

## BAB 1 PENDAHULUAN

Pada bab ini menjelaskan mengenai mengenai latar belakang penelitian, perumusan masalah, tujuan penelitian, dan batasan masalah.

### 1.1. Latar Belakang

Kesuksesan Industri di Jepang saat ini menjadi acuan untuk mengatur, mengelola, meningkatkan efisiensi dan mengurangi *waste*. Penataan dan pemeliharaan area kerja yang dikenal dengan 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke*) merupakan salah satu metode jepang untuk meningkatkan efisiensi. Metode 5S yang dipelopori industri Jepang ini ditujukan untuk menghilangkan *waste*. *Waste* yang dimaksud adalah pada pemborosan waktu proses, penurunan kinerja, dan penurunan produktivitas kerja.

Persaingan industri yang semakin ketat membuat industri harus memiliki ciri khas yang khusus untuk bertahan dalam persaingan. Industri menerapkan berbagai metode yang berguna untuk meningkatkan daya saing produk di pasaran. Metode 5S merupakan salah satu metode yang digunakan banyak perusahaan untuk menjaga kepuasan dari pelanggan. Pencapaian dari metode ini adalah bagaimana mencapai harga produksi yang minimum, kualitas produk yang terjamin, dan pelayanan yang cepat. Pengaturan tempat kerja merupakan usaha dalam mengurangi *waste* yang ada dalam perusahaan.

Metode 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke*) adalah metode yang dirancang untuk menghilangkan *waste* dalam area kerja dengan cara pengaturan area kerja yang baik. Di Indonesia, istilah 5S disebut sebagai 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, dan Rajin). Untuk mencapai kesuksesan metode 5S ini diperlukan kerjasama setiap pekerja untuk terlibat dalam penerapan metode 5S Osada (2000). Metode 5S merupakan salah satu *tools* awal yang digunakan perusahaan untuk menghasilkan hasil yang baik. 5S saat ini telah berkembang menjadi 6S dengan menambahkan elemen *safety* yang dikenalkan oleh Hiroyuki Hirano. 6S dikenal sebagai metode kontrol dan pengendalian lingkungan kerja yang didesain untuk mengurangi *waste* dan mengoptimalkan produktivitas, merupakan akronim dari *seiri, seiton, seiso, seiketsu, shitsuke, dan safety*.

Pempek merupakan makanan khas yang berasal dari kota Palembang, Sumatera Selatan. Komposisi pembuatan pempek yaitu gilingan ikan yang lembut, tepung

kanji, telur, bawang putih, dan bumbu penyedap rasa. Jenis ikan yang sering digunakan untuk membuat pempek yaitu ikan belida, ikan tenggiri, ikan gabus, dll. Pempek Yanni Palembang merupakan usaha kecil menengah (UKM) yang didirikan oleh Bapak Rudi Taslim . Pempek Yanni Palembang didirikan pada tahun 2016. Terdapat berbagai jenis macam pempek yang dijual yaitu pempek kapal selam, pempek lenjer, pempek bulat, pempek kulit ikan, dll. Proses pembuatan pempek terdiri dari beberapa proses yaitu proses pencampuran adonan, pengisian pempek, pembentukan adonan pempek, dan penggorengan. Setiap penyajian pempek dilengkapi dengan kuah berwarna coklat atau hitam yang disebut cuka atau cuko. Cuka atau cuko merupakan kuah yang memiliki perpaduan cita rasa manis dan pedas.

Berdasarkan hasil pengamatan awal, kondisi area kerja UKM belum memiliki penataan yang baik, seperti peralatan yang berantakan. Terdapat kebiasaan operator yang buruk yaitu tidak mengembalikan peralatan setelah selesai digunakan. Kebiasaan ini menyebabkan area kerja berantakan dan tidak nyaman. Ketika operator ingin menggunakan peralatannya kembali maka operator memerlukan waktu untuk mencari peralatannya yang menyebabkan pemborosan terhadap waktu pelayanan. Terjadi juga pemborosan waktu, karena gerakan-gerakan yang tidak diperlukan. Gerakan-gerakan yang dimaksud adalah gerakan untuk mencari peralatan yang ingin digunakan. Setiap peralatan tidak memiliki tempat penyimpanan yang khusus sehingga terlihat berantakan. Pemborosan ini menyebabkan produktivitas produksi, waktu pelayanan, waktu penyajian, dan proses produksi menjadi lama.

Permasalahan lain yang didapati yaitu masalah kebersihan setelah menggunakan peralatan. Peralatan yang tidak dijaga kebersihannya akan menyebabkan kerusakan pada peralatan. Peralatan yang sering terlihat kotor adalah timbangan untuk adonan pempek. Kebersihan merupakan faktor penting dalam pembuatan makanan yang harus dijaga. Pekerja mengatakan bahwa timbangan tersebut akan dipakai dan kotor lagi, maka pekerja tidak membersihkan timbangan tersebut.

Berdasarkan masalah tersebut, peneliti ingin menerapkan konsep 6S (*seiri, seiton, seiso, seiketsu, shitsuke, dan safety*) di UKM Pempek Yanni Palembang. Konsep 6S ini cocok diterapkan, karena permasalahan dari UKM ini adalah timbulnya *waste* akibat area kerja yang belum maksimal dan mengakibatkan tidak ada standar waktu proses produksi yang tetap. Penerapan ini diharapkan untuk

menciptakan lingkungan kerja yang lebih baik. Area kerja yang nyaman dapat membuat waktu produksi yang standar dan efisien, area kerja lebih bersih dan teratur serta membuat pelayanan ke konsumen dapat terpenuhi dengan cepat. Penelitian ini dilakukan melihat bagaimana implementasi 6S ini dapat memperbaiki area kerja dan mengurangi waktu proses pembuatan pempek.

### **1.2. Perumusan Masalah**

Berdasarkan uraian latar belakang di atas, dapat dirumuskan permasalahan yang terjadi adalah sebagai berikut:

- a. Bagaimana audit 6S di Pempek Yanni Palembang?
- b. Bagaimana hasil evaluasi di Pempek Yanni Palembang?
- c. Bagaimana waktu proses produksi pempek kapal selam besar sebelum dan setelah penerapan 6S?

### **1.3. Tujuan Penelitian**

- a. Mengaudit 6S di Pempek Yanni Palembang
- b. Melakukan evaluasi penerapan 6S di Pempek Yanni Palembang.
- c. Menghitung waktu proses setelah melakukan perbaikan 6S

### **1.4. Batasan Masalah**

Batasan masalah dalam penelitian ini adalah :

- a. Waktu penelitian sebelum implementasi dimulai dari tanggal 1 Februari 2018 sampai 28 Februari 2018
- b. Penilaian audit menggunakan Audit *Checklist* 6S yang dikembangkan oleh Todd MacAdam.
- c. Jenis pempek yang diamati yaitu adalah pempek kapal selam besar yang paling sering diproduksi.
- d. Pengukuran waktu dilakukan pada proses pembuatan pempek yaitu sebanyak 2 kg per hari.
- e. Waktu penelitian sesudah implementasi dimulai dari tanggal 15 Maret 2018 sampai 15 April 2018