

**UPAYA PENGHEMATAN WAKTU BAKU
MELALUI PENERAPAN PROGRAM 5S
PADA BAGIAN LINI PRODUKSI**
(Studi Kasus Di Mujahid Meubel Kadipiro Solo)



**Disusun untuk Melengkapi dan Memenuhi Syarat guna Mencapai Gelar
Sarjana Strata Satu Teknik Industri Fakultas Teknik
Universitas Muhammadiyah Surakarta**

Disusun Oleh :

**ANGGA KUSUMA ATMODOJO
D 600 020 014**

**JURUSAN TEKNIK INDUSTRI FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS MUHAMMADIYAH SURAKARTA
2010**

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Masalah

Pada era persaingan usaha yang semakin ketat, banyak perusahaan mengeluarkan banyak kemampuannya untuk dapat mengantisipasi berbagai gejala yang dapat mengancam kelangsungan usahanya, sehingga diharapkan tetap dapat exis pada posisinya serta dapat mengembangkan sayap usahanya meskipun secara perlahan tapi pasti. Perusahaan yang bergerak dalam bidang manufaktur maupun jasa, dalam suatu proses tersebut akan menghasilkan keluaran, yang mana keluaran tersebut belum tentu bisa memenuhi kepuasan konsumen, baik dalam hal jumlah, mutu, pelayanan, maupun perbandingan yang didapat dengan sumber-sumber yang harus dikeluarkan atau bahan baku yang digunakan untuk menghasilkan produk atau jasa tersebut. Peningkatan keluaran (*output*) harus diikuti dengan pemanfaatan masukan (*input*) yang tepat guna memperoleh keuntungan yang besar.

Pencapaian *output* yang optimal akan terwujud apabila didukung dengan pemanfaatan sumber daya (*input*) secara optimal. Sumber-sumber *input* perusahaan antara lain: bahan baku (*raw material*), tenaga kerja (*labour*), modal (*capital*), energi (*energy*), mesin-mesin (*machines*), peralatan (*equipment*) dan bahan pembantu pendukung lainnya (*other expense input*). Semua *input* tersebut akan saling melengkapi guna

menunjang perolehan *output* yang optimal. Pemanfaatan *input* yang sekecil mungkin merupakan salah satu upaya menghasilkan *output* yang optimal.

Setiap waktu, berbagai jenis kotoran dapat menumpuk di pabrik dan kantor dalam perusahaan. 5S berasal dari bahasa Jepang yang terdiri dari *Seiri* (pemilahan), *Seiton* (penataan), *Seiso* (pembersihan), *Seiketsu* (pemantapan), dan *Shitsuke* (pembiasaan). Dalam hal ini 5S adalah hal yang paling tepat untuk diterapkan disuatu lingkungan kerja, dimana metode ini bertujuan sebagai proses pembersihan semua kotoran agar dapat menggunakan benda yang diperlukan pada waktu diperlukan dalam jumlah secukupnya. 5S juga dapat diasumsikan sebagai prototipe program partisipasi secara total, barometer yang menunjukkan bagaimana perusahaan itu dikelola, tolak ukur bagaimana partisipasi para pekerja secara total dan yang paling utama adalah menghilangkan pemborosan. (**Takashi Osada : 2000**)

Mujahid Meubel merupakan salah satu perusahaan manufaktur yang bergerak dalam produksi meubel. Dimana produk yang dihasilkan diantaranya: almari, meja, kursi, dan kusein dengan berbagai jenis dan variasi. Produk yang dihasilkan tersebut harus tetap dijaga bahkan ditingkatkan kualitas maupun kuantitasnya. Untuk meningkatkan kualitas produk tersebut diperlukan lingkungan kerja yang bersih, nyaman dan mudah dijangkau peralatan dan bahan bakunya.

Di lingkungan kerja Mujahid Meubel pada saat ini masih kurang terasa nyaman, ruangan kerja yang kurang bersih, pada bagian peralatan,

mesin dan lingkungan sekitarnya. Bahan baku yang akan diproses ditumpuk tanpa pemilahan, berbagai peralatan produksi yang kurang tersimpan dengan baik, barang-barang yang tidak berguna masih ditemui diruangan produksi. Melalui penerapan program 5S ini diharapkan berbagai pemborosan yang ada dapat diminimalkan terutama penghematan waktu baku.

1.2 Perumusan Masalah

Berdasarkan dari latar belakang masalah yang telah diuraikan sebelumnya dan dengan memperhatikan kondisi perusahaan yang ada, maka dapat dirumuskan masalah: Bagaimana cara menurunkan waktu baku dengan menerapkan 5S pada bagian *finishing* (stasiun *assembly* (perakitan), amplas, pendempulan, pemituran dan stasiun *finishing*) di Mujahid Meubel agar proses produksi dapat lebih efisien dengan mengurangi kegiatan yang tidak perlu.

1.3 Batasan Masalah

Agar penulisan laporan dapat dilakukan dengan baik dan pembahasannya dapat terfokus, maka permasalahan yang diangkat hanya terbatas pada :

1. Dalam perhitungan waktu baku jenis produk yang diteliti adalah Meja Kuliah Pasca Sarjana.
2. Operator yang diamati diasumsikan dalam keadaan normal.

3. Obyek penelitian di lakukan pada bagian stasiun *assembly* (perakitan), amplas, pendempulan, pemlituran dan stasiun *finishing*.

1.4 Tujuan Penelitian

Adapun tujuan yang ingin di capai dalam penelitian ini adalah :

1. Dapat menurunkan waktu baku perusahaan setelah dilakukan perbaikan melalui penerapan program 5S.
2. Mengetahui pengaruh penerapan metode 5S pada bagian dibagian *finishing* (stasiun *assembly* (perakitan), amplas, pendempulan, pemlituran dan stasiun *finishing*).
3. Menganalisa apakah dengan diterapkannya metode 5S,yaitu : *seiri* (pemilahan), *Seiton* (penataan), *Seiso* (pembersihan), *Seiketsu* (pemantapan), dan *Shitsuke* (pembiasaan) ini dapat memperbaiki atau menurunkan waktu baku kerja?

1.5 Manfaat Penelitian

Adapun manfaat yang ingin diperoleh dari penelitian ini adalah :

1. Dapat digunakan sebagai bahan masukan dan pertimbangan dalam memperbaiki sistem kerja dengan menggunakan metode 5 S.
2. Dapat digunakan sebagai proses pembelajar pada suatu masalah yang dihadapi di dunia nyata, serta mengembangkan keterampilan, daya fikiran serta kemampuan menerapkan ilmu yang selama ini didapat di bangku kuliah.

1.6 Sistematika Penulisan

Dalam sistematika laporan ini, penulis memberikan gambaran isi dari penyusunan laporan yang dapat diperinci sebagai berikut:

BAB I Pendahuluan

Dalam bab ini menguraikan tentang latar belakang masalah, perumusan masalah, batasan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian dan sistematika laporan.

BAB II Landasan Teori

Dalam bab ini menguraikan tentang teori-teori yang berkaitan dengan tema yang diangkat dan yang mendukung dalam penyusunan laporan tugas akhir. Berisi antara lain: Pengukuran kerja, 5S dan tinjauan pustaka.

BAB III Metodologi Penelitian

Dalam bab ini menguraikan tentang obyek penelitian, jenis data, teknik pengumpulan data, langkah-langkah pengolahan data dan analisa data, dan kerangka pemecahan masalah.

BAB IV Pengumpulan dan Pengolahan Data

Dalam bab ini berisi hasil pengamatan dan hasil pengukuran data sesuai dengan penelitian yang telah dilakukan, serta pengolahan dan analisa data yaitu dengan pembakuan elemen kegiatan, menurunkan waktu pemborosan (*set-up, maintenance*) dan 5S.

BAB V Analisa Data dan Penutup

Dalam bab ini Berisi kesimpulan dari hasil penelitian dan saran-saran terhadap objek penelitian.