

BAB 1

PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang

Industri Jepang merupakan salah satu industri yang berkembang, salah satu faktor pendukung atau pendorong perindustrian Jepang adalah adanya program-program yang selalu ditaati bersama. Salah satunya adalah mengedepankan penataan dan pemeliharaan area kerja yang dikenal dengan istilah 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke*). Budaya 5S dirancang untuk menghilangkan pemborosan sehingga tercipta lingkungan kerja yang efisien (Osada, 2002). Saat ini 5S telah dikembangkan menjadi 6S dengan penambahan elemen terakhir yaitu *Safety*. Hiroyuki Hirano (1990) memperkenalkan 6S sebagai perkembangan dari 5S sebagai metode kontrol dan pengendalian lingkungan kerja yang didesain untuk mengurangi pemborosan dan mengoptimalkan produktivitas, merupakan akronim dari *seiri, seiton, seiso, seiketsu, shitsuke* dan *safety*.

Menghadapi persaingan diantara pelaku usaha saat ini, maka berbagai metode dan upaya perbaikan harus terus dilakukan oleh perusahaan untuk dapat mengoptimalkan kegiatan produksinya. Konsep 6S banyak dijalankan baik dalam negeri maupun perusahaan asing dan menempatkan metode 6S sebagai salah satu elemen penting. Dalam dunia industri, waktu merupakan elemen yang menentukan dalam merancang atau memperbaiki suatu sistem kerja. Pengaturan tempat kerja yang lebih efisien dilakukan sebagai usaha untuk mengurangi pemborosan waktu dan mengoptimalkan produktivitas (Hiroyuki, 1990).

CV. Dakota Rumah Konveksi merupakan industri usaha kecil menengah yang bergerak di bidang produksi garment seperti baju kaos dan kemeja. Produk utamanya adalah kemeja yang menjadi produk paling sering dipesan pelanggan. Industri ini merupakan usaha dengan strategi sistem *make to order* yaitu produksi dilakukan berdasarkan permintaan pelanggan. Rangkaian aktivitas yang dilakukan di rantai produksi dalam pembuatan kemeja dimulai dari proses mencetak pola pada kain, proses pemotongan kain, proses jahit dan obras, inspeksi, *finishing*, dan terakhir *packaging*.

Pada hasil pengamatan awal, didapatkan bahwa area kerja yang tidak teratur menimbulkan pemborosan waktu dan aktivitas yang dilakukan oleh pekerja. Peralatan yang bercampur dan berantakan membuat pekerja menjadi kesulitan dan memerlukan waktu untuk mencari alat dan bahan pembuatan kemeja. Penempatan alat dan bahan yang tidak tetap membuat pekerja harus bolak balik untuk mengambil bahan dan peralatan. Ditinjau dari aspek kebersihan, penempatan kain yang bercampur di lantai produksi juga membuat pekerja harus meluangkan waktu untuk membersihkan kain kemeja dari kotoran dan sisa-sisa potongan benang kain yang menempel. Ditinjau dari cara kerja, gerakan-gerakan berulang dan tidak efektif seperti mengambil potongan-potongan kain dengan satu tangan dan gerakan mencari gunting dan peralatan secara berulang dilakukan oleh pekerja sehingga waktu penyelesaian pekerjaan menjadi lebih lama yang secara tidak langsung dapat menurunkan efisiensi dalam bekerja.

Berdasarkan permasalahan tersebut, penerapan konsep 6S (*seiri, seiton, seiso, seiketsu, shitsuke* dan *safety*) dapat dimanfaatkan untuk meminimalisir pemborosan waktu dan aktivitas proses pembuatan kemeja serta menciptakan tempat kerja yang aman, nyaman, rapi dan bersih. Penelitian ini dilakukan untuk melihat bagaimana penerapan konsep 6S dapat menurunkan waktu proses pembuatan kemeja serta pengaturan tempat kerja yang lebih efisien di CV.Dakota Rumah Konveksi.

1.2. Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang diatas yang menjadi rumusan masalah dalam penelitian ini adalah apakah penerapan prinsip 6S dapat menurunkan waktu proses pembuatan kemeja di CV. Dakota Rumah Konveksi?

1.3. Tujuan Penelitian

Sesuai dengan permasalahan yang telah dipaparkan sebelumnya, tujuan dari penelitian ini adalah menerapkan prinsip 6S (*seiri, seiton, seiso, seiketsu, shitsuke* dan *safety*) untuk menurunkan waktu proses pembuatan kemeja di CV. Dakota Rumah Konveksi.

1.4. Batasan Masalah

Batasan masalah dalam penelitian ini adalah:

- a. Penelitian dan implementasi perbaikan metode kerja dan penerapan prinsip 6S dilakukan di usaha kecil menengah (UKM) yaitu CV.Dakota Rumah Konveksi.
- b. Data-data yang digunakan dalam penelitian ini diambil di bulan dari bulan November 2015 sampai Desember 2015.
- c. Instrumen audit berdasarkan *checklist* 6S yang dikembangkan oleh Todd MacAdam.
- d. Realisasi usulan implementasi 6S menyesuaikan dengan situasi dan kondisi perusahaan.
- e. Penelitian hanya mencakup produksi kemeja dan perbedaan ukuran pakaian tidak mempengaruhi waktu proses produksi.
- f. Pengukuran waktu yang dilakukan untuk perbaikan metode kerja dalam penelitian ini adalah metode jam henti (*stop watch time study*).
- g. Penentuan faktor penyesuaian menggunakan cara Westinghouse dan kelonggaran menggunakan tabel besarnya kelonggaran berdasarkan faktor-faktor yang berpengaruh (Sutalaksana,2006).
- h. Pengukuran waktu baku digunakan untuk menetapkan waktu proses pembuatan kemeja setelah implementasi 6S.
- i. Tujuan penerapan 6S adalah untuk menurunkan waktu proses pembuatan kemeja dan dalam penelitian ini penerapan 6S dapat dikatakan berhasil jika dapat menurunkan waktu proses pembuatan kemeja.