

IMPLEMENTASI 6S DI PEMPEK YANNI PALEMBANG

TUGAS AKHIR

**Diajukan untuk memenuhi sebagai persyaratan
mencapai derajat Sarjana Teknik Industri**



KENNY TASLIM

14 06 07649

**PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI
FAKULTAS TEKNOLOGI INDUSTRI
UNIVERSITAS ATMA JAYA YOGYAKARTA**

2018

HALAMAN PENGESAHAN

Tugas Akhir berjudul
IMPLEMENTASI 6S DI PEMPEK YANNI PALEMBANG

yang disusun oleh
Kenny Taslim
14 06 07649

dinyatakan telah memenuhi syarat pada tanggal 21 Juni 2018

Dosen Pembimbing 1,



Maria Chandra Dewi K., ST., MT.

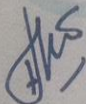
Tim Penguji,

Penguji 1,



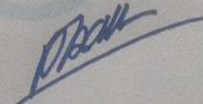
Maria Chandra Dewi K., S.T., M.T.

Penguji 2,



D.M. Ratna Tungga Dewa, S.Si., M.T.

Penguji 3,




Dr. Parama Kartika D. SP., S.T., M.T.

Yogyakarta, 21 Juni 2018


Universitas Atma Jaya Yogyakarta

Fakultas Teknologi Industri,

Dekan,



FAKULTAS
TEKNOLOGI INDUSTRI



Dr. A. Teguh Siswanto, M.Sc.

PERNYATAAN ORIGINALITAS

Saya yang bertanda tangan di bawah ini:

Nama : Kenny Talim

NPM : 14 06 07649

Dengan ini menyatakan bahwa tugas akhir saya dengan judul "Implementasi 6S di Pempek Yanni Palembang" merupakan hasil penelitian saya pada Tahun Akademik 2017/2018 yang bersifat original dan tidak mengandung *plagiasi* dari karya manapun.

Bilamana di kemudian hari ditemukan ketidaksesuaian dengan pernyataan ini, maka saya bersedia dituntut dan diproses sesuai dengan ketentuan yang berlaku termasuk untuk dicabut gelar Sarjana yang telah diberikan Universitas Atma Jaya Yogyakarta kepada saya.

Demikian pernyataan ini dibuat dengan sesungguhnya dan dengan sebenar-benarnya.

Yogyakarta, 28 Mei 2018

Yang menyatakan,



Kenny Taslim

KATA PENGANTAR

Puji Syukur kehadiran Tuhan Yang Maha Esa karena atas bimbingan-Nya penulis dapat menyelesaikan penelitian dan laporan tugas akhir yang berjudul Implementasi 6S di Pempek Yanni Palembang.

Dalam pelaksanaan kegiatan dan menyelesaikan laporan akhir ini, penulis mendapatkan banyak bantuan, bimbingan, dan dukungan dari berbagai pihak. Untuk itu penulis juga ingin mengucapkan terima kasih kepada:

1. Ibu Maria Chandra Dewi K., S.T., M.T. selaku dosen pembimbing yang senantiasa memberikan arahan dan bimbingan selama menjalani pengerjaan tugas akhir.
2. Keluarga yang selalu mendukung dan mendorong penulis selama penulis menjalani perkuliahan hingga sampai pada Tugas Akhir ini.
3. Teman wihara yang menemani penulis dari awal tiba ke Yogyakarta hingga sekarang
4. Teman kampus yang menemani penulis dari awal perkuliahan
5. Grup "Teman Seperjuangan" yang telah bersama-sama berjuang dari awal hingga akhir.
6. Teman KKN 72 Sekendal yang selalu memberi *support*.
7. Valensia Jasmine yang selalu memberi semangat untuk selalu menyelesaikan skripsi.
8. Semua pihak yang telah membantu secara langsung maupun tidak langsung dalam penyusunan laporan akhir.

Penulis menyadari bahwa laporan ini masih terdapat banyak kekurangan. Meski demikian, penulis berharap Laporan Akhir ini dapat bermanfaat bagi para pembaca.

Yogyakarta, 28 Mei 2018

Penyusun

DAFTAR ISI

BAB	JUDUL	HAL
	HALAMAN JUDUL	i
	HALAMAN PENGESAHAN	ii
	PERNYATAAN ORIGINALITAS	ii
	KATA PENGANTAR	iv
	DAFTAR ISI	v
	DAFTAR TABEL	vii
	DAFTAR GAMBAR	ix
	DAFTAR LAMPIRAN	ix
	INTISARI	xi
1	PENDAHULUAN	12
	1.1. Latar Belakang	12
	1.2. Perumusan Masalah	14
	1.3. Tujuan Penelitian	14
	1.4. Batasan Masalah	14
2	TINJAUAN PUSTAKA DAN LANDASAN TEORI	15
	2.1. Tinjauan Pustaka	15
	2.2. Dasar Teori	17
3	METODOLOGI PENELITIAN	29
	3.1. Rancangan Penelitian	29
	3.2. Tahapan Penelitian	30
4	PROFIL SINGKAT PERUSAHAAN DAN DATA	35
	4.1. Profil Singkat Perusahaan	35
	4.2. Data	35
5	ANALISIS DATA DAN PEMBAHASAN	63
	5.1. Analisis Hasil Audit 6S Sebelum Implementasi	63
	5.2. Usulan Perbaikan 6S	63
	5.3. Hasil Audit Checklist 6S Setelah Implementasi	83

5.4. Alasan Pemberian <i>Score</i> pada setiap Deskripsi Kegiatan	100
5.5. Analisis Hasil Audit <i>Checklist</i> 6S setelah Implementasi	102
5.6. Uji Data Waktu Proses Pembuatan Pempek Kapal Selam	105
6 KESIMPULAN DAN SARAN	110
6.1. Kesimpulan	110
6.2. Saran	110
DAFTAR PUSTAKA	111



DAFTAR TABEL

KETERANGAN	JUDUL	HAL
Tabel 2.1.	Pedoman Pemberian Nilai <i>Checklist</i> 6S	23
Tabel 2.2.	<i>Form</i> Audit <i>Checklist</i> 6S	24
Tabel 4.1.	Pempek yang diproduksi	36
Tabel 4.2.	Bahan Baku Pendukung	38
Tabel 4.3.	Macam-macam Peralatan yang digunakan	40
Tabel 4.4.	Waktu Proses Produksi Pempek Kapal Selam	46
Tabel 4.5.	Hasil Audit <i>Checklist</i> 6S Elemen <i>Sort</i> Sebelum Implementasi 6S	47
Tabel 4.6.	Hasil Audit <i>Checklist</i> 6S Elemen <i>Set in Order</i> Sebelum Implementasi 6S	49
Tabel 4.7.	Hasil Audit <i>Checklist</i> 6S Elemen <i>Shine</i> Sebelum Implementasi 6S	51
Tabel 4.8.	Hasil Audit <i>Checklist</i> 6S Elemen <i>Standardize</i> Sebelum Implementasi 6S	54
Tabel 4.9.	Hasil Audit <i>Checklist</i> 6S Elemen <i>Sustain</i> Sebelum Implementasi 6S	57
Tabel 4.10.	Hasil Audit <i>Checklist</i> 6S Elemen <i>Safety</i> Sebelum Implementasi 6S	58
Tabel 4.11.	Data Waktu Pelaksanaan Program 5 menit 6S	62
Tabel 5.1.	Hasil Penilaian Audit <i>Checklist</i> 6S Kondisi sebelum Implementasi	63
Tabel 5.2.	Kegiatan <i>Sustain</i> yang Belum Memenuhi <i>Minimum Score</i>	65
Tabel 5.3.	Daftar Pemeriksaan	66
Tabel 5.4.	Kegiatan <i>Sort</i> yang Belum Memenuhi <i>Minimum Score</i>	67
Tabel 5.5.	Bahan-bahan	68
Tabel 5.6.	Perbandingan Area Bahan Pengadonan	69
Tabel 5.7.	Peralatan yang Dibutuhkan	69
Tabel 5.8.	Perbandingan Tempat Penyimpanan	71
Tabel 5.9.	Perbandingan Tempat Penyimpanan Alat Kebersihan	72
Tabel 5.10.	Kegiatan <i>Set in Order</i> yang Belum Memenuhi <i>Minimum Score</i>	74
Tabel 5.11.	Perbandingan Tempat Penyimpanan Bumbu	74

Tabel 5.12.	Pengelompokan Peralatan sesuai Area	74
Tabel 5.13.	Perbandingan Tempat Penyimpanan Peralatan	75
Tabel 5.14.	Perbandingan Tempat Penyimpanan Peralatan Perebusan	76
Tabel 5.15.	Kegiatan <i>Shine</i> yang Belum Memenuhi <i>Minimum Score</i>	76
Tabel 5.16.	Perbandingan Label Keranjang	78
Tabel 5.17.	Perbandingan Lantai	79
Tabel 5.18.	Perbandingan Dinding	80
Tabel 5.19.	Kegiatan <i>Standardize</i> yang Belum Memenuhi <i>Minimum Score</i>	80
Tabel 5.20.	Perbandingan Kegiatan <i>Sort</i> sebelum dan setelah Implementasi	82
Tabel 5.21.	Perbandingan Kegiatan <i>Set in Order</i> sebelum dan setelah Implementasi	86
Tabel 5.22.	Perbandingan Kegiatan <i>Shine</i> sebelum dan setelah Implementasi	89
Tabel 5.23.	Perbandingan Kegiatan <i>Standardize</i> sebelum dan setelah Implementasi	93
Tabel 5.24.	Perbandingan Kegiatan <i>Sustain</i> sebelum dan setelah Implementasi	95
Tabel 5.25.	Perbandingan Kegiatan <i>Safety</i> sebelum dan setelah Implementasi	96
Tabel 5.26.	Pedoman Pemberian Nilai	101
Tabel 5.27.	Audit <i>Checklist</i> 6S setelah Implementasi 6S	103
Tabel 5.28.	Waktu Proses Produksi Pempek Kapal Selam Sebelum Implementasi 6S	104
Tabel 5.28.	Waktu Proses Produksi Pempek Kapal Selam Setelah Implementasi 6S	103

DAFTAR GAMBAR

KETERANGAN	JUDUL	HAL
Gambar 3.1.	Diagram Alir Penelitian	30
Gambar 4.1.	Pempek Yanni Palembang	35
Gambar 4.2.	Ikan Tenggiri Halus	38
Gambar 4.3.	Proses Pembuatan Pempek	45
Gambar 5.1.	Heksadiagram Audit <i>Checklist</i> 6S sebelum Implementasi 6S	64
Gambar 5.2.	Poster Program 5 Menit 6S	78
Gambar 5.3.	Poster Mengembalikan Peralatan	81
Gambar 5.4.	Poster Menjaga Kebersihan	81
Gambar 5.5.	<i>Standard Operation Procedure</i> Pembuatan Pempek Kapal Selam	82
Gambar 5.6.	Heksadiagram Audit <i>Checklist</i> 6S setelah Implementasi 6S	104
Gambar 5.7.	Hasil Uji Kenormalan Data sebelum Implementasi 6S	106
Gambar 5.8.	Hasil Uji Kenormalan Data sesudah Implementasi 6S	107

DAFTAR LAMPIRAN

KETERANGAN	JUDUL	HAL
Lampiran 1	6S Audit <i>Checklist</i> Sebelum Implementasi	112
Lampiran 2	6S Audit <i>Checklist</i> Sesudah Implementasi	118
Lampiran 3	Rekapitulasi Kuesioner Survey Kepuasan Pelanggan Terhadap Pempek Kapal Selam	124



INTISARI

Pempek Yanni Palembang merupakan salah satu UKM yang ada di Jakarta Timur. Berdasarkan hasil observasi, permasalahan yang ditemukan yaitu area kerja yang belum maksimal. Pempek Yanni Palembang belum memiliki standar waktu proses produksi yang tetap akibat area kerja yang belum maksimal yang menyebabkan waktunya berubah-ubah. Waktu produksi yang tidak tetap membuat pelayanan ke konsumen menjadi tidak maksimal. Penelitian ini bertujuan untuk menerapkan metode 6S dengan audit *checklist* 6S yang dikembangkan Todd MacAdam untuk meminimasi waktu proses produksi. Penelitian ini untuk memperbaiki area kerja yang sekarang menjadi lebih tertata rapi. Audit 6S ini akan dilakukan sebelum dan setelah penerapan 6S untuk mengetahui apakah ada perubahan waktu proses produksi antara sebelum dan sesudah implementasi

Pelaksanaan penelitian di Pempek Yanni Palembang memiliki beberapa tahap yaitu tahap pendahuluan, identifikasi masalah, perumusan masalah, tujuan penelitian, batasan masalah, pengambilan data dan evaluasi sebelum implementasi 6S, implementasi 6S, pengambilan data dan evaluasi setelah implementasi, pengolahan data aktu proses pembuatan pempek, dan tahap akhir. Hasil dari audit 6S yang dilakukan di Pempek Yanni Palembang sebelum dilakukan implementasi 6S menunjukkan bahwa terdapat 11 kegiatan dari pilar kegiatan *sort*, *set in order*, *shine*, dan *standardize* yang nilainya masih dibawah 3 atau dibawah nilai batas yang diterima, sehingga perlu untuk dilakukan implementasi perbaikan. Elemen *sort* akan memperbaiki pilar kegiatan nomor 1, 2, dan 4, elemen *set in order* akan memperbaiki pilar kegiatan nomor 6, 7, dan 9, elemen *shine* akan memperbaiki pilar kegiatan nomor 11, 12, dan 16, elemen *standardize* akan memperbaiki pilar kegiatan nomor 19, elemen *sustain* akan memperbaiki pilar kegiatan nomor 29, dan elemen *safety* tidak melakukan perbaikan. Audit *checklist* 6S setelah implementasi 6S menunjukkan bahwa setiap kegiatan yang ada pada audit *checklist* 6S memperoleh *score* sebesar 3 yang berarti adanya penerapan 6S yang dilakukan. Implementasi 6S di Pempek Yanni Palembang terbukti mengurangi waktu proses produksi pempek kapal selam. Hal ini ditunjukkan dengan adanya penurunan rata-rata waktu proses produksi pempek kapal selam sebelum dan setelah implementasi sebesar 2,5733%.

Kata Kunci: 6S (*sort*, *set in order*, *shine*, *standardize*, *sustain*, dan *safety*), Audit Checklist 6S, Waktu Proses Produksi