

BAB 6

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1. Kesimpulan

Berikut kesimpulan yang didapat dibuat dari hasil penelitian :

- a. Hasil penilaian audit *checklist* 6S pada kondisi sebelum implementasi 6S menunjukkan bahwa rata-rata nilainya sebesar 1,9 dengan rincian deskripsi kegiatan *sort* sebesar 1,3, kegiatan *set in order* sebesar 1,5, kegiatan *shine* sebesar 2,0, kegiatan *standardize* sebesar 2,8, kegiatan *sustain* sebesar 1,0, kegiatan *safety* sebesar 3,0. Hasil tersebut dimasukkan ke dalam heksadiagram untuk menentukan elemen S mana yang akan diperbaiki terlebih dahulu. Urutan perbaikan akan dilakukan dari rata-rata nilai yang paling terendah yaitu *sustain*, *sort*, *set in order*, *shine*, *standardize*, dan *safety*.
- b. Berdasarkan hasil audit *checklist* 6S pada kondisi sebelum implementasi 6S bahwa terdapat 11 kegiatan yang perlu dilakukan perbaikan, karena *score* yang diperoleh masih kurang dari 3 atau *minimum acceptable level*.
- c. Hasil penilaian audit *checklist* 6S pada kondisi setelah implementasi 6S menunjukkan bahwa nilai yang diperoleh setiap kegiatan pada *checklist* mendapat *score* 3 yang berarti 6S telah diterapkan dengan baik. Heksadiagram penilaian audit *checklist* 6S pada kondisi setelah implementasi 6S menunjukkan bahwa adanya peningkatan dalam bentuk heksadiagram menjadi lebih baik. Alasan pemberian *score* tersebut, karena penerapan 6S telah dilakukan dengan baik oleh pekerja Pempek Yanni Palembang.
- d. Perbandingan antara waktu proses produksi sebelum dan setelah implementasi 6S menunjukkan adanya penurunan waktu akibat diterapkan 6S pada Pempek Yanni Palembang. Penurunan terjadi sebanyak 2,57533% yang berarti waktu proses produksi setelah implementasi 6S lebih singkat dibandingkan waktu proses produksi sebelum implementasi.

6.2. Saran

Penulis memberikan saran kepada pemilik Pempek Yanni Palembang untuk selalu menerapkan 6S pada area kerja. Penggunaan audit *checklist* 6S untuk mengontrol area kerja. Audit *checklist* 6S untuk mengetahui sejauh mana perkembangan 6S pada Pempek Yanni Palembang. Hasil dari audit *checklist* 6S dapat dijadikan acuan untuk melakukan perbaikan berkelanjutan bagi kegiatan yang memiliki *score* di bawah 3 atau *minimum acceptable level*.

DAFTAR PUSTAKA

- Agustinus, A. (2015). *Implementai 6S Untuk Memperbaiki Waktu Proses Pembuatan Donat di Vitania Donat Salatiga*. Fakultas Teknologi Industri, Program Studi Teknik Industri. Yogyakarta: Universitas Atma Jaya Yogyakarta.
- Group, L.E. (2017, September 2017). *Leading Edge Group*. Diambil kembali dari Audit Checklist 6S: <http://www.leadingedgegroup.com/assets/uploads/6s/auditchecklist.xls>
- Imai, M. (2010). *Kunci Sukses Jepang dalam Persaingan*. Jakarta: PPM.
- Margaretta, Y. (2015). *Penerapan 5S pada UMKM Kerajinan Gerabah di Daerah Istimewa Yogyakarta*. Fakultas Teknologi Industri, Program Studi Teknik Industri. Yogyakarta: Universitas Atma Jaya Yogyakarta.
- Osada, T. (2000). *Sikap Kerja 5S*. Jakarta: PPM.
- Prihantoko, S. A. (2015). *Minimasi Waste Pada PT. Petrokimia Kayaku Menggunakan Analisis Lean Manufacturing*. Fakultas Teknologi Industri, Program Studi Teknik Industri. Yogyakarta: Universitas Atma Jaya Yogyakarta.
- Ruslianto. (2012). *Penerapan Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke di Workshop PT. Hino Motors Sales Indonesia*. Fakultas Teknik, Program Studi Teknik Otomotif. Yogyakarta: Universitas Negeri Yogyakarta.
- Sinurat, R. M. (2016). *Penerapan Prinsip 6S Untuk Menurunkan Waktu Proses Pembuatan Kemeja Di CV. Dakota Rumah Konveksi*. Fakultas Teknologi Industri, Program Studi Teknik Industri. Yogyakarta: Universitas Atma Jaya Yogyakarta.
- Sutowo, Rimawan. (2011). *Analisis Penerapan 5S+Safety Pada Warehouse di PT. Multifilling Mitra Indonesia*. Yogyakarta: 2011.
- Suwondo, C. (2012). *Jurnal Magister Manajemen. Penerapan Budaya Kerja Unggulan 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke) di Indonesia*, 29-48.

Tanson. (2011). *Implementasi 6S di CV. Pandans Internusa*. Fakultas Teknologi Industri, Program Studi Teknik Industri. Yogyakarta: Universitas Atma Jaya Yogyakarta.

Tazakigroup. (2000). *Budaya Kaizen yang Unik*. Jakarta: Gramedia.

Visco, D. (2016). *5S Made Easy*. New York: Taylor & Francis Group.



LAMPIRAN 1

6S AUDIT CHECKLIST							
AREA:	Sebelum Implementasi 6S			DATE:	14-15 Feb 2018		
	SORT	SET IN ORDER	SHINE	STANDAR DIZE	SUSTAIN	SAFETY	TOTAL
Total Score	5	6	12	8	1	21	53
# of Questions	4	4	6	3	1	7	25
Average Score	1,3	1,5	2,0	2,7	1,0	3	1,9
SCORING GUIDELINES							
0 ZERO EFFORT	1 SLIGHT EFFORT		3 MINIMUM ACCEPTABLE	3.5 (4) ABOVE AVERAGE RESULTS (3 AUDITS)		4.5 (5) OUTSTANDING RESULTS (6 AUDITS)	
	SORT ACTIVITY DESCRIPTIONS			HASIL TEMUAN	SCORE	AKIBAT YANG DITIMBULKAN	
1)	Hanya bahan yang diperlukan atau produk yang sedang dikerjakan saja yang ada di area kerja. Benda yang tidak diperlukan untuk membuat produk saat ini dikeluarkan dari area kerja.			Terdapat beberapa bahan yang tidak mendukung proses produksi yang berada di area kerja seperti rentengan kopi kapal api.	0	Timbulnya pemborosan waktu pada saat proses produksi pempek dikarenakan pekerja harus menyingkirkan rentengan kopi kapal api untuk mengambil minyak goreng pada saat proses penggorengan pempek	
2)	Hanya peralatan yang dibutuhkan saja yang berada di area kerja. Alat yang tidak diperlukan untuk membuat produk saat ini dikeluarkan dari area kerja.			Terdapat peralatan yang tidak mendukung proses produksi seperti termos air dan beberapa gelas yang berada di area tempat penyajian pempek.	0	Timbulnya pemborosan waktu pada saat proses produksi pempek dikarenakan pekerja harus menyingkirkan peralatan-peralatan tersebut, karena akan memakan ruangan pada area kerja.	
3)	Hanya dokumen atau catatan yang diperlukan saja yang berada di area kerja. Dokumen atau catatan yang tidak diperlukan untuk			Tidak ada dokumen yang ditemukan di area kerja	N/A		
4)	Hanya perlengkapan yang dibutuhkan saja yang berada di area kerja. Perlengkapan yang sudah rusak, yang tidak diperlukan untuk membuat produk saat ini dikeluarkan dari area kerja.			Terdapat peralatan untuk kebersihan seperti lap, sapu, dll yang berada dekat di area kerja namun tidak dalam 1 tempat.	2		
5)	Hanya perabotan / fasilitas yang diperlukan saja yang berada di area kerja. Kursi, tempat penyimpanan, dan lainnya yang sudah rusak, yang tidak diperlukan untuk membuat produk saat ini dikeluarkan dari kerja.			Perabotan yang digunakan pada saat proses produksi yaitu meja dan kursi yang sudah tertata dengan rapi, serta menyingkirkan perabotan yang tidak digunakan lainnya.	3		

Lanjutan Lampiran 1

SET IN ORDER ACTIVITY DESCRIPTIONS		HASIL TEMUAN	SCORE	AKIBAT YANG DITIMBULKAN
6)	Penempatan kontainer, kotak, keranjang, bahan, produk setengah jadi, dan lainnya ditandai dengan garis cat dan berlabel (nomor bagian, jumlah, dan lain-lain)	Penempatan gilingan ikan tenggiri dan pempek yang sudah direbus berada di dalam kulkas agar tidak rusak dan untuk bahan pendukung lainnya seperti minyak goreng, tepung sagu, bumbu berada di lokasi yang berbeda.	2	Adanya penambahan waktu proses produksi untuk menyiapkan kembali bahan baku yang digunakan untuk proses produksi yang berada di lokasi terpisah.
7)	Peralatan diletakkan di tempat yang mudah di jangkau oleh pekerja tanpa harus mencari. Tempat penyimpanan ini diberi label sehingga mudah untuk diidentifikasi jika tidak berada di tempat.	Beberapa peralatan sudah memiliki keranjang masing-masing seperti sendok, garpu, piring, mangkok, dll dan jarak antar peralatan dekat sehingga mudah dijangkau oleh pekerja dan belum memiliki label	1	
8)	Penempatan dokumen diberi label dan dijaga kebersihannya serta penempatan label dapat dilihat oleh pekerja.	Tidak ada dokumen yang ditemukan di area kerja	N/A	
9)	Perlengkapan diberi label dengan jelas (nomor, nama, kode warna, dan lain-lain) dan diletakkan di tempat yang tepat. Perlengkapan yang perlu perawatan ditandai dengan jelas.	Belum adanya pemberian label untuk perlengkapan yang digunakan	0	Timbulnya pemborosan waktu untuk mencari perlengkapan yang tercampur dengan perlengkapan lainnya
10)	Perabotan / fasilitas diberi label dengan jelas (nomor, nama, kode warna, dan lain-lain) dan diletakkan di tempat kerja yang tepat.	Perabotan yang digunakan pada saat proses produksi sudah memiliki label dengan jelas	3	

Lanjutan Lampiran 1

SHINE ACTIVITY DESCRIPTIONS		HASIL TEMUAN	SCORE	AKIBAT YANG DITIMBULKAN
11)	Kontainer, kotak, keranjang, dan benda lainnya dalam keadaan bersih, tidak retak, robek, atau rusak. Peletakkannya tersusun rapi.	Kondisi keranjang dan tempat penyimpanan peralatan dalam keadaan bersih. Namun Peletakkannya belum tersusun rapi di satu tempat.	2	Adanya penambahan waktu untuk gerakan tambahan yang ditimbulkan karena peletakkannya yang terpisah
12)	Peralatan disimpan dengan rapi dan teratur sehingga tetap bersih dan bebas dari resiko kerusakan.	Peralatan seperti kuali, spatula, sendok penyaring, dan timbangan masih kotor dan tidak bersihkan oleh pekerja setelah selesai melakukan proses penggorengan atau proses penimbangan	1	Peralatan yang tidak dibersihkan tersebut akan rusak jika dibiarkan.
13)	Dokumen tidak robek, dijaga kebersihannya, dan dilindungi dari kotoran.	Tidak ada dokumen yang ditemukan di area kerja	N/A	
14)	Mesin, kursi, dan perlengkapan lainnya dalam keadaan bersih dan dicat.	Kulkas, meja, dan kursi berada dalam kondisi yang baik karena adanya dilakukan pembersihan secara terus menerus.	3	
15)	Lantai bebas dari kotoran, sampah, minyak, kotak kemasan bahan, sisa material, dan lainnya yang tidak diperlukan.	Lantai dalam kondisi bersih, apabila terdapat langsung dibuang ketempatnya dan menyapu lantai bila sudah kotor.	3	
16)	Dinding, partisi, pembatas area kerja, dan lain-lain di cat dan selalu bersih.	Dinding masih terdapat sarang laba-laba dan tidak adanya pembatas area kerja dengan tetangga sebelah.	0	Kondisi area kerja terlihat kotor akibat tidak dibersihkan dan beberapa sampah dari tetangga sebelah yang tertiuip angin sehingga sampai ke area kerja.
17)	Ada jadwal piket yang menunjukkan waktu, jumlah, dan tanggung jawab untuk membersihkan area kerja.	Tidak ada ditemukan jadwal piket	N/A	
18)	Semua perlengkapan disimpan rapi disuatu tempat tertentu dan selalu tersedia saat diperlukan.	Peralatan diletakkan di tempat yang telah ditentukan dan dikembalikan setelah pemakaian	3	

Lanjutan Lampiran 1

STANDARDIZE ACTIVITY DESCRIPTIONS		HASIL TEMUAN	SCORE	AKIBAT YANG DITIMBULKAN
19)	Peralatan, perlengkapan, dokumen, perabotan, dan lainnya disimpan rapi ditempat yang telah ditentukan dan dikembalikan langsung setelah digunakan	Peralatan yang telah selesai digunakan akan langsung dikembalikan ke tempat yang tertentu namun tempat tersebut masih tercampur dengan barang lainnya sehingga barang terlihat tidak teratur.	2	Timbulnya pemborosan waktu untuk mencari peralatan ketika ingin digunakan kembali pada saat proses produksi.
20)	Dokumen / catatan untuk kontrol perbaikan berisi tanggal dan nomor perbaikan yang jelas	Tidak ada dokumen untuk kontrol perbaikan	N/A	
21)	Pada catatan pemeriksaan dan pemeliharaan perlengkapan dapat dilihat dengan jelas kapan pemeriksaan terakhir dilakukan dan kapan jadwal pemeriksaan berikutnya.	Tidak ada catatan pemeriksaan dan pemeliharaan perlengkapan	N/A	
22)	Limbah produk (misalnya serutan, potongan karton, sisa bahan, air pewarna, dan lain-lain) selalu dibersihkan dengan dikeluarkan dari area kerja.	Sampah yang dihasilkan pada saat proses produksi dikumpulkan di kantong plastik yang digantung dan nantinya akan dibuang ke tempat pembuangan utama.	3	
23)	Langkah-langkah pencegahan dilakukan untuk memastikan area kerja mengikuti pedoman 6S. Ada tempat untuk mengumpulkan sisa produk.	Terdapat tempat pembuangan sampah utama di area kerja.	3	
24)	Hasil audit sebelumnya dipasang sehingga dapat dilihat oleh semua pekerja.	Pempek Yanni Palembang belum pernah melakukan audit dan tidak ada hasil yang dapat dilihat oleh pekerja.	N/A	
25)	Area kerja yang memerlukan perbaikan pada audit sebelumnya telah diperbaiki.	Pempek Yanni Palembang belum pernah melakukan penilaian audit.	N/A	
SUSTAIN ACTIVITY DESCRIPTIONS		HASIL TEMUAN	SCORE	AKIBAT YANG DITIMBULKAN
26)	Seorang manajemen atau pengawas telah ikut serta dalam kegiatan 6S seperti audit atau aktivitas lainnya sebanyak 3 kali.	Tidak ada manajemen atau pengawas yang melakukan kegiatan 6S	N/A	
27)	Memberikan penghargaan kepada pekerja yang ikut serta dalam kegiatan 6S.	Kegiatan 6S belum pernah dipraktikkan sebelumnya	N/A	
28)	Waktu dan sumber daya yang dialokasikan untuk kegiatan 6S (misalnya waktu pembersihan harian / mingguan, pemimpin tim 6S).	Pekerja hanya melakukan pembersihan setiap minggunya dan jika lupa, maka pekerja akan melakukan pembersihan ketika area kerja sudah terlihat kotor.	1	Area kerja menjadi kurang terawat.
29)	Semua pekerja, pemimpin tim, dan pengawas mengerjakan kegiatan 6S minimal sekali / minggu	Pekerja belum menerapkan kegiatan 6S di setiap minggunya	N/A	
30)	Tim mengambil inisiatif untuk melakukan perbaikan tempat kerja yang tidak teridentifikasi selama audit 6S terakhir.	Kegiatan 6S belum dipraktikkan sehingga belum ada inisiatif untuk melakukan perbaikan	N/A	

Lanjutan Lampiran 1

SAFETY ACTIVITY DESCRIPTIONS		HASIL TEMUAN	SCORE	AKIBAT YANG DITIMBULKAN
31)	Area kerja yang memerlukan alat pelindung diri diberi label secara jelas.	Tidak ditemukan alat pelindung diri di area kerja	N/A	
32)	Semua perlengkapan pelindung diri dirawat dan dijaga agar tetap bersih dan dalam kondisi baik serta disimpan di tempat yang mudah dijangkau dan diberi label ketika digunakan.	Tidak ditemukan alat pelindung diri di area kerja	N/A	
33)	Selang dan alat pemadam kebakaran serta peralatan darurat lainnya diletakkan di tempat yang terlihat dan tidak terhalang oleh benda lain.	Terdapat selang air di toilet yang berada dekat dengan area kerja	3	
34)	Perlengkapan keamanan teridentifikasi dengan jelas, dicat dan dijaga dalam kondisi baik sehingga dapat bekerja sesuai fungsinya.	Tidak ada perlengkapan keamanan yang ditemukan	N/A	
35)	Saklar dan tombol berhenti berada di tempat kerja yang terlihat dan mudah dijangkau dalam keadaan darurat.	Saklar diletakkan pada posisi yang terbuka dan terlihat oleh pekerja	3	
36)	Kabel listrik dan lainnya yang dapat menyebabkan bahaya tersandung disingkarkan dari tempat yang dilewati orang	Kabel listrik tersusun dengan rapi di sekitar dinding dan tidak menghalangi jalur yang dilewati pekerja	3	
37)	Kondisi kerja sesuai dengan posisi ergonomi. Peralatan disimpan pada ketinggian yang tepat, alat bantu angkat disediakan jika diperlukan.	Kondisi area kerja cukup ergonomis karena peralatan, perabotan, dan area kerja memiliki jarak yang mudah dijangkau pekerja	3	
38)	Lingkungan kerja memenuhi persyaratan dan segi pencahayaan (kecerahan dan warna), kualitas udara, temperatur, dan lainnya.	Area kerja Pempek Yanni Palembang terbuka dan pada saat siang hari menggunakan sinar matahari untuk pencahayaan. Sedangkan pada saat malam menggunakan lampu yang terang.	3	
39)	Tata letak area kerja terakomodasi sehingga mudah untuk menyelamatkan diri pada saat keadaan darurat.	Area kerja disusun berdekatan dengan jarak yang dekat sehingga pekerja tidak menimbulkan gerakan yang lebih pada saat beraktivitas.	3	
40)	Jalan untuk dilewati bersih dan tidak terhalang apapun. Pintu keluar diberi label yang jelas dan tidak terhalang.	Jalur keluar terlihat jelas namun tidak memiliki pintu dan label yang jelas.	3	

Lanjutan Lampiran 1

Scoring Guidelines		
SCORE	CATEGORY	DESCRIPTION
0	Zero Effort	There has been no 6S activity in this work area related to this criteria.
1	Slight Effort	Any 6S effort is probably the work of 1-2 people. There is no organized effort and plenty of opportunity for improvement.
2	Moderate Effort	Some attempts have been made to implement 6S, but efforts are temporary and/or superficial.
3	Minimum Acceptable Level	The entire team is working on improving their 6S implementation. Previous improvements are becoming standardized.
3,5	Above Average Results	The level of 6S in the work area is excellent. Although there is still room for improvement, the workplace is becoming world-class.
4	Sustained Above Average Results	After 3 consecutive scores of 3.5, a score of 4 may be awarded.
4,5	Outstanding Results	The level of 6S in the work area is world-class, a showcase for the industry. 6S is fully institutionalized in the workplace.
5	Sustained Outstanding	After 6 consecutive scores of 4.5, a score of 5 may be awarded.

AREAS FOR IMPROVEMENT	DATE
<i>Sort</i>	1,2, dan 4
<i>Set in Order</i>	6, 7, dan 9
<i>Shine</i>	11,12, dan 16
<i>Standardize</i>	19
<i>Sustain</i>	29
<i>Safety</i>	

LAMPIRAN 2

6S AUDIT CHECKLIST							
AREA:	Setelah Implementasis				DATE:	11-12 April 2018	
	SORT	SET IN ORDER	SHINE	STANDAR DIZE	SUSTAIN	SAFETY	TOTAL
Total Score	12	12	22	21,5	12	21	100,5
# of Questions	4	4	7	7	4	7	33
Average Score	3,0	3,0	3,1	3,1	3,0	3	3,0
SCORING GUIDELINES							
0 ZERO EFFORT	1 SLIGHT EFFORT		3 MINIMUM ACCEPTABLE	3.5 (4) ABOVE AVERAGE RESULTS (3 AUDITS)		4.5 (5) OUTSTANDING RESULTS (6 AUDITS)	



Lanjutan Lampiran 2

SORT ACTIVITY DESCRIPTIONS		HASIL TEMUAN	SCORE	AKIBAT YANG DITIMBULKAN
1)	Hanya bahan yang diperlukan atau produk yang sedang dikerjakan saja yang ada di area kerja. Benda yang tidak diperlukan untuk membuat produk saat ini dikeluarkan dari area kerja.	Barang-barang yang ada tidak mendukung proses produksi disingkirkan di area kerja dan hanya bahan-bahan yang mendukung proses produksi saja yang ada di area kerja.	3	
2)	Hanya peralatan yang dibutuhkan saja yang berada di area kerja. Alat yang tidak diperlukan untuk membuat produk saat ini dikeluarkan dari area kerja.	Peralatan yang tidak mendukung proses produksi disingkirkan dari area kerja dan hanya peralatan yang mendukung proses produksi saja yang ada di area kerja.	3	
3)	Hanya dokumen atau catatan yang diperlukan saja yang berada di area kerja. Dokumen atau catatan yang tidak diperlukan untuk	Tidak ada dokumen yang ditemukan di area kerja	N/A	
4)	Hanya perlengkapan yang dibutuhkan saja yang berada di area kerja. Perlengkapan yang sudah rusak, yang tidak diperlukan untuk membuat produk saat ini dikeluarkan dari area kerja.	Peralatan kebersihan diletakkan di dekat area kerja yang mudah dijangkau dan diberi label area yang jelas	3	
5)	Hanya perabotan / fasilitas yang diperlukan saja yang berada di area kerja. Kursi, tempat penyimpanan, dan lainnya yang sudah rusak, yang tidak diperlukan untuk membuat produk saat ini dikeluarkan dari kerja.	Perabotan yang digunakan pada saat proses produksi yaitu meja dan kursi yang sudah tertata dengan rapi, serta menyingkirkan perabotan yang tidak digunakan lainnya.	3	
SET IN ORDER ACTIVITY DESCRIPTIONS		HASIL TEMUAN	SCORE	
6)	Penempatan kontainer, kotak, keranjang, bahan, produk setengah jadi, dan lainnya ditandai dengan garis cat dan berlabel (nomor bagian, jumlah, dan lain-lain)	Penempatan bahan-bahan sesuai dengan area yang telah diberi label dengan jelas dan masing-masing bahan diberi label jelas seperti garam dan sasa	3	
7)	Peralatan diletakkan di tempat yang mudah dijangkau oleh pekerja tanpa harus mencari. Tempat penyimpanan ini diberi label sehingga mudah untuk diidentifikasi jika tidak berada di tempat.	Peralatan diletakkan sesuai dengan area yang telah diberi label seperti tempat penyimpanan peralatan untuk proses merebus	3	
8)	Penempatan dokumen diberi label dan dijaga kebersihannya serta penempatan label dapat dilihat oleh pekerja.	Tidak ada dokumen yang ditemukan di area kerja	N/A	
9)	Perlengkapan diberi label dengan jelas (nomor, nama, kode warna, dan lain-lain) dan diletakkan di tempat yang tepat. Perlengkapan yang perlu perawatan ditandai dengan jelas.	Perlengkapan diberi tempat penyimpanan khusus dan diberi label yang jelas untuk mempermudah pekerja untuk menemukan di area yang telah ditentukan	3	
10)	Perabotan / fasilitas diberi label dengan jelas (nomor, nama, kode warna, dan lain-lain) dan diletakkan di tempat kerja yang tepat.	Perabotan yang digunakan pada saat proses produksi sudah memiliki label dengan jelas	3	

Lanjutan Lampiran 2

SHINE ACTIVITY DESCRIPTIONS		HASIL TEMUAN	SCORE	AKIBAT YANG DITIMBULKAN
11)	Kontainer, kotak, keranjang, dan benda lainnya dalam keadaan bersih, tidak retak, robek, atau rusak. Peletakkannya tersusun rapi.	Peletakan keranjang sudah disesuaikan berdasarkan area kerja seperti keranjang yang berisi piring, mangkok, dll yang berada di area penyajian	3	
12)	Peralatan disimpan dengan rapi dan teratur sehingga tetap bersih dan bebas dari resiko kerusakan.	Peralatan yang mendukung proses produksi diberi area yang telah ditentukan seperti area penggorengan, tempat penyimpanan alat perebusan, dan area <i>packing</i>	3	
13)	Dokumen tidak robek, dijaga kebersihannya, dan dilindungi dari kotoran.	Tidak ada dokumen yang ditemukan di area kerja	N/A	
14)	Mesin, kursi, dan perlengkapan lainnya dalam keadaan bersih dan dicat.	Kulkas, meja, dan kursi berada dalam kondisi yang baik karena adanya dilakukan pembersihan secara terus menerus.	3,5	
15)	Lantai bebas dari kotoran, sampah, minyak, kotak kemasan bahan, sisa material, dan lainnya yang tidak diperlukan.	Lantai dalam kondisi bersih, apabila terdapat langsung dibuang ketempatnya dan menyapu lantai bila sudah kotor.	3,5	
16)	Dinding, partisi, pembatas area kerja, dan lain-lain di cat dan selalu bersih.	Dinding telah dijaga kebersihannya agar tidak ada jaring laba-laba	3	
17)	Ada jadwal piket yang menunjukkan waktu, jumlah, dan tanggung jawab untuk membersihkan area kerja.	Tidak ada ditemukan jadwal piket namun sejak adanya program 5 menit 6S, pekerja melakukan pembersihan sebelum dan sesudah menggunakan area kerja	3	
18)	Semua perlengkapan disimpan rapi disuatu tempat tertentu dan selalu tersedia saat diperlukan.	Peralatan diletakkan di tempat yang telah ditentukan dan dikembalikan setelah pemakaian dan adanya poster sebagai pengingat bagi pekerja untuk mengembalikan peralatan setelah selesai digunakan.	3	

Lanjutan Lampiran 2

STANDARDIZE ACTIVITY DESCRIPTIONS		HASIL TEMUAN	SCORE	AKIBAT YANG DITIMBULKAN
19)	Peralatan, perlengkapan, dokumen, perabotan, dan lainnya disimpan rapi ditempat yang telah ditentukan dan dikembangkan langsung setelah digunakan	Peralatan yang sudah selesai digunakan dikembalikan sesuai tempat penyimpanan yang telah disediakan dengan label yang jelas seperti tempat penyimpanan perlengkapan, tempat penyimpanan peralatan pembersihan	3	
20)	Dokumen / catatan untuk kontrol perbaikan berisi tanggal dan nomor perbaikan yang jelas	Audit penilaian yang berisi lembaran lengkap tanggal dan nomor dilakukan seminggu sekali untuk mengontrol keadaan peralatan dan perlengkapan	3	
21)	Pada catatan pemeriksaan dan pemeliharaan perlengkapan dapat dilihat dengan jelas kapan pemeriksaan terakhir dilakukan dan kapan jadwal pemeriksaan berikutnya.	Terdapat catatan pemeriksaan kebersihan yang dilakukan sekali dalam seminggu dan dilakukan secara rutin	3	
22)	Limbah produk (misalnya serutan, potongan karton, sisa bahan, air pewarna, dan lain-lain) selalu dibersihkan dengan dikeluarkan dari area kerja.	Sampah hasil proses produksi akan dikumpulkan di kardus yang berisi kantong dan akan di buang ke tempat pembuangan utama secara rutin	3,5	
23)	Langkah-langkah pencegahan dilakukan untuk memastikan area kerja mengikuti pedoman 6S. Ada tempat untuk mengumpulkan sisa produk.	Terdapat tempat pembuangan sampah utama di area kerja.	3	
24)	Hasil audit sebelumnya dipasang sehingga dapat dilihat oleh semua pekerja.	Hasil dari audit 6S akan dipasang di area kerja agar dapat dilihat oleh pekerja	3	
25)	Area kerja yang memerlukan perbaikan pada audit sebelumnya telah diperbaiki.	Perbaikan dilakukan sesuai dengan hasil audit sebelumnya.	3	
SUSTAIN ACTIVITY DESCRIPTIONS		HASIL TEMUAN	SCORE	AKIBAT YANG DITIMBULKAN
26)	Seorang manajemen atau pengawas telah ikut serta dalam kegiatan 6S seperti audit atau aktivitas lainnya sebanyak 3 kali.	Pemilik Pempek Yanni Palembang berperan sebagai pengawas dalam pelaksanaan audit 6S yang dilakukan secara rutin yaitu sekali dalam seminggu	3	
27)	Memberikan penghargaan kepada pekerja yang ikut serta dalam kegiatan 6S.	Tidak ada pekerja lain selain pemiliknya	N/A	
28)	Waktu dan sumber daya yang dialokasikan untuk kegiatan 6S (misalnya waktu pembersihan harian / mingguan, pemimpin tim 6S).	Alokasi waktu dan sumber daya dilakukan secara rutin seminggu sekali untuk membersihkan area kerja	3	
29)	Semua pekerja, pemimpin tim, dan pengawas mengerjakan kegiatan 6S minimal sekali / minggu	Kegiatan 6S dilakukan secara rutin oleh pemilik Pempek Yanni Palembang sebanyak 1 kali dalam seminggu	3	
30)	Tim mengambil inisiatif untuk melakukan perbaikan tempat kerja yang tidak teridentifikasi selama audit 6S terakhir.	Apabila terjadi kerusakan pada area kerja, maka pemilik Pempek Yanni Palembang akan langsung mengambil tindakan perbaikkan	3	

Lanjutan Lampiran 2

SAFETY ACTIVITY DESCRIPTIONS		HASIL TEMUAN	SCORE	AKIBAT YANG DITIMBULKAN
31)	Area kerja yang memerlukan alat pelindung diri diberi label secara jelas.	Tidak ditemukan alat pelindung diri di area kerja	N/A	
32)	Semua perlengkapan pelindung diri dirawat dan dijaga agar tetap bersih dan dalam kondisi baik serta disimpan di tempat yang mudah dijangkau dan diberi label ketika digunakan.	Tidak ditemukan alat pelindung diri di area kerja	N/A	
33)	Selang dan alat pemadam kebakaran serta peralatan darurat lainnya diletakkan di tempat yang terlihat dan tidak terhalang oleh benda lain.	Terdapat selang air di toilet yang berada dekat dengan area kerja	3	
34)	Perlengkapan keamanan teridentifikasi dengan jelas, dicat dan dijaga dalam kondisi baik sehingga dapat bekerja sesuai fungsinya.	Tidak ada perlengkapan keamanan yang ditemukan	N/A	
35)	Saklar dan tombol berhenti berada di tempat kerja yang terlihat dan mudah dijangkau dalam keadaan darurat.	Saklar diletakkan pada posisi yang terbuka dan terlihat oleh pekerja	3	
36)	Kabel listrik dan lainnya yang dapat menyebabkan bahaya tersandung disingkirkan dari tempat yang dilewati orang	Kabel listrik tersusun dengan rapi di sekitar dinding dan tidak menghalangi jalur yang dilewati pekerja	3	
37)	Kondisi kerja sesuai dengan posisi ergonomi. Peralatan disimpan pada ketinggian yang tepat, alat bantu angkat disediakan jika diperlukan.	Kondisi area kerja cukup ergonomis karena peralatan, perabotan, dan area kerja memiliki jarak yang mudah dijangkau pekerja	3	
38)	Lingkungan kerja memenuhi persyaratan dan segi pencahayaan (kecerahan dan warna), kualitas udara, temperatur, dan lainnya.	Area kerja Pempek Yanni Palembang terbuka dan pada saat siang hari menggunakan sinar matahari untuk pencahayaan. Sedangkan pada saat malam menggunakan lampu yang terang.	3	
39)	Tata letak area kerja terakomodasi sehingga mudah untuk menyelamatkan diri pada saat keadaan darurat.	Area kerja disusun berdekatan dengan jarak yang dekat sehingga pekerja tidak menimbulkan gerakan yang lebih pada saat beraktivitas.	3	
40)	Jalan untuk dilewati bersih dan tidak terhalang apapun. Pintu keluar diberi label yang jelas dan tidak terhalang.	Jalur keluar terlihat jelas namun tidak memiliki pintu dan label yang jelas.	3	

Lanjutan Lampiran 2

Scoring Guidelines		
SCORE	CATEGORY	DESCRIPTION
0	Zero Effort	There has been no 6S activity in this work area related to this criteria.
1	Slight Effort	Any 6S effort is probably the work of 1-2 people. There is no organized effort and plenty of opportunity for improvement.
2	Moderate Effort	Some attempts have been made to implement 6S, but efforts are temporary and/or superficial.
3	Minimum Acceptable Level	The entire team is working on improving their 6S implementation. Previous improvements are becoming standardized.
3,5	Above Average Results	The level of 6S in the work area is excellent. Although there is still room for improvement, the workplace is becoming world-class.
4	Sustained Above Average Results	After 3 consecutive scores of 3.5, a score of 4 may be awarded.
4,5	Outstanding Results	The level of 6S in the work area is world-class, a showcase for the industry. 6S is fully institutionalized in the workplace.
5	Sustained Outstanding	After 6 consecutive scores of 4.5, a score of 5 may be awarded.

AREAS FOR IMPROVEMENT	DATE

LAMPIRAN 3
REKAPITULASI KUESIONER SURVEY KEPUASAN PELANGGAN
TERHADAP PEMPEK KAPAL SELAM

1. Seberapa sering Anda membeli pempek di Pempek Yanni Palembang?

Jawaban:

Konsumen 1 : 1 minggu sekali

Konsumen 2 : Sebulan 2 kali

Konsumen 3 : Seminggu sekali

Konsumen 4 : Kadang-kadang, sebulan 4-6 kali

Konsumen 5 : 3 kali per 2 minggu

2. Pempek jenis apa yang paling sering Anda beli di Pempek Yanni Palembang?

Jawaban:

Konsumen 1 : Pempek kapal selam dan pempek lenjer

Konsumen 2 : Pempek kapal selam dan pempek kulit

Konsumen 3 : Kapal selam, kulit, lenjer, dan adaan

Konsumen 4 : Pempek kapal selam

Konsumen 5 : Kapal selam dan kulit

3. Apakah Anda pernah membeli pempek kapal selam di Pempek Yanni Palembang?

Jawaban:

Konsumen 1 : Pernah

Konsumen 2 : Pernah

Konsumen 3 : Pernah

Konsumen 4 : Pernah

Konsumen 5 : Ya

4. Apakah Anda puas dengan pempek kapal selam tersebut? Jika tidak, mohon berikan alasan.

Jawaban:

Konsumen 1 : Puas

Konsumen 2 : Puas

Konsumen 3 : Puas

Konsumen 4 : Puas

Konsumen 5 : Ya, saya puas dengan pempek kapal selam tersebut

5. Apakah menurut Anda pempek kapal selam di Pempek Yanni Palembang termasuk higienis?

Jawaban:

Konsumen 1 : Ya, karena dibuat dengan bahan-bahan yang terjamin

Konsumen 2 : Ya, higienis

Konsumen 3 : Ya

Konsumen 4 : Higienis

Konsumen 5 : Ya, higienis

6. Menurut Anda, apakah keistimewaan pempek kapal selam di Pempek Yanni Palembang?

Jawaban:

Konsumen 1 : Kekenyalan pempek pas, harga terjangkau dengan kualitas yang baik

Konsumen 2 : Ukurannya besar sehingga jika memesan 1 sudah dapat mengenyangkan

Konsumen 3 : Bagian luar garing, dan dalamnya lembut, rasanya rasanya enak

Konsumen 4 : Ukurannya mudah untuk dimakan kulitnya memiliki tekstur crispy

Konsumen 5 : Cita rasanya yang berbeda dari pempek-pempek lainnya