

# BAB 1

## PENDAHULUAN

### 1.1. Latar Belakang

Pada zaman moderen ini perusahaan sangat serius dalam menciptakan keunggulan dalam hal operasional, untuk mengatur dan mengelola tempat kerja secara efisien dengan mengurangi mengurangi *waste* yang bersifat waktu. Ketidakteraturan tempat kerja memberikan dampak pada waktu proses yang lama, tempat kerja yang berantakan, dan penurunan kinerja. Perusahaan sering menganggap bahwa hal tersebut bukan hal yang penting. Perusahaan selalu mengejar *profit* yang tinggi tanpa memperhatikan kondisi tempat kerja yang perlu untuk dilakukan perbaikan.

PT. Mega Andalan Plastik Industri adalah perusahaan bergerak pada bidang manufaktur, yang mengolah material biji plastik menjadi produk plastik. PT. Mega Andalan Plastik Industri terletak di Jalan Cangkringan Km 1, Dhuri – Tirtomartani Kecamatan Kalasan Kabupaten Sleman. Tipe produksi di PT. Mega Andalan Plastik Industri adalah *Make to Order* yang mengharuskan customer untuk memesan terlebih dahulu dan menentukan kriteria produk yang akan dibeli. Proses produksi dari produk plastik secara singkat adalah memasukan biji plastik kedalam mesin injeksi *molding* atau mesin *blow molding* kemudian mesin akan memproses biji plastik tersebut menjadi produk plastik sesuai dengan *molding* yang digunakan, kemudian melalui proses *finishing* dan produk siap dikemas.

Berdasarkan pengamatan yang dilakukan bahwa kondisi ditempat kerja bagian *workshop* tidak tertata dengan baik, membuat pemborosan waktu proses dalam pengerjaan *molding*. Pemborosan waktu proses disebabkan oleh lamanya mencari peralatan yang digunakan untuk pengerjaan *molding*. Karyawan meletakkan alat disembarang tempat yang akan menimbulkan hilangnya alat karena terselip. Peralatan yang digunakan tidak memiliki tempat penyimpanan yang pasti. Rendahnya kesadaran dari karyawan dalam menjaga kebersihan dan kerapian tempat kerja juga menjadi faktor dalam kondisi kerja yang tidak teratur. Rendahnya kesadaran karyawan dalam menjaga keselamatan dan kesehatan dirinya di tempat kerja, terlihat pada sedikit bahkan mayoritas karyawan tidak menggunakan APD (Alat Pelindung Diri) saat proses pengerjaan *molding*. Area *workshop* yang berantakan tersebut dapat menimbulkan potensi bahaya tersandung atau

terpeleset, hal tersebut dapat mengakibatkan kecelakaan kerja. Berdasarkan kasus yang pernah terjadi pihak manajemen belum mengambil tindakan untuk menata ulang tempat kerja bagian *workshop* dikarenakan masih banyaknya pekerjaan yang berkaitan dengan target produksi yang harus diselesaikan yang membuat tempat kerja bagian *workshop* terabaikan.

Permasalahan-permasalahan yang muncul pada bagian *workshop* PT. Mega Andalan Plastik Industri 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 bagian *workshop* PT. Mega Andalan Plastik Industri. Konsep dari 6S (*sort, set in order, shine, standardize, sustain, dan safety*) adalah suatu cara untuk memberi tekanan kepada pengaturan ditempat kerja yang melibatkan berbagai pihak. Konsep 6S merupakan sebuah indikator yang pertama dalam menentukan suatu pekerjaan berjalan dengan lancar atau sebaliknya. Apabila 6S dapat diterapkan dengan baik maka permasalahan yang berhubungan dengan tempat kerja sebisa mungkin dapat dikurangi. Manfaat dari penerapan 6S tentu saja tidak secara langsung dirasakan oleh perusahaan. Apabila 6S tidak diterapkan ditempat kerja akan memberi dampak pada pemborosan waktu, kecelakaan kerja, kualitas yang buruk, dan biaya yang tinggi.

Tugas akhir yang berjudul “Implementasi 6S di bagian *workshop* PT. Mega Andalan Plastik Industri”, diharapkan dapat mempercepat waktu proses pembuatan *molding* dan memperbaiki kondisi area *workshop* PT. Mega Andalan Plastik Industri menjadi tertata, bersih, dan rapi. Implementasi 6S di *workshop* PT. Mega Andalan Plastik Industri diharapkan mampu membiasakan karyawan untuk bekerja secara disiplin.

## **1.2. Perumusan Masalah**

Berdasarkan uraian diatas, maka dapat dirumuskan permasalahan sebagai berikut:

- a. Bagaimana implementasi 6S di bagian *workshop* PT. Mega Andalan Plastik Industri?
- b. Apakah penerapan 6S dapat mempercepat waktu proses pengerjaan *molding*?

### 1.3. Tujuan Penelitian

Berdasarkan perumusan masalah diatas, penelitian mempunyai tujuan sebagai berikut:

- a. Melakukan audit sebelum dan setelah implementasi menggunakan instrument audit yang dikembangkan oleh Todd MacAdam, serta melakukan perbaikan pada aktivitas yang dibawah batas nilai diterima (*minimum acceptable level*) di bagian *workshop* PT. Mega Andalan Plastik Industri.
- b. Membandingkan waktu proses pengerjaan *molding* sebelum dan setelah implementasi 6S.

### 1.4. Batasan Masalah

Berdasarkan tujuan penelitian diatas, penelitian mempunyai batasan sebagai berikut:

- a. Penelitian dilakukan pada periode Juni 2017 - Oktober 2017.
- b. Instrumen audit yang digunakan adalah checklist 6S yang dikembangkan oleh Todd MacAdam.
- c. Realisasi usulan implementasi 6S bertempat di bagian *workshop* PT. Mega Andalan Plastik Industri.
- d. Pengukuran waktu dilakukan pada proses pembuatan *molding* tipe *blow* 1 liter 1 *cavity* untuk dua kali pembuatan *molding*.
- e. Realisasi terhadap usulan implementasi 6S, menyesuaikan dengan kondisi dan situasi di *workshop* PT. Mega Andalan Plastik Industri