

# BAB 1

## PENDAHULUAN

### 1.1. Latar Belakang Masalah

Pada era saat ini perusahaan manufaktur saling menghadapi persaingan yang sangat ketat dalam dunia bisnis. Untuk tetap bisa bertahan di lingkup bisnis yang tengah dijalani saat ini, diperlukan banyak penyesuaian akan berbagai macam hal baru yang ikut berkembang seiring dengan berkembangnya teknologi. Perkembangan teknologi yang pesat menyebabkan para pemimpin perusahaan atau UKM dituntut untuk bertindak secara efektif dan efisien dalam mengelola seluruh sumber dayanya, sehingga dapat memaksimalkan *output* maupun produktivitas dari para pekerjanya. Salah satu hal yang harus menjadi perhatian para pemimpin perusahaan atau UKM adalah pengelolaan *waste* atau pemborosan dari aktivitas produksinya. *Waste* merupakan kehilangan atau kerugian dari beberapa sumber daya yang dimiliki, baik secara langsung maupun tidak langsung yang memberikan beban biaya dan tidak memberikan nilai tambah. Sumber daya yang dimaksud dapat berupa waktu (waktu kerja mesin dan manusia), material dan modal.

Menurut Ohno (1998) *waste* dibagi menjadi tujuh kategori, yaitu *waste of overproduction*, *waste of overprocessing*, *waste of waiting*, *waste of motion*, *waste of transportation*, *waste of inventory* dan *waste of defect*. Pengelolaan *waste* dengan metode yang tepat dapat meningkatkan *output* yang dihasilkan, waktu proses operasi yang lebih singkat, performansi karyawan yang tinggi, dan lain-lain.

CV. Salim Silver merupakan salah satu industri perak yang berada di Kota Gede, Yogyakarta yang memproduksi berbagai macam aksesoris dari perak. Proses produksinya sendiri dimulai dari tahap peleburan dan plepet (proses pembentukan hasil leburan menjadi bentuk lembaran atau kawat), tahap penatahan atau pengukiran, tahap *setting* atau penyetelan, tahap *polish* atau pemolesan.

Berdasarkan hasil pengamatan dan wawancara yang dilakukan dengan pemilik dari CV. Salim Silver, ditemukan beberapa masalah yang ada di area produksi, antara lain yang pertama pekerja dari bagian *setting* harus mencari bahan baku yang akan digunakan di area peleburan. Pencarian bahan baku di area peleburan cukup memakan waktu karena bahan baku yang akan digunakan tercampur dengan cetakan dan alat-alat lainnya, sehingga menambah waktu untuk mencari

bahan baku yang akan digunakan. Permasalahan kedua, yaitu ketika pekerja akan melakukan proses penggabungan batu, mereka harus mencari alat pemasang batu terlebih dahulu, karena tidak adanya tempat yang khusus untuk meletakkan alat tersebut dan setelah selesai digunakan hanya diletakkan di area kerja pekerja yang terakhir menggunakan alat tersebut. Permasalahan yang ketiga, terkait dengan area kerja yang kurang rapi dan kurang bersih hal ini terjadi akibat masih rendahnya inisiatif para pekerja untuk membersihkan dan merapikan area kerjanya, sehingga di area kerjanya terdapat barang-barang yang tidak diperlukan.

Ketiga masalah yang dijelaskan merupakan beberapa permasalahan yang ditemui di CV. Salim Silver. Dengan demikian, untuk mengurangi *waste* maka permasalahan ini layak untuk diselesaikan dengan metode yang relevan sehingga dapat memberikan solusi untuk menyelesaikan masalah di CV. Salim Silver.

Menurut *United States Environmental Protection Agency* (2007) konsep 6S (*sort, set in order, shine, standardize, sustain* dan *safety*) merupakan metode yang dikembangkan untuk menciptakan dan memelihara lingkungan kerja yang bersih, tertata rapi dan aman. Penerapan konsep ini dapat membantu perusahaan dalam meningkatkan produktivitas, mengurangi produk cacat, mengurangi kecelakaan kerja dan mengurangi biaya. Penerapan konsep 6S dilakukan dengan cara mengimplementasikan enam pilar dari 6S secara bersamaan. Keenam pilar ini bekerja saling berhubungan dalam proses perbaikan suatu permasalahan. Maka dari itu akan menjadi tidak efektif apabila salah satu dari pilar 6S tidak dilakukan. Untuk menyelesaikan permasalahan yang ditemukan di CV. Salim Silver dapat diselesaikan dengan menerapkan konsep 6S di CV. Salim Silver. Untuk menerapkan konsep 6S di CV. Salim Silver perlu dilakukan penjelasan mengenai apa itu 6S dan dasar-dasar dari konsep 6S terlebih dahulu. Hal ini perlu dilakukan karena pemilik atau manajemen dari CV. Salim Silver belum mengetahui tentang 6S sehingga belum menerapkan 6S di lingkungan atau area kerjanya.

## **1.2. Perumusan Masalah**

Dari latar belakang masalah yang sudah diuraikan, maka rumusan masalah pada penelitian ini adalah bagaimana cara mengurangi *waste* dan bagaimana cara untuk menciptakan lingkungan kerja yang bersih dan rapi pada rantai produksi di CV. Salim Silver dengan menerapkan 6S.

### 1.3. Tujuan Penelitian

Berdasarkan rumusan masalah yang telah disusun, maka tujuan dilakukannya penelitian ini yaitu:

- a. Mengidentifikasi *waste* dengan melakukan evaluasi 6S pada proses produksi di CV. Salim Silver.
- b. Memberikan usulan perbaikan 6S untuk mengurangi *waste* pada proses produksi dan menciptakan lingkungan kerja yang bersih dan rapi di CV. Salim Silver.

### 1.4. Batasan Masalah

Batasan masalah yang terdapat pada penelitian yang dilakukan di CV. Salim Silver antara lain:

- a. Penelitian dilakukan pada seluruh proses produksi di CV. Salim Silver.
- b. Produk yang dijadikan objek penelitian yaitu liontin.
- c. Identifikasi *waste* menggunakan *checklist* 6S yang dikembangkan oleh Todd MacAdam.
- d. Kategori *waste* yang diamati yaitu *waste of motion*.