dari Stasiun Kerja 3 (Obras) Kondisi Awal	90
Gambar 5.21	Peta Tangan Kanan dan Kiri dari Stasiun Kerja 4 (Membuat Lubang Kancing) Kondisi Awal	91
Gambar 5.22	Peta Tangan Kanan dan Kiri dari Stasiun Kerja 5 (Pasang Kancing) Kondisi Awal	92
Gambar 5.23	Peta Tangan Kanan dan Kiri dari Stasiun Kerja 6 (<i>Finishing dan Packaging</i>) Kondisi Awal	93
Gambar 5.24	Peta Tangan Kanan dan Kiri dari Stasiun Kerja 1 (Pola dan Potong) Usulan	96

Gambar 5.25	Perbandingan Persentase Waktu Kerja dan Mengganggu Stasiun Kerja 1 kondisi awal dengan usulan perbaikan	97
Gambar 5.26	Peta Tangan Kanan dan Kiri dari Stasiun Kerja 2 (Jahit Bagian Badan Depan dengan Ban Kancing) Usulan	99
Gambar 5.27	Perbandingan Persentase Waktu Kerja dan Mengganggu Stasiun kerja 2 (Jahit Bagian Badan Depan dengan Ban Kancing) Kondisi Awal dengan Usulan Perbaikan	100
Gambar 5.28	Peta Tangan Kanan dan Kiri dari Stasiun Kerja 2 (Jahit Bagian Bahu) Usulan	102
Gambar 5.29	Perbandingan Waktu Kerja dan Mengganggu Stasiun Kerja 2 (Jahit Bahu) Kondisi Awal dengan Usulan Perbaikan	103
Gambar 5.30	Peta Tangan Kanan dan Kiri dari Stasiun Kerja 2 (Jahit Bagian Rib Leher) Usulan	105
Gambar 5.31	Perbandingan Waktu Kerja dan Mengganggu Stasiun Kerja 2 (Jahit Rib Leher) Kondisi Awal dengan Usulan Perbaikan	106
Gambar 5.32	Peta Tangan Kanan dan Kiri dari Stasiun Kerja 2 (Jahit Bagian Kantong) Usulan	108
Gambar 5.33	Perbandingan Waktu Kerja dan Mengganggu Stasiun Kerja 2 (Jahit Bagian Kantong) Kondisi Awal dengan Usulan Perbaikan	109
Gambar 5.34	Peta Tangan Kanan dan Kiri dari Stasiun Kerja 2 (Jahit Bagian Lengan) Usulan	112
Gambar 5.35	Perbandingan Waktu Kerja dan Mengganggu Stasiun Kerja 2 (Jahit Bagian Lengan) Kondisi Awal dengan Usulan Perbaikan	113
Gambar 5.36	Peta Tangan Kanan dan Kiri Stasiun Kerja 6 (<i>Finishing</i> dan <i>Packaging</i>) Usulan	116
Gambar 5.37	Perbandingan Waktu Kerja dan Mengganggu Stasiun Kerja 6 (<i>Finishing</i> dan <i>Packaging</i>) Kondisi Awal dengan Usulan Perbaikan	117

Gambar 5.38	Kondisi Tata Letak Penyimpanan Kancing sebelum dan sesudah Implementasi 6S	120
Gambar 5.39	Poster Susun Kembali setelah Digunakan dan Poster Tempat Kancing	121
Gambar 5.40	Label untuk Penempatan Dokumen	121
Gambar 5.41	Kondisi Tata Letak Penyimpanan Benang dan Kancing sebelum dan setelah Implementasi 6S	122
Gambar 5.42	Kondisi Gulungan Kain Kemeja sebelum dan setelah Implementasi 6S	124
Gambar 5.43	Pemberian Visual Control Berupa Poster Jagalah Kebersihan	125
Gambar 5.44	Poster Untuk Menjaga Kebersihan dan Menyusun Kembali Setelah Penggunaan	125
Gambar 5.45	Kondisi Dokumen sebelum dan sesudah Implementasi 6S	126
Gambar 5.46	Kondisi Peletakan Sisa Material sebelum dan sesudah Implementasi 6S	126
Gambar 5.47	Poster Ajakan Untuk Menjaga Kebersihan dan Merapihkan Peralatan Setelah Digunakan	128
Gambar 5.48	Pemasangan Lembar Audit 6S	128
Gambar 5.49	Pemasangan Jadwal Piket Pekerja	132
Gambar 5.50	Poster 6 Menit 6S	133
Gambar 5.51	Poster Kegiatan 6 Menit 6S	134
Gambar 5.52	Kondisi Tata Letak Kabel sebelum dan setelah Implementasi	136
Gambar 5.53	Kondisi Pekerja Saat Duduk sebelum dan setelah Implementasi 6S	136
Gambar 5.54	Heksadiagram Hasil Audit 6S setelah Implementasi	144

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1. Hasil Uji Kecukupan dan Keseragaman Data Sebelum Implementasi	158
Lampiran 2. Hasil Uji Kecukupan dan Keseragaman Data Setelah Implementasi	159
Lampiran 3. Hasil Audit Cheklisist 6S	160
Lampiran 4. Tabel Penyesuaian Menurut Westinghouse	161
Lampiran 4. Tabel Kelonggaran	163



INTISARI

CV.Dakota Rumah Konveksi merupakan industri usaha kecil menengah yang bergerak di bidang produksi garment seperti baju kaos dan kemeja. Produk utamanya adalah kemeja yang menjadi produk paling sering dipesan pelanggan. Berdasarkan pengamatan awal, didapatkan bahwa area kerja yang tidak teratur menimbulkan pemborosan waktu dan aktivitas yang dilakukan oleh pekerja. Peralatan yang bercampur dan berantakan membuat pekerja menjadi kesulitan dan memerlukan waktu untuk mencari alat dan bahan pembuatan kemeja. Penelitian ini dilakukan untuk mengetahui apakah penerapan prinsip 6S dapat menurunkan waktu proses pembuatan kemeja di CV.Dakota Rumah Konveksi. Evaluasi dan implementasi 6S dilakukan dengan menggunakan instrumen audit *checklist* 6S yang dikembangkan oleh Todd MacAdam. Kondisi awal menunjukkan keenam pilar seperti *Sort, Set in Order, Shine, Standardize, Sustain, dan Safety* belum mencapai angka 3 yang merupakan batas nilai minimum yang dapat diterima (*minimum acceptable level*). *Sort* dengan nilai 1,4; *Set in Order* dengan nilai 1; *Shine* dengan nilai 1,7; *Standardize* dengan nilai 1,3; *Sustain* dengan nilai 1; dan *Safety* dengan nilai 2,5. Implementasi 6S dilakukan dengan perolehan nilai rata-rata audit *checklist* 6S yang meningkat di semua pilar. Peningkatan yang terjadi adalah pilar *Sort* meningkat menjadi 3,2; pilar *Set in Order* meningkat menjadi 3,2; pilar *Shine* meningkat menjadi 3,0; pilar *Standardize* meningkat menjadi 3,0; pilar *Sustain* meningkat menjadi 3; dan pilar *Safety* meningkat menjadi 3,25. Penerapan prinsip 6S di CV. Dakota Rumah Konveksi menghasilkan penurunan waktu proses produksi selama 9,83 menit sehingga waktu proses produksi kemeja mengalami penghematan sebesar 16,07% dari waktu semula.

Kata Kunci : Audit *checklist* 6S, *Sort, Set in Order, Shine, Standardize, Sustain, dan Safety*, peta tangan kanan dan kiri, waktu proses