

## LAMPIRAN

### LAMPIRAN KE-1

#### KUISIONER PENELITIAN

#### DAFTAR PERIKSA 5S TERHADAP KONDISI DIVISI GUDANG SPAREPART DI PT. XYZ

Kepada karyawan yang terhormat ,

Kuisisioner ini dibuat dengan tujuan untuk mengetahui data kuantitatif dari penelitian yang berjudul :

**“Analisis penerapan 5S pada gudang dan usulan perbaikan tata letak gudang sparepart dengan metode 5S *Dedicated Storage* serta 5S di PT XYZ”**

Peneliti sangat berterimakasih atas ketersediaan anda bersedia meluangkan waktu untuk mengisi kuisisioner ini:

#### **I. IDENTITAS RESPONDEN**

1. Nama :
2. Jabatan :

#### **II. PETUNJUK PENGISIAN**

1. Baca dan pahami setiap pernyataan yang telah disajikan .
2. Beri jawaban dengan cara memberikan tanda centang (√) pada jawaban yang anda anggap sesuai :

## LAMPIRAN KE-2

Pertanyaan		1	2	3	4	5
<p><b>Seiri/Ringkas</b> adalah Pemilihan dan memilah elemen pada tempat kerja menjadi 2 kategori utama, penting dan tidak penting, dalam upaya untuk menghapus elemen yang tidak terpakai atau jarang digunakan yang menumpuk dan menciptakan gangguan. Tindakan dilakukan agar tempat penyimpanan menjadi lebih efisien, karena dipergunakan untuk menyimpan barang atau file yang memang penting dan dibutuhkan, serta bertujuan juga agar tempat kerja terlihat lebih rapi dan tidak berantakan</p>						
<b>Seiri</b>	Tidak ada barang asing yang ada di gudang (Mery dan Wijaya,2016)					
	Semua barang berada sesuai dengan lokasi penempatan (Mery dan Wijaya,2016)					
	Pemilahan barang bekas sudah sesuai SOP (David: Kepala GSP)					
	Adanya prosedur membuang barang yang tidak diperlukan (Bambang :HSE)					
	Adanya kartu stock Disetiap barang (Junaidi : Kepala GDM)					
<p><b>Seiton/Rapi</b> adalah bertujuan untuk membuat ruang menjadi lebih rapi bagi setiap item yang sebelumnya telah diklasifikasikan. Cara ini untuk menghilangkan pemborosan (waste) waktu proses pencarian</p>						
<b>Seiton</b>	Barang berada sesuai dengan kelompok spesifikasinya (Mery dan Wijaya,2016)					
	Terdapat petunjuk lokasi di dinding <i>Warehouse</i> (Mery dan Wijaya,2016)					
	Barang bekas tidak dicampur barang baru (David: Kepala GSP)					
	Rak barang tertata dengan rapi sesuai karakteristik barang (Junaidi : Kepala GDM)					
	1 slot penyimpanan terdapat1 jenis barang yang sama (Bambang :HSE)					
	Adanya identitas barang dengan jelas (Viki :Accounting)					
<p><b>Seiso/Resik</b> adalah bertujuan untuk menciptakan kondisi lingkungan kerja yang optimal (termasuk mesin, peralatan, lantai, dan dinding) dalam rangka memelihara tempat kerja berada pada kondisi yang ideal. Pembersihan secara regular pada tempat kerja memungkinkan operator untuk mengidentifikasi dan eliminasi sumber debu atau kekacauan.</p>						
<b>Seiso</b>	Tidak terdapat sampah di area <i>Warehouse</i> (Mery dan Wijaya,2016)					
	Tidak terdapat debu pada rak penyimpanan (Mery dan Wijaya,2016)					
	Alat-alat kebersihan diletakkan pada tempat yang sesuai (Mery dan Wijaya,2016)					
	Tidak terdapat sarang laba-laba diatap gudang (David: Kepala GSP)					
	Peralatan kebersihan cukup (Rizky : Staff Produksi)					
	Adanya jadwal kebersihan karyawan gudang (Viki :Accounting)					

<p><b>Seiketsu/Rawat</b> adalah standarisasi mencakup kemudahan membedakan situasi normal dari yang tidak normal dengan menerapkan aturan sederhana yang terlihat oleh semua operator. Untuk standarisasi, setiap anggota organisasi harus mempraktekkan secara kontinu 3S yang pertama. Untuk mencapai hal ini perlu untuk dirancang dengan jelas dan mudah dimengerti kontrol visual (tanda-tanda) yang memungkinkan operator untuk membedakan antara perilaku benar dan salah.</p>						
<b>Seiketsu</b>	Karyawan gudang selalu menjaga kebersihan agar gudang selalu terlihat bersih (Qowim,2018)					
	Karyawan gudang bertanggung jawab menjaga barang material agar terhindar dari kerusakan dan kehilangan (Qowim,2018)					
	Tidak terdapat tumpahan oli dilantai gudang (David: Kepala GSP)					
	Tempat gudang tidak berbau (Rizky : Staff Produksi)					
	Karyawan tidak ada yang berpakaian kotor (Junaidi : Kepala GDM)					
	Terdapat jadwal opname tiap bulan (Viki :Accounting)					
<p><b>Shitsuke/Rajin</b> adalah disiplin agar setiap tahapan 5S menjadi kebiasaan terdiri dari, bekerja sesuai dengan aturan, persetujuan, dan komitmen yang kuat untuk mengimplementasikan metodologi ini. Salah satu faktor kunci untuk mencapai dan menjaga implementasi yang sukses dari metodologi ini yaitu melaksanakan audit regular untuk mengetahui status setiap tahapan. Audit harus memastikan bahwa beberapa rutinitas dan jadwal berjalan semestinya. Audit juga harus menawarkan kesempatan untuk bertanya dan menawarkan feedback untuk menstimulasi perbaikan kedepannya</p>						
<b>Shitsuke</b>	Terdapat jadwal harian untuk melakukan kontrol sehingga menciptakan lingkungan kerja yang nyaman (Qowim,2018)					
	Terdapat papan pengumuman di area gudang untuk segala informasi (Qowim,2018)					
	Karyawan Gudang menggunakan APD saat bekerja (David: Kepala GSP)					
	Karyawan gudang memakai ID card pengenalan (Rizky : Staff Produksi)					
	Berusaha mentaati aturan gudang dan perusahaan (Viki :Accounting)					

### Data Material In- Out

TGL	JENIS PRODUK BERKASAM KAKA KERING																																	
	FLANGE	ELBOW	ARMADA	VALVE	PIC	CIT	VALVET	REDUCER	UNION	STEAM	GASKET	SHORTENING	BEARING	LSTRIK	BOUT	DIB																		
1	30	26	10	8	20	18	20	19	15	12	20	10	11	10	15	14	22	21	19	10	19	16	23	22	10	8	12	10	100	80	6	5		
2	34	32	0	0	5	5	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	21	18		
3	0	0	32	30	30	27	35	30	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	11	10	0	0	0	0	0	0	6	5		
4	100	90	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1	1	12	11	25	22	11	4	0	0	0	0	11	7	0	0	200	180	2	0		
5	0	0	20	19	0	0	0	0	12	11	30	30	0	0	0	0	0	0	0	0	11	10	0	0	0	0	9	8	0	0	6	5		
6	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		
7	80	70	22	21	25	20	0	0	0	0	0	5	4	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	2	1		
8	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	2	1	0	0	12	10	2	1	22	20	300	280	6	5		
9	90	80	0	0	0	0	0	0	12	11	40	38	0	0	0	13	26	24	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	8	7	
10	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	14	12	0	0	0	0	0	0	0	0	2	2		
11	65	60	30	28	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	13	10	0	0	0	0	700	650	0	0		
12	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	50	7	7	0	0	3	2	2	3	1	0	0	0	0	2	1	0	0	0	0	3	2		
13	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		
14	65	60	10	8	20	20	0	0	15	12	0	48	0	0	16	15	0	0	0	0	0	0	0	0	4	2	0	0	0	0	4	2		
15	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	12	0	0	0	0	28	27	0	0	0	33	30	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		
16	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	5	4	
17	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
18	0	0	60	56	20	20	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	5	4	7	6	0	0	0	0	0	0	
19	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	30	28	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
20	0	0	0	0	0	0	0	0	12	11	23	15	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	8	7	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
21	0	0	60	55	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
22	20	15	0	0	0	0	0	15	12	0	0	0	0	0	22	21	12	10	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
23	0	0	2	1	0	0	0	0	17	15	15	14	7	5	0	0	0	0	0	0	11	6	6	5	8	6	6	12	0	0	8	7		
24	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
25	0	0	200	190	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
26	40	35	0	0	0	0	0	0	0	0	11	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
27	0	0	0	0	0	0	0	0	12	11	0	11	9	5	0	0	17	13	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
28	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	14	10	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
29	0	0	30	30	0	0	0	0	0	0	22	22	0	0	0	0	1	1	0	0	11	5	9	8	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
30	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
Total	524	470	476	446	215	200	126	111	109	95	288	228	63	53	183	164	180	144	72	43	99	79	116	102	82	59	91	80	1900	1756	134	132		
Grand Total	17	16	16	15	7	7	4	4	3	3	9	8	2	2	6	5	5	5	2	1	3	3	4	3	3	2	3	3	64	59	21	4		
MAN	100	200	30	30	30	35	17	50	19	19	19	19	19	19	19	19	19	19	19	19	19	19	19	19	19	19	19	19	19	19	19	19	19	