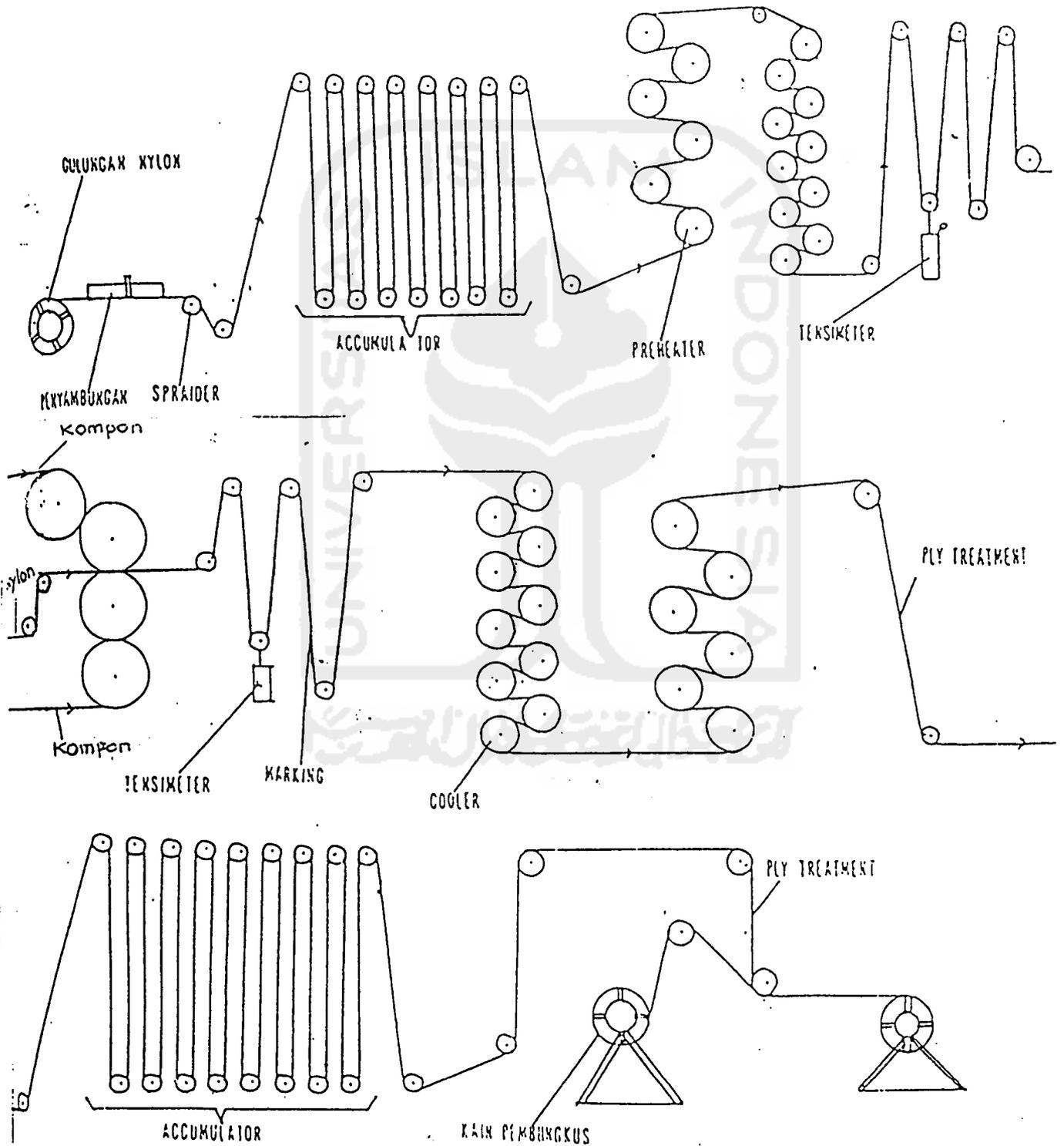


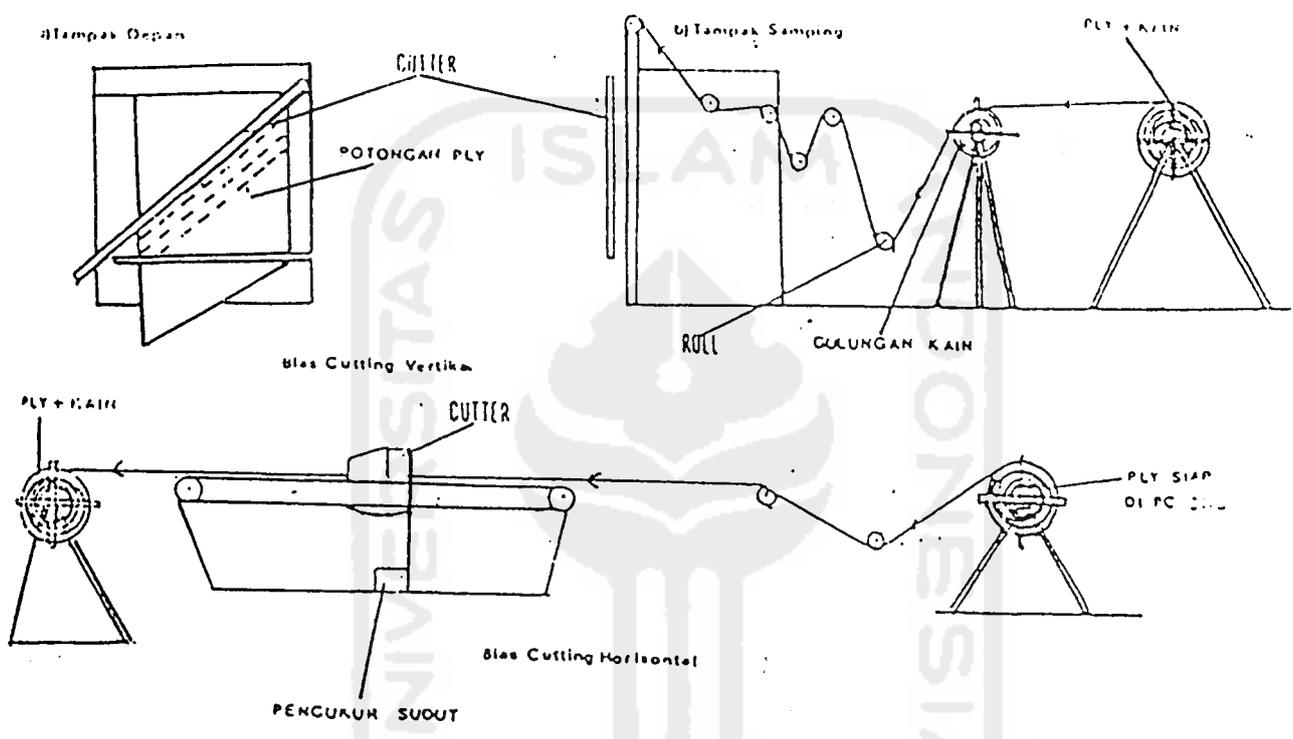
LAMPIRAN A

SKEMA PROSES CALENDERING

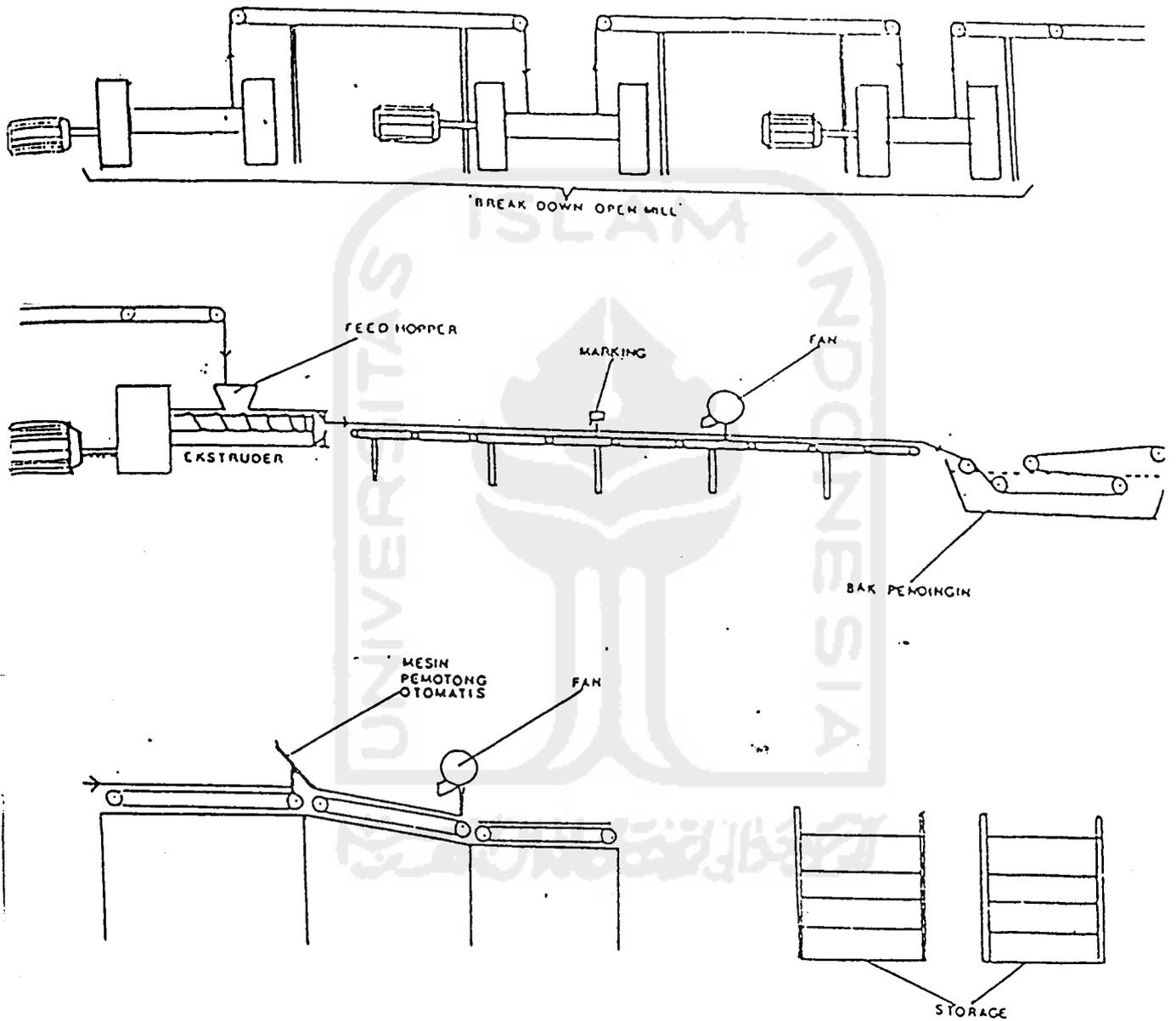


LAMPIRAN B

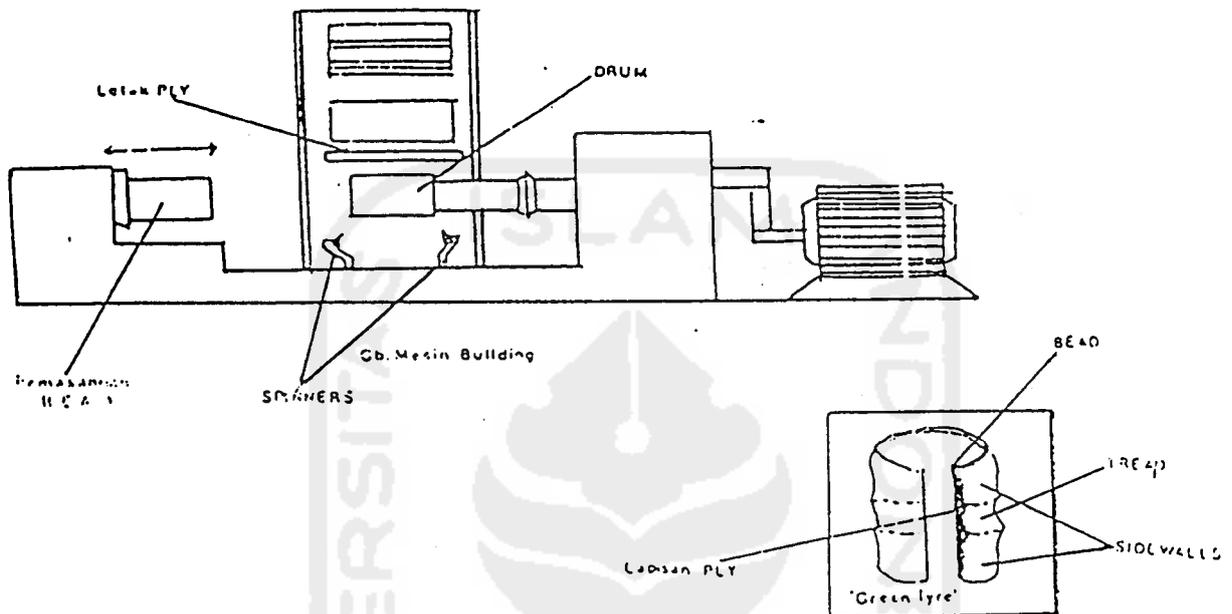
SKEMA PROSES BIAS CUTTING



LAMPIRAN C
SKEMA PROSES EXTRUDING



LAMPIRAN D
SKEMA PROSES BUILDING



LAMPIRAN E

PEDOMAN PENILAIAN 5S RUANG KANTOR

BAGIAN :
 LOKASI :
 TANGGAL :

PNG. JAWAB	KA. BAG	TEAM PENEGAK 5-S
() ()	() ()	() ()

No	CHECK POINT	PENILAIAN 5-S				Jml	Keterangan
		2	4	6	8		
1	Lantai	Ada puntung	Ada sampah, tanah	Kotor debu	Kusam	10	Bersih
2	Dinding	Banyak coretan	Kotor	Ada sarang laba-laba	Kusam		Bersih
3	Langit-langit	Kotor, bolong	Ada sarang laba-laba	Kusam	Bersih		
4	Kaca, jendela, kry	Banyak coreten, rusak	Kotor, ada sarang laba-laba	Kusam	Tidak seragam		Seragam dan bersih
5	Filling, blanko, lemari	Tidak teratur, kotor	Tidak ada indikasi	Tidak ada tempat	Tidak seragam		Seragam dan bersih
6	Whiteboard	Rusak, tidak berfungsi	Tidak teratur, kotor, alat tulis tdk lengkap	Tidak seragam, kotor, debu	Kusam		Rapi, teratur, bersih
7	Meja dan kursi	Tidak beraturan, rusak	Kotor, ada coretan	Tidak seragam	Kotor, debu		Bersih dan teratur
8	Penerangan	Gelap	Ada lampu rusak, ada sarang laba-laba	Redup	Cukup terang		Terang
9	Jam dan kalender	Tidak ada jam dan kalender	Ada jam, tidak ada kalender	Ada kalender, tidak ada jam	Ada jam dan kalender		Teratur dan lengkap
10	Tempat sampah	Tidak ada tempat sampah	Isi, berlebihan, kotor	Letak tidak teratur	Teratur dan bersih		

LAMPIRAN F

PEDOMAN PENILAIAN 5S GUDANG

BAGIAN :

LOKASI :

TANGGAL :

PNG. JAWAB	KA. BAG	TEAM PENEKAK 5-S
() () ()	() () ()	() () ()

No	CHECK POINT	PENILAIAN 5-S						Jml	Keterangan
		2	4	6	8	10			
1	Lantai	Rusak, kotor, lembab	Berdebu	Kusam	Kusam	Bersih			
2	Dinding	Ada coretan, lembab	Label tidak teratur	Berdebu	Kusam	Bersih			
3	Pintu	Tidak utuh, tidak ada pintu	Kotor	Berdebu	Kusam	Bersih dan kuat			
4	Langit-langit	Kotor, bolong	Ada sarang laba-laba	Kusam	Bersih				
5	Penerangan, ventilasi, jendela, kry	Gelap, pengap	Ada lampu rusak	Redup	Cukup terang	Terang dan nyaman			
6	Lemari dan meja	Kotor, rusak, coretan	Tidak teratur	Tidak seragam	Teratur	Teratur dan bersih			
7	Lebel nama barang	Tidak ada label barang	Sobek, kotor, tulisan tidak jelas	Ada label tapi tidak lengkap	Berdebu	Teratur			
8	Perlengkapan gudang	Tidak ada rak lemari, tidak ada roda dorong	Rusak, roda kotor, tidak teratur	Berdebu	Bersih dan teratur				
9	Bahan baku	Kotor, campur	Tidak teratur, tidak berhalas	Teratur	Teratur dan bersih				
10	Alat angkut	Rusak	Kotor	Teratur	Teratur dan bersih				

LAMPIRAN G

PEDOMAN PENILAIAN 5S RUANG PROSES PRODUKSI

BAGIAN :
 LOKASI :
 TANGGAL :

PNG. JAWAB	KA. BAG	TEAM PENEGAK 5-S
() () ()	() () ()	() () ()

No	CHECK POINT	PENILAIAN 5-S						Jml	Ktrg
		2	4	6	8	10			
1	Lantai	Kotor sampah dan minyak oli	Kotor majun	Kotor debu	Kusam	Bersih			
2	Dinding	Kotoran dinding, ada coreten, kotor debu	Label tidak teratur, ada sarang laba-laba	Kusam	Bersih				
3	Langit-langit	Kotor, bolong	Ada sarang laba-laba	Kusam	Bersih				
4	Pencerangan, ventilasi	Gelap, pengap	Ada sarang laba-laba, ada lampu rusak	Redup	Cukup terang	Terang dan nyaman			
5	Mesin	Kotor oli, tidak teratur, rusak	Kotor debu, bawah mesin kotor	Tidak teratur, kusam	Teratur dan bersih				
6	Perlengkapan mesin	Kotor, tidak teratur, salah pasang	Kotor dan tidak lengkap	Teratur	Bersih dan teratur	Lengkap, bersih dan teratur			
7	Bahan baku dan hasil produksi	Penempatan campur, kotor, rusak	Penempatan lewat line, tidak berelas, kotor	Berdebu	Bersih	Bersih dan teratur			
8	Label mesin dan material	Tidak ada label	Tidak teratur, tidak berelas	Teratur	Teratur dan bersih				
9	Alat angkut/box	Rusak, ada coretan	Roda kotor	Teratur	Warna seragam dan teratur	Teratur dan bersih			
10	Bak air/kran, pembuangan air	Kotor, bocor	Becek	Lantai basah/lembab	Bersih	Bersih, kering, dan rapi			

LAMPIRAN H
DAFTAR PEMERIKSAAN 5M

A. Man (Manusia)

1. Apakah ia mentaati standar?
Ya Tidak → Beritahu operator standar kerja yang diinginkan.
2. Apakah efisiensi kerjanya dapat diterima?
Ya Tidak → Jelaskan kepada operator dampak negatif di masa mendatang bila efisiensi dibawah standar.
3. Apakah ia sadar masalah?
Ya Tidak → Beritahu operator metodologi identifikasi masalah.
4. Apakah ia bertanggung jawab?
Ya Tidak → Jelaskan ruang lingkup tanggung jawab dan sanksi yang didapatkan bila tidak melaksanakan atau keuntungan bila menunaikan tanggung jawabnya.
5. Apakah ia sanggup melaksanakan pekerjaannya?
Ya Tidak → Pertimbangkan penugasan lain atau diberhentikan.
6. Apakah ia berpengalaman?
Ya Tidak → Berikan latihan dan jadikan ia pendamping karyawan yang telah berpengalaman.

2. Apakah ia ditugaskan di tempat yang tepat?

Ya Tidak → Pertimbangkan penugasan di bagian-bagian lain atau Diberhentikan.

3. Apakah ia ditugaskan di tempat yang tepat?

Ya Tidak → Pertimbangkan penugasan di bagian-bagian lain atau Diberhentikan.

4. Apakah ia bersedia untuk berkembang?

Ya Tidak → Dorong ia untuk maju dan berikan harapan bila ia mau berkembang.

5. Apakah ia dapat bergaul dengan baik?

Ya Tidak → Tanyakan hal-hal yang menyebabkan kesulitannya bergaul.

6. Apakah ia sehat?

Ya Tidak → Berikan kepadanya tugas-tugas yang tidak menyebabkan sakitnya bertambah parah dan mintalah kesediaannya untuk memeriksakan diri ke dokter.

B. Machine (Mesin / Fasilitas)

1. Apakah mesin itu memenuhi persyaratan produksi?

Ya Tidak → Lakukan pemeriksaan pada saat membeli.

2. Apakah mesin itu memenuhi kesanggupan proses?

Ya Tidak → Perbaiki mesin agar memenuhi kesanggupan proses.

3. Apakah pemberian minyak pelumas cukup?

Ya Tidak → Beritahu petugas agar penjadwalan pemberian minyak pelumas ditaati.

4. Apakah pemeriksaan cukup?

Ya Tidak → Lakukan pemeriksaan sebelum, saat proses, dan sesudahnya.

5. Apakah operasi sering terhenti karena kesukaran mekanis?

Ya Tidak → Buatlah jadwal pemeliharaan yang terpadu.

6. Apakah mesin itu membuat kegaduhan yang tidak normal?

Ya Tidak → Analisis dengan menggunakan lima mengapa untuk mencari penyebab kegaduhan. Tempatkan mesin dalam ruangan yang memiliki ketebalan dinding yang bisa meredam kegaduhan.

7. Apakah mesin itu memenuhi persyaratan ketepatan?

Ya Tidak → Lakukan peneraan terhadap alat-alat ukur.

8. Apakah taat letaknya sesuai?

Ya Tidak → Rubahlah tata letak agar tidak terjadi pemborosan transportasi.

9. Apakah mesin / fasilitasnya cukup?

Ya Tidak → Lengkapilah mesin / fasilitasnya atau lakukan giliran terhadap mesin atau fasilitas.

10. Apakah segala sesuatu disimpan dalam urutan kerja yang sesuai?

Ya Tidak → Simpan pada urutan kerja yang sesuai.

C. Material (Bahan Baku)

1. Apakah ada kesalahan dalam volume?

Ya Tidak → Visualisasikan dalam mengukur volume.

2. Apakah ada kesalahan dalam mutu?

Ya Tidak → Kurangi kegiatan yang tidak menambah pada peningkatan mutu.

3. Apakah ada kesalahan dalam merknya?

Ya Tidak → Berilah kode-kode yang memudahkan operator dalam membedakan merk.

4. Apakah material tercampur dengan bahan lain?

Ya Tidak → Lindungi material dengan wadah seng, karton, maupun plastik dan beri label keterangan namanya.

5. Apakah sediaannya mencukupi?

Ya Tidak → Buatlah perencanaan kebutuhan material sesuai dengan yang dibutuhkan produk.

6. Apakah ada pemborosan material?

Ya Tidak → Tekankan agar menggunakan material sesuai dengan yang dibutuhkan produk.

7. Apakah cara penanganannya sesuai?

Ya Tidak → Berikan arahan cara penanganan yang efektif.

8. Apakah sediaan dalam proses diabaikan?

Ya Tidak → Kurangi atau hapus persediaan dalam proses agar ada dorongan untuk memuat produk secara benar sejak awal.

9. Apakah tata letaknya sesuai?

Ya Tidak → Buatlah alternatif agar tata letaknya efektif.

10. Apakah standar mutu memadai?

Ya Tidak → Rubah standar mutu agar memadai.

D. Method (Metode)

1. Apakah standar kerja memadai?

Ya Tidak → Lakukan evaluasi untuk perbaikan standar kerja.

2. Apakah standar kerja ditingkatkan?

Ya Tidak → Lakukan peningkatan standar kerja secara bertahap, janjikan *stimulant* untuk memacu mereka meningkatkan standar kerja ?

3. Apakah metode ini aman?

Ya Tidak → Analisa hal-hal yang menyebabkan metode ini tidak aman.

4. Apakah metode ini menjamin menghasilkan produk yang baik?

Ya Tidak → Tanamkan bahwa metode yang disusun dalam membuat produk secara benar dari awal.

5. Apakah metode ini efisien?
Ya Tidak → Hilangkan hal-hal yang tidak membuat nilai tambah.
6. Apakah urutan kerjanya sesuai?
Ya Tidak → Urutan kerja diubah agar ada keterkaitan antara hubungan sebelum dan sesudahnya.
7. Apakah pemasangannya sesuai?
Ya Tidak → Visualisasikan bentuk pemasangan. Tambahkan alat anti salah pada mesin.
8. Apakah suhu dan kelembapan sesuai?
Ya Tidak → Perbaiki ruangan agar suhu dan kelembapan tidak mengganggu performansi kerja.
9. Apakah pemberian cahaya dan ventilasi memadai?
Ya Tidak → Penerangan baik itu secara langsung maupun tidak memakai lampu dan sirkulasi udara ditekankan pada proses yang membutuhkan hal ini.
10. Apakah ada cukup kontak dengan sebelum dan sesudahnya?
Ya Tidak → Sinkronkan keterkaitan antar proses.

E. Measurement (Pengukuran)

1. Apakah pengukuran itu memenuhi standar?

Ya Tidak → Ubahlah pengukuran agar memenuhi standar.

2. Apakah tujuan pengukuran telah dipahami?

Ya Tidak → Berikan pelatihan tentang pengukuran dan tujuan-tujuannya serta dampaknya bila ada kesalahan pengukuran.

3. Apakah alat-alat pengukuran telah melalui peneraan?

Ya Tidak → Lakukan peneraan secara periodik.

4. Apakah pengukuran ini diberlakukan pada proyek yang bisa distandarisasikan?

Ya Tidak → Lakukan yang bisa terukur pasti secara padat.

5. Apakah pengukuran ini bermanfaat pada pengendalian mutu?

Ya Tidak → Orientasikan segala pengukuran bagi pengendalian mutu.

6. Apakah prosedur pengukuran telah dilaksanakan dengan baik?

Ya Tidak → Ingatkan kembali operator untuk mematuhi prosedur pengukuran.

7. Apakah penggunaan alat-alat pengukuran telah sesuai dengan Instruksi Kerja?

Ya Tidak → Visualisasikan Instruksi Kerja (IK) pada lapangan proses.

8. Apakah alat-alat pengukuran disimpan ditempat yang aman?

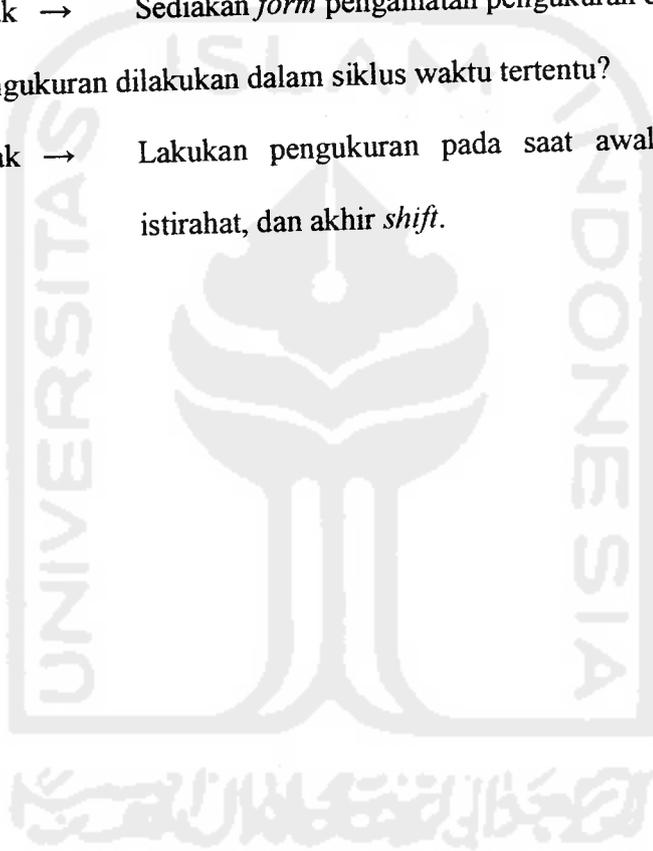
Ya Tidak → Simpan alat-alat pengukuran berdasarkan keandalannya.

9. Apakah *form* pengamatan pengukuran telah tersedia didekat proses?

Ya Tidak → Sediakan *form* pengamatan pengukuran di dekat proses.

10. Apakah pengukuran dilakukan dalam siklus waktu tertentu?

Ya Tidak → Lakukan pengukuran pada saat awal *shift*, setelah istirahat, dan akhir *shift*.



LAMPIRAN I

LIMA W DAN SATU H (5 W + 1 H)

1. *Who* (Siapa)

Mengangkat orang yang bertanggung jawab terhadap tugas tertentu, dan menetapkan wewenang orang tersebut serta seberapa jauh pengendaliannya terhadap sumber daya yang dibutuhkan seperti peralatan, mesin, karyawan tambahan, dan bahan-bahan.

2. *What* (Apa)

Menyatakan tujuan dalam bentuk spesifikasi keluaran, mutu, dan biaya.

3. *Where* (Dimana)

Menetapkan lokasi tugas (tempat kerja) dan tempat kemana produk atau jasa dikirim.

4. *When* (Kapan / Bila)

Mencatat perkiraan waktu seseorang untuk melaksanakan pekerjaan dan yang terpenting menetapkan waktu dan tanggal dimulai dan diakhirinya suatu pekerjaan.

5. *Why* (Mengapa)

Mempertanyakan tentang suatu perlakuan atau alasan terhadap apa yang dikerjakan.

6. *How* (Bagaimana)

Menguji metode-metode jangka pendek dan jangka panjang, prosedur-prosedur serta urutan pekerjaan.

Jenis Proses : Pembuatan Kompon

A. *Who* (Siapa)

1. Siapa yang melaksanakan?

Operator mesin *milling* dan mesin *banburry*.

2. Siapa yang sedang melaksanakan?

Operator mesin *milling* dan mesin *banburry* pada *shift* I.

3. Siapa yang seharusnya melaksanakan?

Seorang operator yang memiliki keterampilan khusus dalam menjalankan mesin *milling* dan mesin *banburry*.

4. Siapa lagi yang dapat melaksanakan?

Pengawas mesin *milling* dan mesin *banburry*.

5. Siapa lagi yang seharusnya melaksanakan?

Asisten operator mesin *milling* dan mesin *banburry*.

6. Siapa yang melaksanakan 3-MU?

Operator mesin *milling* dan mesin *banburry*.

B. *What* (Apa)

1. Apa yang harus dilaksanakan?

Melakukan proses operasi mesin *milling* dan mesin *banburry* sesuai standar kerja yang ditetapkan.

2. Apa yang sedang dilaksanakan?

Memasukkan bahan-bahan pembuat kompon kedalam mesin milling kemudian hasil dari mesin *milling* berupa kompon yang panas didinginkan dengan mesin *banburry*.

3. Apa yang seharusnya dilaksanakan?

Memeriksa mesin dalam kondisi baik, memeriksa kartu proses , menjalankan mesin, membawa ke proses selanjutnya.

4. Apa lagi yang dapat dilaksanakan?

Memeriksa mesin jika tidak dalam keadaan optimal.

5. Apa lagi yang seharusnya dilaksanakan?

Memilah bahan baku pembuat kompon yang bermutu baik dengan yang tidak.

6. 3-MU mana yang sedang dilaksanakan?

Mengurangi pemborosan waktu pada proses serta dalam membawa ke proses selanjutnya.

C. *Where* (Dimana)

1. Dimana melaksanakannya?

Di ruang produksi.

2. Dimana sedang dilaksanakan?

Di ruang produksi tepatnya diolah di mesin *milling* dan mesin *banburry*.

3. Dimana seharusnya dilaksanakan?

Di ruang produksi yang dekat dengan penyimpanan bahan baku dan juga ke proses selanjutnya.

4. Dimana lagi dapat dilaksanakan?

Tidak ada tempat yang tepat selain ruang produksi.

5. Dimana lagi seharusnya dilaksanakan?

Tempat yang paling tepat yaitu di ruang produksi.

6. Dimana 3-MU sedang dilaksanakan?

Di ruang *spare part* karena letaknya berjauhan dengan ruang produksi.

D. *When* (Bila)

1. Bila melaksanakannya?

Sesuai dengan jadual produksi yang telah ditentukan oleh bagian *preparation* perusahaan.

2. Bila dilaksanakan?

Ketika sebelum proses pembuatan kompon dilaksanakan, ketika persiapan mesin dan setelah proses selesai.

3. Bila seharusnya dilaksanakan?

Persiapan serta kebersihan sebelum dilaksanakannya proses pembuatan kompon, agar proses lancar.

4. Bila lagi dapat dilaksanakan?

Mundur dari jadual yang ditentukan tergantung dari besarnya permintaan konsumen.

5. Bila lagi seharusnya dilaksanakan?

Bila bahan baku belum lengkap tersedia, maka diperkirakan bisa mundur 2 hari.

6. Apakah setiap waktu ada 3-MU?

Tidak, terkecuali ada keterlambatan pasokan bahan baku maka akan membuat pemborosan waktu dan tenaga, dan bila persiapan mesin tidak maksimal.

E. *Why* (Mengapa)

1. Mengapa ia melaksanakannya?

Merupakan suatu kewajiban/tugas dari operator mesin *milling* dan mesin *banbury*.

2. Mengapa melaksanakannya?

Agar proses produksi berjalan lebih lancar dan lebih efisien. Dan juga agar terjadi penghematan baik waktu, materi, dan tenaga sehingga proses menjadi lancar.

3. Mengapa melaksanakannya disana?

Karena tempat melaksanakan proses tersebut dekat dengan proses selanjutnya.

4. Mengapa melaksanakannya saat itu?

Karena disesuaikan dengan jadwal yang telah dibuat oleh bagian *preparation* perusahaan.

5. Mengapa dilaksanakannya dengan cara itu?

Karena cara tersebut sesuai dengan metode yang telah ditetapkan dan dirasakan tingkat produktivitas dan efisiensinya akan meningkat.

6. Apakah ada 3-MU dalam cara berpikir?

Belum memiliki alternatif tindakan perbaikan kerja dari yang selama ini telah distandarkan.

F. *How* (Bagaimana)

1. Bagaimana melaksanakannya?

Pembersihan mesin sebelum proses produksi, pemeriksaan persiapan mesin, mengecek jumlah yang akan diproduksi dan pemasukan bahan baku, membersihkan mesin sesudah proses operasi.

2. Bagaimana dilaksanakannya?

Bahan baku pembuat kompon dimasukkan kedalam mesin *milling* untuk dicampur dan diolah, hasil dari mesin *milling* kemudian didinginkan dengan mesin *banburry*.

3. Bagaimana seharusnya dilaksanakannya?

Bahan baku pembuat kompon dimasukkan dalam mesin *milling* untuk dicampur dan diolah menjadi kompon yang panas, lembaran atau kompon panas ini kemudian didinginkan dengan menggunakan mesin *banburry*.

4. Dapatkah metode ini digunakan di bidang lain?

Tidak dapat dilaksanakan di bidang lain.

5. Apakah ada cara lain untuk melaksanakannya?

Untuk saat ini belum terdapat alternatif lain.

6. Apakah ada 3-MU dalam metode ini?

Jika pasokan bahan baku terlambat maka akan menyebabkan pemborosan waktu, apabila persiapan proses tidak dilaksanakan dengan baik maka akan mengakibatkan mesin akan berjalan lambat dan pembebanan yang berlebihan akan mempercepat kerusakan mesin.

Jenis Proses : Bead Winding

A. *Who* (Siapa)

1. Siapa yang melaksanakan?

Operator mesin *bead winding* disetiap unitnya.

2. Siapa yang sedang melaksanakan?

Operator mesin *bead winding* pada *shift* I.

3. Siapa yang seharusnya melaksanakannya?

Operator mesin yang memiliki keterampilan khusus terhadap mesin yang sedang ditangani dan mampu menganalisa kejadian selama proses.

4. Siapa lagi yang dapat melaksanakan?

Pengawas mesin *bead winding*.

5. Siapa lagi yang seharusnya melaksanakan?

Kepala operator mesin *bead winding*.

6. Siapa yang melaksanakan 3-MU?

Operator mesin yang secara langsung bertugas.

B. *What* (Apa)

1. Apa yang harus dilaksanakan?

Melakukan persiapan mesin, melaksanakan proses operasi sesuai dengan jadwal yang telah ditetapkan.

2. Apa yang sedang dilaksanakan?

Menjalankan mesin *bead winding* sesuai dengan jadwal dan memeriksa kartu produksi.

3. Apa yang seharusnya dilaksanakan?

Melakukan persiapan mesin dan memulai proses *bead winding* yaitu melapisi kawat yang ada dengan kompon yang dikirim dari ruang produksi.

4. Apa lagi yang dapat dilaksanakan?

Melakukan pemeriksaan hasil kawat yang telah dilapisi kompon untuk kemudian dibentuk lingkaran dan pemotongan sesuai ukuran.

5. Apa lagi yang seharusnya dilaksanakan?

Melakukan pemeriksaan kembali sebelum dibawa ke ruang *building*.

6. 3-MU mana yang sedang dilaksanakan?

Mengurangi pemborosan waktu dalam persiapan mesin dan memperlancar dalam melanjutkan ke proses berikutnya.

C. *Where* (Dimana)

1. Dimana melaksanakannya?

Di ruang *bead winding*, dekat dengan ruang *calendaring*.

2. Dimana sedang dilaksanakan?

Di ruang *bead winding*.

3. Dimana seharusnya dilaksanakan?

Di ruang *bead winding* yang dekat dengan ruang produksi dan proses selanjutnya.

4. Dimana lagi dapat dilaksanakan?

Tidak ada tempat yang paling baik selain di ruang *bead winding*.

5. Dimana lagi seharusnya dilaksanakan?

Tempat yang paling baik yaitu di ruang *bead winding*.

6. Dimana 3-MU sedang dilaksanakan?

Dalam hal penghematan waktu dan menghindari waktu menunggu yang terlalu lama dari ruang produksi.

D. *When* (Bila)

1. Bila melaksanakannya?

Sebelum, selama, dan sesudah proses berlangsung.

2. Bila dilaksanakan?

Pada waktu persiapan bahan, persiapan mesin, dan sesudah proses dilaksanakan.

3. Bila seharusnya dilaksanakan?

Sebelum, selama, dan sesudah proses *bead winding* berlangsung.

4. Bila lagi dapat dilaksanakan?

Pada waktu menunggu kompon dari ruang produksi jika terjadi keterlambatan produksi.

5. Bila lagi seharusnya dilaksanakan?

Jika terdapat kemungkinan mundur dari jadual yang telah ditetapkan.

6. Apakah setiap waktu ada 3-MU?

3-MU tidak terjadi setiap waktu.

E. *Why* (Mengapa)

1. Mengapa ia melaksanakan?

Merupakan suatu kewajiban/tugas dari operator *bead winding*.

2. Mengapa melaksanakannya?

Agar proses dapat berjalan lebih lancar dan lebih efisien. Dan juga agar terjadi penghematan baik waktu, materi, dan tenaga sehingga proses menjadi lancar.

3. Mengapa melaksanakannya disana?

Dikarenakan tempat melaksanakan proses tersebut dekat dengan proses sebelumnya yaitu ruang proses produksi

4. Mengapa melaksanakannya saat itu?

Karena disesuaikan dengan jadual yang telah dibuat oleh bagian *preparation* perusahaan.

5. Mengapa dilaksanakan dengan cara itu?

Karena cara tersebut adalah satu-satunya cara yang dapat dilaksanakan pada proses *bead winding* dan belum terdapat alternatif lain.

6. Apakah ada 3-MU dalam cara berpikir?

Belum terdapat alternatif perbaikan metode selain cara yang dilakukan pada saat ini.

F. *How* (Bagaimana)

1. Bagaimana melaksanakannya?

Melaksanakan persiapan mesin, pembersihan mesin sebelum proses, mengecek jumlah yang akan diproduksi, dan membersihkan mesin sesudah proses *bead winding*.

2. Bagaimana dilaksanakan?

Kompon dari ruang produksi dimasukkan dalam mesin *bead winding* untuk dijadikan pelapis kawat kemudian diperiksa untuk dibentuk lingkaran dan dipotong sesuai ukuran yang telah ditetapkan.

3. Bagaimana seharusnya dilaksanakan?

Kompon yang diterima dari ruang produksi dimasukkan dalam mesin *bead winding* untuk diolah dan dijadikan pelapis kawat, kemudian diperiksa sebelum dikerjakan pada proses selanjutnya, kemudian dibentuk lingkaran dan dipotong sesuai ukuran yang telah ditetapkan dan diperiksa kembali sebelum dibawa ke ruang *building*.