

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Ketatnya persaingan industri sebagai akibat adanya kemajuan global menuntut perusahaan-perusahaan agar bisa membuat inovasi-inovasi yang lebih bermanfaat lagi, salah satunya industri mebel (Widayanto, 2020). Hampir keseluruhan industri manufaktur dan jasa dihadapkan pada kompetisi yang sangat ketat, dimana setiap perusahaan berusaha untuk dapat menguasai pangsa pasar dari produk yang mereka buat agar mencapai keuntungan yang sebesar-besarnya (Yusuf, 2019).

Namun disayangkan beberapa industri manufaktur dan perusahaan yang bergerak di bidang jasa, beberapa diantaranya belum mengetahui tentang budaya dan disiplin kerja terhadap waktu, tempat kerja, disiplin, kerapian, ketelitian, target kerja, kualitas dan yang lainnya sehingga sering menjadi kendala dalam melakukan pekerjaan dengan baik dan benar. Area kerja yang berantakan dan tidak diatur dengan baik dapat menimbulkan kebingungan. Pendekatan dan konsep yang menyeluruh terkait penataan area kerja dapat dilakukan dengan menciptakan lingkungan kerja yang bersih, nyaman dan aman (Sylvia, 2020).

Beberapa permasalahan pada area kerja dipengaruhi oleh perilaku karyawan pada suatu perusahaan yang kurang memahami terkait budaya kerja dan disiplin kerja. Terdapat beberapa karyawan yang tidak mengembalikan dan menata ulang peralatan-peralatan yang telah digunakan sesuai ke tempat semula pada bagian produksi menjadi salah satu faktor penghambat dalam melakukan pekerjaan pada keesokan harinya. Banyak peralatan-peralatan yang berserakan pada area kerja. Hal ini berakibat ketika karyawan mencari salah satu alat yang diperlukan akan membutuhkan waktu yang lebih banyak sehingga akan membuang waktu secara percuma. Dibandingkan apabila para pekerja membiasakan meletakkan peralatan-peralatan yang telah digunakan ke tempat semula. Hal ini menyebabkan efisiensi akan menurun akibat banyak waktu yang terbuang secara percuma (Asnora, 2020).

Salah satu perusahaan yang memiliki permasalahan pada area kerjanya yaitu UD. *Adi Furniture*. UD. *Adi Furniture* merupakan industri yang bergerak pada bidang pembuatan *Furniture* seperti pintu, kusen, daun jendela, *kitchen set*, pembuatan pagar besi, pintu aluminium bahkan sering kali mendapat pesanan untuk membuat interior pada perkantoran. Tidak hanya pembuatan menggunakan bahan dasar kayu atau *multiplex*. Perusahaan ini memiliki strategi perencanaan produksi secara *Make to Order* (MTO) sehingga pembuatan produk didasarkan pada permintaan konsumen. UD. *Adi Furniture* memiliki karyawan tetap sebanyak tiga (3) orang dan akan menambah karyawan apabila mendapatkan pesanan untuk jumlah besar seperti untuk pesanan kursi suatu instansi. Tabel 1.1 berikut ini merupakan tabel rincian MTO dari beberapa proyek yang diterima oleh UD. *Adi Furniture*.

Tabel 1.1 Data Proyek MTO

No	Proyek	Barang Pesanan	Volume	Satuan
1	ERAFONE BENHILL- JAKARTA	Cashier Table	1,00	Unit
		- Dim.1200 x 600/750 x 1000/1100 mm		
		Bar Corner Table L= 1000 mm	2,4	m1
		- Dim. 2400 x 500 x 1050 mm		
2	PEMBANGUNAN 2 UNIT RUMAH DINAS BENGKULU + GUDANG ARSIP	Pintu type - P1, uk. 100x280cm	2,00	bh
		- Kusen Kayu Solid, Kamper Samarinda Oven		
		- Daun Pintu Kayu Solid Kamper Samarinda Oven Fin.Melamik +List Alumunium 5MM		
		Jendela type - J1, uk. 200x60cm	3,00	bh
3	PEMBANGUNAN KANTOR BPJS KETENAGAKERJA AN-PADANG SIDEMPUAN	- Kusen Kayu Solid, Kamper Samarinda Oven, Fin. Melamik		
		- Frame Daun Jendela Kayu Solid, Kamper Samarinda Oven, Fin. Melamik		
		KUSEN PINTU, JENDELA, PARTISI, FRAMELESS		
		P-01. ukuran. (900 x 2400)mm	9,00	Unit
		- Kusen Almn 3" ex.ALEXINDO		
		- Daun pintu double triplek 4mm fin.HPL Taco new natural mapple (TH 1038B)		
		+ handle, engsel , Door Closer ex.SOLID setara		

No	Proyek	Barang Pesanan	Volume	Satuan
		P-02. ukuran. (800 x 2400)mm	10,00	Unit
		- Kusen Almn 3" ex.ALEXINDO		
		- Daun pintu double triplek 4mm fin.HPL Taco new natural mapple (TH 1038B) + handle, engsel , Door Closer ex.SOLID setara		
4	ERAFONE TANAH ABANG-JAKARTA	Operator Table & HCI - Model 1	1,00	Unit
		- Dim. 600 x 700 x 1000 mm		
		Accessories Hook Wall Display	3,00	Unit
		- Dim. 1200 x 450 x 2400 mm		
		Pembuatan Box Alarm	1,00	Unit
		- Dim. 170 x 100 x 210 mm		
		Cashier Table part 1	1,00	Unit
		- Dim.1200 x 600/750 x 1000/1100 mm		
Cashier Table part 2	1,00	Unit		
- Dim.1200 x 600 x 1000 mm				

Seperti halnya yang dialami oleh perusahaan lain pada umumnya, terdapat beberapa permasalahan yang dialami oleh perusahaan ini antara lain yaitu alat-alat produksi yang berserakan dan tidak disimpan pada tempatnya setelah digunakan, kemudian bahan-bahan yang akan diproses hanya disusun begitu saja dan alat-alat kerja yang telah selesai digunakan dalam proses produksi tidak diletakkan kembali dengan rapi.



Gambar 1.1 Kondisi Area Kerja

Gambar 1.1 menunjukkan kondisi area kerja UD. Adi Furniture dengan kondisi alat-alat kerja yang berantakan serta penumpukkan barang produksi

bersebelahan dengan sisa bahan baku yang tidak digunakan. Selain itu pada UD. *Adi Furniture* pernah terjadi kecelakaan kerja yang menimpa pekerja seperti tangan terkena mesin *drill*, jari pekerja terkena mesin serut menyebabkan jari pekerja tersebut hilang sebagian, dan mata pekerja sering kali menjadi merah karena terkena serbuk kayu saat produksi.

Berdasarkan beberapa permasalahan yang telah diuraikan sebelumnya, mengakibatkan waktu lebih lama untuk mencari peralatan produksi yang dibutuhkan serta beberapa alat yang hilang dan barang-barang yang tidak berguna sering ditemukan di area kerja (Siska, 2018). Berdasarkan pengamatan langsung pada UD. *Adi Furniture* beberapa kegiatan yang memerlukan waktu lebih lama dan menyebabkan adanya *wasting time* tertera pada Tabel 1.2.

Tabel 1.2 Gerakan yang Memerlukan Waktu Lebih Lama

No	Gerakan Karyawan	Waktu (Menit)
1.	Mencari peralatan di rak penyimpanan	10
2.	Mencari peralatan di meja yang berserakan	4
3.	Memindahkan peralatan yang tidak diperlukan di area kerja	8 – 10
4.	Mengurai kabel yang tergulung	3 – 4
5.	Membersihkan meja kerja yang kotor	5 – 7
TOTAL		30 - 35

Beberapa Gerakan pada Tabel 1.2 memerlukan waktu hingga 30 – 35 menit setiap akan memulai proses produksi. Waktu ini tergolong lama apabila hanya untuk mencari peralatan kerja dan membersihkan area kerja. Permasalahan pada Tabel 1.2 salah satunya disebabkan karena perusahaan belum menerapkan pengelolaan area kerja dengan baik. Apabila area kerja tidak dikelola dengan baik dapat mengakibatkan proses kerja berjalan kurang baik. Berdasarkan kondisi tersebut dapat disimpulkan bahwa kesadaran untuk memelihara area kerja masih minim. Maka dari itu, pengelolaan area kerja penting dilakukan untuk meningkatkan efektifitas dan efisiensi dari proses produksi (Nugraha dkk., 2015).

Pengelolaan area kerja ini berhubungan dengan budaya kerja pada suatu perusahaan. Budaya kerja ini berkaitan tentang bagaimana karyawan dalam suatu

perusahaan memperlakukan area kerjanya (Setyaningrum dkk., 2022). Berdasarkan permasalahan yang dialami oleh UD. *Adi Furniture* maka perlu dilakukan perbaikan budaya kerja dikarenakan belum terapkannya sistem yang dapat meningkatkan kesadaran pekerja akan budaya kerja yang baik. Perbaikan budaya kerja yang dilakukan pada UD. *Adi Furniture* diharapkan dapat meningkatkan produktivitas kerja melalui pembentukan etos kerja dari para pekerja untuk menciptakan lingkungan kerja yang aman dan nyaman.

Berdasarkan uraian kondisi diatas, dapat digunakan metode 6S untuk menganalisis permasalahan yang terjadi pada area kerja UD. *Adi Furniture* dan 5 *Whys* dapat digunakan untuk mencari akar masalah dari permasalahan yang terjadi. Metode 5S berasal dari Jepang, menurut Takashi Osada (2017) 5S terdiri dari *Seiri* (pemilahan), *Seiton* (penataan), *Seiso* (pembersihan), *Seiketsu* (pemantapan), *Shitsuke* (pembiasaan) kemudian ditambahkan dengan unsur *Safety* (Keselamatan) atau dikenal dengan prinsip 6S. Penambahan unsur *Safety* ini adalah untuk menghindari cedera dan kecelakaan kerja pada karyawan (Putri & Astuti, 2020) . Mengingat proses produksi pada UD. *Adi Furniture* bekerja dengan menggunakan peralatan berbahaya seperti gerinda potong, gergaji potong, palu, dll. Dengan menerapkan metode 6S, banyak manfaat yang diperoleh yaitu dapat menghilangkan pemborosan, serta menciptakan area kerja yang lebih bersih, nyaman, dan juga sehat (Bismala, 2017).

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan uraian di atas, penulis merumuskan permasalahan yang akan dibahas dalam laporan ini adalah:

1. Bagaimana penerapan 6S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke* dan *Safety*) pada area kerja UD. *Adi Furniture*?
2. Perbaikan apa saja yang diperlukan dalam setiap 6S?

1.3 Tujuan Penelitian

Tujuan dari penelitian ini adalah:

1. Untuk mengetahui penerapan 6S pada area kerja UD. *Adi Furniture*.

2. Memberikan usulan perbaikan pada *workstation* yang memerlukan perbaikan area kerja UD. *Adi Furniture?*

1.4 Batasan Penelitian

Batasan pada penelitian ini adalah:

1. Penelitian berfokus pada menganalisis penerapan 6S pada area kerja UD. *Adi Furniture.*
2. Rekomendasi diberikan untuk setiap *workstation* yang ada pada area kerja.
3. Penelitian tidak sampai pada tahap implementasi, hanya sampai usulan perbaikan.

1.5 Manfaat Penelitian

Setelah dilakukan penelitian ini diharapkan dapat bermanfaat bagi semua pihak yang membaca dan khususnya yang terkait secara langsung di dalamnya. Adapun manfaat penelitian ini adalah:

1. Bagi Perusahaan
Sebagai usulan perbaikan bagi perusahaan yang menjadi objek peneliti. Diharapkan penelitian ini juga dapat membantu perusahaan dalam menjalankan program penerapan 6S.
2. Bagi Penulis
Hasil dari penelitian ini diharapkan dapat meningkatkan pengetahuan tentang 6S pada area kerja suatu perusahaan.
3. Bagi Pembaca
Memberikan wawasan atau informasi bagi para pembaca mengenai apa itu penerapan 6S pada area kerja suatu perusahaan.