

USULAN PERBAIKAN METODE KERJA UNTUK MENINGKATKAN PRODUKTIFITAS MENGGUNAKAN 5S (*SEIRI, SEITON, SEISO, SEIKETSU, SHITSUKE*)

Lisa Maryanti, Eva Suryani, Dessi Mufti

Jurusan Teknik Industri, Fakultas Teknologi Industri, Universitas Bung Hatta
Jl. Gajah Mada No. 19, Gn. Pangilun, Padang Utara, Kota Padang, Sumatera Barat
E-mail: lisamaryanti05@gmail.com

ABSTRACT

The assembly time for high heels on Samillo shoes at this time takes an average of 32 minutes for 1 product. So that the number of shoes produced per day is 9 pairs of shoes, this condition is caused by a work place that is not properly organized so that the assembly time is longer. Therefore, improvements are made to the way of work and the arrangement of the workplace to shorten the assembly time of the shoes. The method used to improve the way of working with a map of the left hand and right hand and the arrangement of the workplace with 5S is obtained the results of the calculation of the productivity index level obtained from January to June 1,17, 1,13, 1,02, 1,15, 1, 14 and 1.06 mean that the productivity index is high enough, but it can still be improved. For this reason, a workplace review is carried out using the 5S culture, so that an improvement in the arrangement of workplaces with 5S is carried out and a layout scheme is made by considering the frequency of distance and the use of tools used. After that, proposals for improvements were made with the map of the left hand and right hand so that the repair could provide 3 minutes or 1748 seconds of working time for shoe assembly for 1 product.

Keywords: *Productivity, 5S Culture and Left Hand and Right Hand Map.*

PENDAHULUAN

Samillo Shoes merupakan industri UKM yang bergerak dibidang pembuatan sepatu dan sandal yang berbahan kulit sapi, serta Samillo shoes juga menerima perbaikan sepatu dan sandal menurut kerusakan yang ingin diperbaiki. Tempat kerja proses pembuatan sepatu pada Samillo shoes kondisinya saat ini tidak tertata dengan rapi dan baik. Banyak ditemui adanya penumpukan bahan baku, ada beberapa produk sepatu yang sudah selesai dirakit ditumpuk diatas bahan baku, kondisi tempat kerja ini mempengaruhi terhadap efektifitas dan efesiensi kerja, sehingga waktu penyelesaian penelitian sepatu menjadi lebih lama.

METODE PENELITIAN

Penelitian ini dilakukan survei pendahuluan di Samillo Shoes setelah itu menentukan rumusan masalah apa yang sering muncul dan menentukan tujuan penelitian yaitu mengukur tingkat produktifitas pembuatan sepatu, mengukur waktu perakitan sepatu dengan kondisi kerja yang ada sekarang dan usulan perbaikan metode kerja perakitan sepatu. Melakukan pengumpulan data primer dan sekunder setelah itu pengolahan data seperti perhitungan tingkat produktifitas, perhitungan waktu perakitan sepatu dan usulan perbaikan metode kerja. Setelah itu dilakukan analisa data dan pembahasan lalu penutup berisi kesimpulan dan saran.

HASIL DAN PEMBAHASAN

Waktu perakitan sepatu jenis *high heels* pada Samillo shoes pada kondisi saat ini memerlukan waktu rata-rata 32 menit untuk 1 produk. Sehingga jumlah sepatu yang diproduksi perhari 9 pasang sepatu, kondisi ini diakibatkan oleh tempat kerja yang tidak tertata dengan baik sehingga waktu perakitan menjadi lebih lama. Oleh karena itu dilakukan perbaikan cara kerja dan penataan tempat kerja untuk memperpendek waktu perakitan sepatu. Metode yang digunakan untuk memperbaiki cara kerja dengan peta tangan kiri tangan kanan dan penataan tempat kerja dengan 5S didapatkan hasil perhitungan tingkat indeks produktifitas diperoleh hasil dari bulan Januari sampai Juni 1,17, 1,13, 1,02, 1,15, 1,14 dan 1,06 artinya indeks produktifitas sudah cukup tinggi namun masih bisa untuk ditingkatkan. Untuk itu dilakukan tinjauan tempat kerja menggunakan budaya 5S, sehingga didapatkan perbaikan penataan tatatempat kerja dengan 5S dan skema *layout* dibuat dengan mempertimbangkan frekuensi jarak dan penggunaan alat yang digunakan. Selanjutnya dilakukan usulan perbaikan dengan peta tangan kiri dan tangan kanan sehingga dari perbaikan tersebut bisa mempersikat waktu cara kerja perakitan sepatu sebesar 3 menit atau 1748 detik untuk 1 produk.

KESIMPULAN

1. Hasil dari pengukuran tingkat produktifitas untuk periode bulan Januari, Februari, Maret, April, Mei dan Juni didapatkan hasil rata-rata 1,11 yang artinya tingkat produktifitas pada Samillo shoes dinilai sedang, oleh karena itu bisa ditingkatkan dengan penataan tempat kerja agar tertata dengan baik sehingga bisa mempersikat waktu perakitan sepatu.
2. Pada kondisi kerja yang ada sekarang diperoleh hasil pengolahan waktu rata-rata perakitan sebesar 32 menit atau 1922 detik dari hasil observasi sebanyak 30 kali pengamatan.
3. Untuk hasil dari usulan peta tangan kiri dan tangan kanan ini bisa menghemat waktu perakitan sebesar 3 menit yang pada awalnya waktu perakitan untuk membuat 1 produk yaitu 1922 detik dapat dilihat pada tabel 4.10, setelah dilakukan perbaikan diatas usulan perbaikan menggunakan peta tangan kiri dan tangan kanan ini menghasilkan waktu perakitan sebesar 1748 detik atau 29 menit, hal ini menunjukkan bahwa selisih antara waktu perakitan *existing* dengan usulan adalah 174 detik atau 3 menit.

DAFTAR PUSTAKA

- Alifia, Rizka, dkk. ***“Perbaikan Metode Kerja diBagian Pelintingan Rokok Dengan Menggunakan Studi gerak Dan Waktu Meningkatkan Efesiensi Kerja”***. Jurnal Tek. Pert. Vol 5 No. 2:95 – 105. Malang.
- Beauty, Yohana Very., Astuti, Rahmaniyah Dwi. 2018. ***“Perbaikan Metode Kerja Menggunakan Peta Tangan Kiri Tangan Kanan Untuk Meningkatkan Produktifitas Pada PT.BCD”***. Prosiding SNST Ke-9 2018. Surakarta.
- Kusumanto, Ismu., Perdana, Yoga. 2016. ***“Perbaikan Metode Kerja Untuk Meningkatkan Produktifitas Kerja Operator Pada Stasiun Pengemasan Di CV.Mie Sohun Ichlas”***. Jurnal Hasil Penelitian Dan Karya Ilmiah Dalam Bidang Teknik Industri Vol, 2, No, 2, 2016. Pekanbaru.
- Sarjono, Haryadi. 2001. ***“Model Pengukuran Produktivitas Berdasarkan Pendekatan Rasio Output Per Input”***. *Journal The WINNERS*, Vol. 2 No. 2, September 2001: 130-136. Jakarta.
- Simanjuntak, Risma A., Hernita, Dian. 2008. ***“Usulan Perbaikan Metode Kerja Berdasarkan Micromotion Study Dan Penerapan Metode 5S Untuk Meningkatkan Produktifitas”***. Jurnal Teknologi Vol. 1 No. 2. Desember 2008, 191-203. Yogyakarta.
- Sitohang, Ericfrans Pangihutan, dkk. 2019. ***“Analisa Gerak Dan Waktu Kerja, Sampel Inkubasi Teh Botol Sosro Kemasan Kotak”***. Jurnal PASTI Vol IX, No 1, 83 – 101. Universitas Mercu Buana.
- Sutalaksana, Iftikar Z., dkk. 2005. ***“Teknik Perancangan Sistem Kerja”***. Institut Teknologi Bandung. Edisi Kedua. Bandung.
- Tarwaka, dkk. 2004. ***“Ergonomi Untuk Keselamatan, Kesehatan Kerja Dan Produktivitas”***. Edisi 1, Cetakan 1. Surakarta: UNIBA PRESS.
- Wignjosoebroto, Sritomo. 2006. ***“Teknis Analisis Untuk Peningkatan Produktivitas Kerja”***. Institut Teknologi Sepuluh November. Surabaya.
- Zamrudi, Imam. 2020. ***“Perbaikan Metode Kerja Melalui Time Study, SWAT Dan Meningkatkan Kapasitas Produksi Di PT. Supra Aluminium Industri”***. Skripsi: Institut Teknologi Nasional Malang.