

# BAB 1

## PENDAHULUAN

### 1.1. Latar Belakang

Berbagai perusahaan bersaing dengan kompetitor lainnya untuk mendapatkan *pelanggan*. Oleh karena itu, perusahaan berusaha untuk mempunyai sistem kerja yang efektif dan efisien agar dapat memaksimalkan jumlah produksi yang dihasilkan. Sistem kerja merupakan kumpulan komponen untuk mencapai tujuan tertentu yang terdiri dari mesin, material, manusia, peralatan, dan lingkungan kerja. Sistem kerja bertujuan untuk memperoleh alternatif-alternatif yang terbaik. Salah satu prinsip dalam pengukuran sistem kerja yaitu faktor studi dan ekonomi gerakan yang mempermudah pekerja dalam melakukan gerakan selama proses produksi. Efisiensi waktu kerja dapat diukur dari pengukuran waktu proses produksi dengan mempertimbangkan kegiatan yang dilakukan selama proses produksi berlangsung.

Waktu proses produksi ini merupakan waktu yang dibutuhkan operator untuk membuat satu produk dari proses awal hingga produk jadi. Waktu proses digunakan sebagai waktu standar bagi operator menyelesaikan suatu pekerjaan agar target produksi yang sudah ditetapkan dapat tercapai. Waktu proses ini dipengaruhi oleh uraian kegiatan yang terjadi selama proses produksi berlangsung. Dalam hal ini, waktu proses menjadi ukuran keberhasilan dalam perbaikan sistem kerja yang dilakukan.

Perbaikan sistem kerja dapat digunakan pendekatan *Kaizen* yang merupakan perbaikan berkelanjutan dengan melakukan perubahan kecil secara berkala. Salah satu implementasi *Kaizen* yang dapat diterapkan untuk penyelesaian sistem kerja yaitu konsep 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke*). Selain itu, dapat dilakukan identifikasi gerakan dengan melakukan metode *time study* yang dapat menghasilkan waktu baku menggunakan Metode MOST (*Maynard Operation Sequence Technique*).

UD Cantenan merupakan Usaha Dagang (UD) yang bergerak dalam bidang produksi dan jasa pengecoran alumunium yang menerima pesanan seperti *handle sullivan*, peralatan masak, *sparepart* kendaraan, piring, dan lain-lain dari *pelanggan* dengan menggunakan sistem *Make To Order*. Dalam satu tahun

terakhir, produk *handle sullivan* paling banyak dipesan dan diproduksi oleh UD Cantenan.

Berdasarkan hasil observasi, diketahui bahwa UD Cantenan memiliki permasalahan berkaitan dalam pemenuhan target produksi selama jam kerja normal. Operator harus melakukan lembur agar dapat memenuhi target yang dibutuhkan. UD Cantenan memiliki target produksi dalam satu minggu kerja sejumlah 1000 unit. Apabila dalam 7 jam kerja tidak dapat memenuhi target produksi, maka operator harus melakukan lembur yang dilakukan tiap hari atau pada hari libur dengan tambahan waktu lembur maksimal 2 jam perhari. Lembur disebabkan oleh sistem kerja yang kurang baik dan menyebabkan waktu proses produksi terhambat. Dari wawancara diketahui bahwa UD Cantenan tidak memiliki standar waktu proses produksi yang digunakan sebagai acuan dalam bekerja. Kondisi area produksi yang kurang tertata dan teratur memunculkan aktivitas-aktivitas yang tidak memberi nilai tambah pada produk. Selain itu, area produksi yang tidak tertata dengan rapi menyebabkan area produksi menjadi lebih sempit karena pekerja tidak dapat bergerak secara leluasa dan pergerakannya terbatas. Hal tersebut didukung beberapa temuan yang didapatkan selama observasi seperti lantai produksi yang kurang rapi dan tertata, seperti peletakan rak yang berada di tengah-tengah lantai produksi, peralatan yang tidak diletakan pada tempatnya sehingga *aisle* atau gang pada tiap area kerja menjadi berkurang, serta barang yang tidak terpakai dan barang yang terpakai tercampur menjadi satu. Pada saat pekerja akan menggunakan *tools*, mereka harus mencari di area lain, hal ini mengakibatkan waktu yang terbuang.

Oleh karena itu, berdasarkan beberapa permasalahan yang ada, dapat diterapkan pendekatan 5S untuk mengurangi kegiatan-kegiatan yang tidak produktif selama proses produksi berlangsung sehingga dengan adanya pengurangan kegiatan tersebut dapat menjadi ukuran pada waktu proses produksi.

## **1.2. Rumusan Masalah**

Berdasarkan hasil observasi, UD Cantenan memiliki area produksi yang tidak tertata dengan rapi, peralatan dan wadah yang tidak tertata, area kerja yang sempit karena peralatan menumpuk yang menyebabkan pergerakan pekerja menjadi terbatas, serta ditemukan kegiatan-kegiatan yang tidak diperlukan dan

UD Cantenan tidak memiliki waktu standar proses produksi sehingga perbaikan pada sistem kerja.

### 1.3. Tujuan Penelitian

Tujuan penelitian ini yaitu:

- a. Mengidentifikasi penyebab permasalahan pada sistem kerja
- b. Memberikan usulan perbaikan pada sistem kerja menggunakan pendekatan 5S, metode *time study*, dan metode MOST.

### 1.4. Batasan Masalah

Batasan masalah dalam penelitian ini yaitu:

- a. Pengamatan dilakukan dibagian produksi UD Cantenan Yogyakarta.
- b. Objek pengamatan hanya pada produksi *handle sullivan*.
- c. Pengamatan dilakukan pada bulan Februari 2020 sampai April 2021.

