

## BAB 2

### TINJAUAN PUSTAKA

#### 2.1. Penelitian Terdahulu

Muchtiar dkk (2007) melalui penelitiannya yang berjudul "Implementasi Metode 5S pada *Lean Six Sigma* dalam Proses Pembuatan Mur Baut Versing", bertujuan untuk memperlihatkan penggunaan Metoda 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke*) dalam meminimalkan waktu proses pembuatan produk di CV. Desra Teknik Padang. Selain itu, peneliti juga melakukan penerapan 5S dalam *Lean Sigma* dan menggunakan metoda *Sig Sigma* (kata kunci : 5S, *Six Sigma, Lean Sigma*). Melalui metoda 5S dilakukan perbaikan-perbaikan untuk meminimalisasi pemborosan-pemborosan yang terjadi di rantai produksi dan metoda *Lean Six Sigma* untuk peningkatan kecepatan proses dari produk mur baut versing tersebut. Implementasi 5S bisa meminimalisasi pemborosan seperti meminimalisasi waktu untuk mencari alat, waktu tunggu dan waktu transportasi karena area kerja dan peralatan tersusun rapi serta diletakkan pada tempat yang jelas dan pasti.

Rostika (2008) melalui penelitiannya yang berjudul "Analisa Usulan Implementasi 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke*) di Bengkel Perbaikan pada Perum Damri Kota Bandung". Penelitian ini dilakukan untuk mengetahui kondisi kerja yang ada, masalah apa yang dihadapi perusahaan mengenai kondisi kerja, dan untuk mengetahui bagaimana usulan model implementasi program 5S untuk kondisi kerja di bengkel perbaikan pada PERUM

DAMRI kota Bandung. Metode penelitian yang digunakan adalah metode penelitian deskriptif yaitu metode dalam meneliti status sekelompok manusia, suatu objek, suatu set kondisi, suatu sistem pemikiran, ataupun suatu kelas peristiwa pada masa sekarang. Teknik pengumpulan data yang digunakan adalah dengan penelitian lapangan.

Yuliyanto (2009) melalui penelitiannya yang berjudul "Implementasi Program 5S Sebagai Upaya Peningkatan Produktivitas Kerja (Studi Kasus di CV. Permata Tujuh Wonogiri)". Tujuan dari penelitian ini adalah untuk mendapatkan kondisi kerja yang lebih baik dengan melakukan implementasi 5S, memperbaiki waktu kerja dalam proses produksi dan meningkatkan Good Ratio Process. Penelitian dilakukan pada unit produksi yang membuat meja telephone, yaitu implementasi 5S yang menyangkut: *Seiri* (Pemilihan), *Seiton* (Penataan), *Seiso* (Pembersihan), *Seiketsu* (Pemantapan) dan *Shitsuke* (Pembiasaan). Langkah awal yang dilakukan adalah menentukan waktu baku dan kemudian dicari *Good Ratio Process*. Dari hasil yang didapat kemudian dibandingkan dengan data sesudah implementasi 5S apakah ada perbaikan waktu dan peningkatan *Good Ratio Process*.

## **2.2. Penelitian Sekarang**

Penelitian sekarang bertujuan untuk melihat sejauh mana pelaksanaan 6S yang telah ada di CV. Pandanus Internusa dan memberikan usulan untuk memperbaiki beberapa tempat dan kebiasaan yang ada selama ini untuk menciptakan lingkungan kerja yang lebih baik. Melalui metoda 6S dilakukan perbaikan terhadap kegiatan yang berpengaruh pada area produksi perusahaan. Melihat

penelitian terdahulu yang telah berhasil menerapkan 5S, maka peneliti mencoba untuk menerapkan 5S tersebut, namun dengan penambahan satu elemen yaitu *safety*. Hal ini dimaksudkan, perbaikan selain untuk menciptakan lingkungan kerja yang ringkas, rapi, resik, rawat dan rajin, juga memperhatikan aspek keselamatan kerja.

Tabel 2.1. Perbedaan antara penelitian-penelitian terdahulu dengan penelitian sekarang

No.	Penulis	Judul	Tujuan	Metode
1.	Muchtiar, dkk (2007)	Implementasi Metode 5S pada <i>Lean Six Sigma</i> dalam Proses Pembuatan Mur Baut Versing	memperlihatkan penggunaan metoda 5S ( <i>seiri, seiton, seiso, seiketsu, shitsuke</i> ) dalam meminimalkan waktu proses pembuatan produk di CV. Desra Teknik Padang	5S
2.	Rika Rostika (2008)	Analisa Usulan Implementasi 5S ( <i>Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke</i> ) di Bengkel Perbaikan pada Perum Damri Kota Bandung	mengetahui bagaimana kondisi kerja yang ada di bengkel perbaikan pada PERUM DAMRI kota Bandung, masalah apa yang dihadapi perusahaan mengenai kondisi kerja, dan untuk mengetahui bagaimana usulan model implementasi program 5S untuk kondisi kerja di bengkel perbaikan pada PERUM DAMRI kota Bandung	5S
3.	Yuliyanto (2009)	Implementasi Program 5S Sebagai Upaya Peningkatan Produktivitas Kerja (Studi Kasus di CV. Permata Tujuh Wonogiri)	mendapatkan kondisi kerja yang lebih baik dengan melakukan implementasi 5S, memperbaiki waktu kerja dalam proses produksi dan meningkatkan Good Ratio Process	5S
4.	Vincensia Tanson (2011)	Implementasi 6S di CV. Pandanus Internusa	melihat sejauh mana penerapan 6S yang telah ada di CV. Pandanus Internusa dan pengembangan yang dapat dilakukan, serta memperbaiki beberapa tempat dan kebiasaan yang ada selama ini untuk menciptakan lingkungan kerja yang lebih baik	6S