

BAB 1 PENDAHULUAN

Untuk pendahuluan pada bab ini akan dijelaskan mengenai bagian penelitian dari latar belakang, rumusan masalah, tujuan dari penelitian, serta batasan yang bermasalah.

1.1. Latar Belakang

Jepang saat ini sedang menjadi sarana untuk meningkatkan efisiensi serta mengurangi *waste*. Dilihat segi penataan area kerja yang dikenal dengan 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke*) yang merupakan salah satu metode yang sering digunakan di Jepang untuk meningkatkan keefisienan. 5S diperkenalkan dalam rangka untuk menghilangkan *waste* di industri Jepang. *Waste* juga diartikan pemborosan waktu proses dan penurunan produktivitas kerja.

Metode 5S kemungkinan akan banyak digunakan perusahaan untuk mempertahankan agar dapat meningkatkan nilai kepuasan pelanggan. Tujuan metode ini agar dapat menaikkan waktu pelayanan yang minimumkan standar pemasaran, agar dapat menyediakan serta dapat menjamin kualitas produk. Potensi untuk penataan tempat kerja yang harus tepat agar dapat menghemat maupun mengurangi *waste* pada perusahaan.

Metode 5S di Indonesia disebut sebagai metode 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, dan Rajin). Adanya perbedaan antara industri dan metode 5S untuk mencapai apa yang bisa dijamin untuk mencapai kesuksesan ini. Metode 5S sekarang berkembang menjadi metode 6S dengan memiliki metode *safety* atau keselamatan dalam bekerja yang diperkenalkan Hiroyuki Hirano. Metode 6S menjadi semakin kuat dalam pengendalian lingkungan kerja agar dapat untuk mengoptimalkan produktivitas kerja, yang diantaranya merupakan *Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke, dan Safety*.

Bengkel Surya Ambarukmo berdiri sejak 2007, Bengkel Surya Ambarukmo merupakan bagian dari usaha kecil menengah (UKM) yang di dirikan bapak Harianto. Pemeliharaan dan perbaikan komponen mekanis (material yang tidak digunakan tidak tersusun dan tidak teratur atau tertata rapi), di tempat kerja dapat mengakibatkan area kerja yang kurang nyaman dan berantakan seperti penghalusan, pelumas, pergantian oli, perawatan rutin dan pergantian ban.

Berdasarkan pengamatan pada saat jam kerja, terdapat material non-standar atau sisa-sisa material yang mengurangi ruang gerak bagi para pekerja di sekitaran tempat kerja. Selain itu, tidak ada pengawas atau pengontrol yang mengelola lingkungan dan keselamatan kerja, juga tidak ada penempatan untuk peralatan yang dapat menyebabkan kondisi kerja yang buruk. Selain itu, karyawan harus menemukan peralatan terlebih dahulu untuk digunakan sehingga dapat membuang-buang waktu pada saat melakukan kegiatan kerja. Dari sudut pandang keamanan atau *safety*, penanganan yang salah dapat menyebabkan banyak bahaya, seperti tergelincir dan jatuh. Menurut temuan di awal, kondisi area kerja UKM tidak diatur dengan benar sehingga masih belum memiliki penataan yang baik membuat penghambatan jalannya pekerja yang akan dilakukan oleh para pekerja. Peneliti menggunakan metode *Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke*, dan *Safety* atau 6S, berdasarkan masalah yang terdapat pada UKM Bengkel Surya Ambarukmo. Metode 6S ini harus tetap digunakan, untuk memenuhi permintaan dari konsumen yang masih menimbulkan *waste* pada saat yang sama melalui pencegahan dan perawatan. Penerapan diharapkan dapat menciptakan lingkungan kerja baik, sehingga dapat turunkan waktu servis menjadi lebih efisien dan produktif. Waktu servis motor *matic* menjadi lama untuk melakukan servis pada motor konsumen diakibatkan *waste*. Permasalahan yang lain juga dapat dilihat dari segi kebersihan pada mekanik yang terkena oli. Mekanik yang terkena oli sering mengelap ke jog motor serta pada stang motor dan tidak dibersihkan sehingga akan menyebabkan tangan konsumen sering menghitam. Pelanggan sering mengeluh akan pelayanan dari bengkel Surya Ambarukmo ini cukup lama untuk servis satu motor dan juga di bengkel Surya Ambarukmo sering terjadi kerusakan pada peralatan contohnya tang yang berkarat, hal tersebut karena peralatan tidak dijaga dengan baik oleh pekerja. Untuk pekerja yang bekerja di Bengkel Surya Ambarukmo ada 4 pekerja mekanik termasuk owner dan 1 kasir.

Bengkel Surya Ambarukmo membutuhkan tempat bekerja yang dapat meningkatkan kualitas layanan. Menyediakan lingkungan kerja yang dapat menyesuainya agar peningkatan kualitas lingkungan kerja tidak hanya bertanggung jawab untuk memperbaiki tempat kerja, tetapi juga untuk memperbaiki cara berpikir pekerja terhadap pekerjaannya. Untuk menggunakannya dengan cepat tanpa adanya masalah, manajemen bengkel tidak hanya dapat membuatnya mencapai tujuan tertentu, tetapi juga sistem kontrol manajemen yang baik. Meskipun manajemen adalah salah satu cara untuk

mencapai tujuan maka tujuan optimal juga dapat terwujud, pemborosan dihindari, dan setiap peluang yang dimiliki lebih bermanfaat.

Berdasarkan penelitian, penerapan 6S dapat meningkatkan ruang kerja yang dapat diakses, agar mempercepat dan pelayanan pada bengkel terasa lebih memuaskan. Untuk jenis servis motor yang paling banyak setiap harinya ialah motor *matic* dikarenakan motor *matic* untuk sekarang lebih banyak penggunaannya baik di jalanan maupun yang masuk bengkel sehingga dapat mempertahankan tingkatan waktu servis motor *matic*, sekarang untuk keluaran motor *matic* juga sangat banyak. Servis motor yang paling rutin dilakukan meliputi servis ringan ataupun servis bulanan yang juga dilakukan pergantian oli.

1.2. Perumusan Masalah

Untuk perumusan masalah yang terjadi berdasarkan latar belakang yang sudah dijelaskan di atas, yang terjadi adalah upaya untuk penurunan waktu servis motor *matic* dengan penerapan 6S yang menggunakan audit *checklist* 6S di Bengkel Surya Ambarukmo.

1.3. Tujuan Penelitian

Untuk menurunkan waktu servis motor *matic* di Bengkel Surya Ambarukmo dengan menerapkan penerapan 6S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke, dan safety*) pada Bengkel Surya Ambarukmo yang merupakan tujuan dari peneliti.

1.4. Batasan Masalah

Dalam penelitian, peneliti memiliki masalah yang memiliki batasannya yaitu sebagai berikut:

- a. Peneliti mengamati pekerjaan yang berada di bengkel secara langsung ialah servis motor *matic* yang di dalamnya sudah termasuk ganti oli paling sering dilakukan Bengkel tanpa perbaikan atau pergantian *sparepart* serta yang paling sering masuk bengkel.
- b. Pengukuran waktu tidak mulai dari motor datang dikarenakan saat motor datang, konsumen menanyakan *sparepart* atau servis berat, serta tidak sampai uji coba dikarenakan sewaktu mencoba menjalankan motor di jalan tidak tetap waktu yang diukur.