

BAB 1

PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang

Pada era globalisasi seperti saat ini, terdapat persaingan ketat yang mengharuskan tiap perusahaan untuk meningkatkan efisiensi dan efektivitas perusahaan. Peningkatan tersebut dilakukan dengan mengelola sebaik mungkin keteraturan tempat kerja yang bertujuan untuk mengurangi pemborosan waktu proses, peningkatan kinerja dan produktivitas kerja sehingga perusahaan dapat memperoleh keuntungan maksimal.

Keunggulan penting lain yang perlu dimiliki oleh perusahaan adalah perusahaan harus memiliki keunggulan dalam hal kualitas barang dan jasa yang diproduksi. Kepuasan dari pelanggan dapat tercapai karena kualitas produk baik, waktu proses berkurang dan harga dapat ditekan seminimum mungkin. Berkaitan dengan hal tersebut, maka perusahaan perlu untuk menerapkan suatu perbaikan kerja yang lebih baik dalam mengatur dan mengorganisir segala kegiatan yang berlangsung ditempat kerja.

Konsep 5S merupakan konsep yang fokus pada pengaturan tempat kerja yang baik dan melibatkan semua pihak di dalamnya. Konsep 5S ini terdiri dari 5 kata yang awal katanya dimulai dengan huruf "S", kelima kata tersebut diantaranya adalah *Seiri* (Ringkas), *Seiton* (Rapi), *Seiso* (Resik), *Seiketsu* (Rawat), dan *Shitsuke* (Rajin). Konsep 5S ini merupakan suatu indikator perusahaan dimana suatu pekerjaan akan berjalan dengan lancar bila penerapan 5S dilaksanakan dengan baik. Suatu pekerjaan akan mengalami kesulitan bila tidak ada penerapan 5S yang merupakan hasil penelitian Osada (2000). Osada (2000) juga menyebutkan bahwa konsep 5S merupakan suatu aktivitas untuk meraih sukses yang memerlukan keterlibatan dari semua pihak terkait

Penerapan 5S di dalam perusahaan akan memberikan manfaat yang besar bagi perusahaan. Tanpa adanya penerapan 5S di suatu tempat kerja akan menyebabkan terjadinya pemborosan waktu proses, penurunan produktivitas kerja, biaya *cost* yang harus dikeluarkan perusahaan menjadi besar, dan kualitas produk yang dihasilkan menjadi buruk.

Dengan adanya perkembangan, saat ini konsep 5S oleh Hiroyuki Hirano telah dikembangkan menjadi Konsep 6S. Hiroyuki Hirano menambahkan satu elemen baru yang tidak kalah pentingnya yaitu elemen *safety*. Konsep 6S ini merupakan elemen kontrol dan pengendalian terhadap lingkungan kerja yang bertujuan untuk mengurangi pemborosan waktu dan mengoptimalkan produktivitas. (Tanson, 2011)

Perusahaan Cahaya Abadi merupakan perusahaan yang bergerak dibidang produksi makanan yaitu abon. Perusahaan Cahaya Abadi ini berlokasi di Sukoharjo, Jawa Tengah, tepatnya beralamat di Pedukuhan Gadung Kerep RT 02 RW 06, Desa Gedangan, Kecamatan Grogol, Kabupaten Sukoharjo. Perusahaan ini didirikan oleh Bapak Toh Kok Ming dan perusahaan ini memproduksi abon sapi dan produk yang dibuat merupakan tipe produk *make to stock* yang dipasarkan melalui toko-toko makanan yang ada di Jawa Tengah, Jawa Timur, dan Jawa Barat.

Berdasarkan pengamatan langsung yang dilakukan menunjukkan bahwa belum adanya penempatan yang jelas untuk meletakkan bahan dan peralatan yang digunakan dalam proses pembuatan abon, membuat terjadinya pemborosan waktu proses karena pekerja harus mencari bahan dan peralatan yang akan dipakai terlebih dahulu. Perusahaan Cahaya Abadi juga belum melakukan upaya maksimal agar tempat kerja di perusahaan selalu dalam kondisi bersih, rapi dan tertata. Pembiasaan atau budaya kerja yang baik dan benar di perusahaan, juga belum ditaati dan dijadikan sebagai suatu kebiasaan oleh pekerja di perusahaan.

Pengamatan yang dilakukan terlihat bahwa pekerja harus mencari isolasi dan las yang belum memiliki tempat penyimpanan tetap dan teratur sebesar 16 detik. Penempatan bahan dan peralatan yang tidak rapi dan teratur juga mengakibatkan pekerja harus bolak balik untuk mengambil dan mengembalikan bahan dan peralatan tersebut.

Pengamatan yang dilakukan juga mendapati bahwa kondisi timbangan yang telah selesai digunakan masih terdapat sisa gula yang menempel. Lantai juga masih dalam keadaan kotor dan berminyak. Faktor kebersihan merupakan salah satu faktor yang penting, mengingat Perusahaan Cahaya Abadi ini merupakan perusahaan yang memproduksi makanan yang selanjutnya akan dikonsumsi. Kebiasaan kerja untuk bekerja secara baik dan benar juga belum ditaati dan dijadikan sebagai suatu kebiasaan. Pekerja terkadang sudah terburu-buru

memasukkan abon yang sedang dalam proses pendinginan ke dalam plastik *packaging* abon, sebelum waktu yang dianjurkan selesai.

Permasalahan-permasalahan yang muncul pada Perusahaan Cahaya Abadi tersebut sangat erat hubungannya dengan konsep 6S yang dapat meminimasi pemborosan waktu proses, membiasakan pekerja untuk bekerja secara disiplin, dan menciptakan lingkungan kerja yang rapi, bersih dan nyaman, sehingga konsep 6S sangat cocok untuk diterapkan di Perusahaan Cahaya Abadi.

Penelitian yang akan dilakukan merupakan penelitian yang berfokus untuk melihat sejauh mana penerapan metode 6S di Perusahaan Cahaya Abadi sehingga dari penerapan 6S tersebut dapat dilakukan perbaikan terhadap permasalahan yang muncul di perusahaan.

Melalui tugas akhir yang berjudul "Implementasi 6S di Perusahaan Cahaya Abadi Sukoharjo", diharapkan dapat meminimasi waktu proses produksi dan memperbaiki kondisi tempat kerja di Perusahaan Cahaya Abadi menjadi lebih rapi, tertata dan bersih. Harapan lainnya adalah dengan implementasi 6S di Perusahaan Cahaya Abadi ini dapat membiasakan pekerja untuk bekerja secara disiplin dan menjadikannya sebagai suatu kebiasaan kerja yang dilakukan setiap saat.

1.2. Perumusan Masalah

Berdasarkan uraian latar belakang di atas, dapat dirumuskan permasalahan yang terjadi yaitu:

- a. Bagaimana penerapan 6S di Perusahaan Cahaya Abadi?
- b. Bagaimana hasil evaluasi 6S sebelum dilakukan implementasi 6S di Perusahaan Cahaya Abadi?
- c. Bagaimana implementasi 6S yang dapat diterapkan di Perusahaan Cahaya Abadi?
- d. Bagaimana hasil evaluasi 6S setelah dilakukan implementasi 6S di Perusahaan Cahaya Abadi?

1.3. Tujuan Penelitian

Tujuan yang ingin dicapai penulis dalam penelitian ini adalah:

- a. Menganalisis penerapan 6S di Perusahaan Cahaya Abadi
- b. Melakukan evaluasi penerapan 6S sebelum dilakukan implementasi dengan menggunakan instrument audit *checklist* 6s.
- c. Melakukan implementasi perbaikan 6S di Perusahaan Cahaya Abadi.
- d. Melakukan evaluasi penerapan 6S setelah dilakukan implementasi dengan menggunakan instrument audit *checklist* 6s.
- e. Menganalisis waktu proses pembuatan abon sebelum dan setelah implementasi

1.4. Batasan Masalah

Untuk mencapai tujuan dalam penelitian ini, maka batasan masalah yang ditentukan ialah :

- a. Penelitian dilakukan pada periode Januari 2017 – Juni 2017 .
- b. Realisasi terhadap usulan implementasi 6S menyesuaikan dengan kondisi dan situasi di Perusahaan Cahaya Abadi
- c. Pengukuran waktu dilakukan untuk proses produksi abon sebanyak 275 kg per hari.