

BAB 1

PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang

Kesuksesan perusahaan di Jepang dibandingkan dengan perusahaan non-Jepang adalah menciptakan keunggulan operasional dalam hal mengatur dan mengelola ruang kerja dan alur kerja untuk tujuan efisiensi dengan cara mengurangi *waste* yang bersifat barang atau waktu. Perbedaan terlihat pada perusahaan yang berada di luar Jepang dengan ketidakteraturan tempat kerja. Efek dari ketidakteraturan dari lingkungan kerja akan berdampak pada pemborosan waktu proses, penurunan kinerja dan penurunan produktivitas kerja. Namun banyak perusahaan di luar Jepang menganggap bahwa hal tersebut bukan merupakan sesuatu yang penting bagi perusahaan.

Era globalisasi yang semakin berkembang ini, persaingan antar industri menuntut pada pelaku industri untuk meningkatkan daya saing produk di pasaran. Terlebih lagi semakin bervariasi produk maupun jasa di pasaran dengan harga yang seminimum mungkin, kualitas produk yang baik, waktu yang cepat dan pelayanan yang cepat menuntut perusahaan berusaha untuk mencapai kepuasan dari pelanggan. Berkaitan dengan hal-hal tersebut, maka setiap perusahaan haruslah memiliki dan menerapkan suatu cara kerja yang mampu mengatur dan mengorganisir segala kegiatan yang berlangsung ditempat kerja.

Konsep 5S (*seiri, seiton, seiso, seiketsu* dan *shitsuke*) adalah suatu cara penting yang memberi tekanan pada pengaturan tempat kerja yang baik, yang melibatkan semua pihak di tempat kerja. Istilah 5S muncul dalam perusahaan di Jepang dan sukses dalam menerapkan konsep 5S ini. Istilah 5S berasal dari huruf pertama istilah Jepang yaitu *seiri, seiton, seiso, seiketsu* dan *shitsuke* yang menjadi pedomannya. Istilah ini sulit diingat oleh orang Indonesia sehingga istilah 5S sering disebut dengan 5R (ringkas, rapi, resik, rawat dan rajin). Lima S bukan saja sangat diperlukan untuk melibatkan setiap orang tetapi juga merupakan suatu aktivitas untuk meraih sukses (Osada, 2000). Lima S merupakan indikator pertama apakah suatu pekerjaan berjalan lancar atau tidak. Jika 5S dilaksanakan dengan baik, pekerjaan akan berjalan lancar. Jika tidak, maka akan mengalami kesulitan dalam melakukannya (Osada, 2000).

Penerapan 5S memberikan manfaat yang besar bagi perusahaan tetapi manfaatnya tidak dapat langsung dirasakan oleh perusahaan. Menerapkan 5S merupakan suatu kewajiban bagi perusahaan. Ketiadaan 5S ditempat kerja akan berdampak pada penurunan produktivitas kerja, pemborosan waktu, biaya yang tinggi serta kualitas yang dihasilkan buruk.

Saat ini 5S telah dikembangkan menjadi 6S dengan penambahan elemen terakhir yaitu *safety*. 6S merupakan perkembangan dari 5S yang dikenalkan oleh Hiroyuki Hirano sebagai metode kontrol dan pengendalian lingkungan kerja yang didesain untuk mengurangi pemborosan waktu dan mengoptimalkan produktivitas, merupakan akronim dari *seiri, seiton, seiso, seiketsu, shitsuke* dan *safety*, dalam bahasa Inggris menjadi *sort, set in order, shine, standardize, sustain, dan safety* (Tanson, 2011).

Vitania Donat merupakan usaha yang bergerak dalam bidang produksi makanan kecil, khususnya pembuatan donat. Vitania Donat terletak di Perum Domas Blok PS-1 Salatiga, Jawa Tengah. Produk yang dibuat merupakan tipe produksi *make to stock* yang dipasarkan melalui toko-toko yang ada di kota Salatiga, Ambarawa, dan Ungaran. Proses pembuatan donat goreng terdiri dari beberapa proses yaitu proses pencampuran adonan, penggilingan adonan, penggorengan, pengisian isi donat, pencampuran donat dengan gula es dan penyimpanan donat ke kotak donat.

Berdasarkan pengamatan langsung menunjukkan bahwa kondisi kerja yang tidak teratur membuat pemborosan waktu proses pembuatan donat yang disebabkan pekerja lebih lama dalam mencari bahan-bahan dan peralatan yang akan digunakan dalam pembuatan donat, hal tersebut disebabkan tidak ada penempatan yang jelas bahan-bahan dan peralatan pembuatan donat. Pekerja juga harus bolak balik untuk mengambil dan mengembalikan peralatan yang digunakan karena tidak ada tempat penyimpanan yang tetap.

Penerapan 6S dapat membantu dalam meminimasi waktu produksi serta menciptakan tempat kerja yang nyaman, aman, rapi dan bersih. Pekerja membutuhkan waktu lama untuk mencari bahan-bahan akan berakibat waktu proses pembuatan donat bertambah lama, hal ini dapat diminimasi dengan penerapan 6S di usaha ini. Pengamatan yang dilakukan terlihat bahwa pekerja harus mencari tepung terigu dengan lokasi yang tidak teratur mengakibatkan waktu mencari tepung terigu ini sebesar 20 detik. Letak tempat kerja yang tidak

tertata rapi mengakibatkan 81 kali pekerja harus bolak balik untuk mengambil dan mengembalikan peralatan. Penataan tempat kerja yang dilakukan sesuai dengan 6S akan meminimasi pemborosan waktu dalam hal mencari, menciptakan tempat kerja yang nyaman dan bersih, serta meminimasi kegiatan pekerja yang harus bolak-balik akibat tempat kerja yang berantakan. Usaha yang bergerak dalam bidang makanan juga sangat dituntut kebersihan dalam proses pembuatannya maka dari itu konsep 6S sangat cocok diterapkan di usaha ini.

Permasalahan tersebut secara tidak langsung dapat mengakibatkan pemborosan waktu proses pembuatan donat yang disebabkan oleh aktivitas mencari bahan-bahan dan peralatan akibat penempatan yang tidak tetap. Penelitian ini dilakukan melihat sejauh mana penerapan metode 6S (*sort, set in order, shine, standardize, sustain* dan *safety*) di Vitania Donat berjalan sesuai dengan aturan dari metode atau tidak. Implementasi metode 6S di Vitania Donat untuk memperbaiki lingkungan kerja menjadi lebih baik dan meminimasi waktu proses produksi donat.

1.2. Perumusan Masalah

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

- a. Bagaimana penerapan 6S di Vitania Donat ?
- b. Bagaimana hasil evaluasi 6S sebelum implementasi Vitania Donat ?
- c. Bagaimana implementasi 6S yang dapat dilakukan di Vitania Donat ?
- d. Bagaimana hasil evaluasi 6S setelah implementasi di Vitania Donat ?
- e. Apakah penerapan 6S dapat menurunkan waktu proses pembuatan donat?

1.3. Tujuan Penelitian

- a. Menganalisis penerapan 6S di Vitania Donat.
- b. Melakukan evaluasi penerapan 6S sebelum implementasi dengan menggunakan instrument audit *checklist* 6S.
- c. Membuat implementasi perbaikan 6S di Vitania Donat.
- d. Melakukan evaluasi penerapan 6S setelah implementasi dengan menggunakan instrument audit *checklist* 6S.
- e. Menganalisis waktu proses pembuatan donat sebelum dan setelah implementasi.

1.4. Batasan Masalah

Batasan-batasan masalah berikut ini digunakan untuk menghindari meluasnya penelitian, batasan-batasan masalah tersebut adalah sebagai berikut:

- a. Penelitian dilakukan pada periode Oktober 2014 - Januari 2015.
- b. Instrumen audit berdasarkan *checklist* 6S yang dikembangkan oleh Todd MacAdam.
- c. Realisasi usulan implementasi 6S menyesuaikan dengan situasi dan kondisi perusahaan.
- d. Pengukuran waktu dilakukan pada proses pembuatan donat sebanyak 300 unit donat per sekali proses.
- e. Salah satu tujuan penerapan 6S adalah menurunkan pemborosan waktu proses, dalam penelitian ini perbaikan 6S dapat dikatakan berhasil jika dapat meminimasi waktu proses pembuatan donat.
- f. Peta Aliran Proses (PAP) digunakan untuk menganalisis waktu proses pembuatan donat.