

ABSTRAK

UKM kaos kaki merupakan perusahaan yang memproduksi macam-macam kaos kaki yaitu kaos kaki polos dan kaos kaki motif yang berada di Jln Rancekek-Majalaya Km 8 Kab Bandung. Permasalahan yang terjadi di perusahaan ini yaitu banyaknya kegiatan yang tidak bernilai tambah (*non value added activity*) yang berakibat pada banyaknya *rework* dari produk kaos kaki. *Non value added activity* yang biasa disebut sebagai *waste* ini bisa dilihat dari beberapa aktivitas yaitu: produksi yang berlebih (*over production*), gerakan yang tidak dibutuhkan (*motion*), persediaan berlebihan (*inventory*), transportasi (*transportation*), menunggu (*waiting*), dan cacat (*defect*). Akibat dari *rework* ini adalah akan menambah waktu pengerjaan produk karena harus mengulang pekerjaan serta akan menambah biaya yang tentunya akan sangat merugikan perusahaan.

Lean Sigma merupakan suatu metoda yang dapat digunakan untuk mengurangi *non value added activity* karena *lean sigma* akan mengidentifikasi pemborosan yang tidak bernilai tambah tersebut melalui peningkatan secara terus menerus untuk mencapai tingkat kinerja 6 sigma dengan mengubah sistem produksi dari *push system* menjadi *pull system*. Tahapan yang dilakukan dalam *Lean Sigma* ini ada 5 yaitu DMAIC (*Define, Measure, Analyze, Improve, dan Control*) pada skripsi ini penelitian hanya akan dilakukan hingga tingkat *improve* karena untuk tahapan *control* memerlukan waktu lebih untuk melakukannya. Perbaikan yang dilakukan untuk meningkatkan kinerja adalah dengan mengimplementasikan 5S. 5S merupakan suatu metode dari Jepang yang merupakan akronim dari *seiri, seiton, seiso, seikatsu, dan shitsuke*. 5S ini merupakan salah satu perbaikan yang bisa dilakukan untuk meningkatkan kinerja.

Hasil yang didapatkan pada penelitian ini adalah dengan mengimplementasikan 5S terjadi peningkatan PCE dari 56 % menjadi 93% jika usulan implementasi 5S dilaksanakan oleh UKM kaos kaki. Pelaksanaan implementasi ini diperlukan beberapa hal agar implementasi dapat dilakukan dengan baik yaitu dengan melakukan pelatihan, membuat SOP terkait kegiatan-kegiatan yang berlangsung, membuat *visual display* agar operator dapat menerapkan 5S dengan baik, keterlibatan dari semua pihak yang terkait, dan dengan melakukan audit secara berkala. Dengan melakukan kelima hal tersebut diharapkan terjadi peningkatan kinerja UKM kaos kaki agar target 6 sigma bisa tercapai.

Kata Kunci: *Lean Sigma, Pemborosan, 5S.*

ABSTRACT

UKM kaos kaki is a company that produces a variety of socks are plain socks and motive socks that took a place at Jln Rancekek-Majalaya Km 8 Kab Bandung. The problems that occurred in this company that many non-value-added activities resulting in a rework of socks product. Non-value added activity that is commonly referred to as waste can be seen from some of the activities are: over production, a motion, inventory, transportation, waiting, and defects. As a result of this rework is going to add to the processing time of having to repeat the work product and will add to the cost that would be very detrimental to the company.

Lean Sigma is a method that can be used to reduce non-value added activity because lean sigma will identify non-value-added waste through continuous improvement to achieve six sigma performance levels by changing the production system from a push system to pull system. Steps being taken in Lean Sigma DMAIC There are 5 (Define, Measure, Analyze, Improve, and Control) in this research will only be done to improve the level due to the phase control need more time to do. Improvements are being made to improve performance is to implement 5S. 5S is a method of Japan which is an acronym of seiri, Seiton, Seiso, seikatsu, and Shitsuke. 5S is one improvement that could be done to improve performance.

The results obtained in this study is to implement 5S increased process cycle efficiency from 56% to 93% if the proposed implementation of 5S implemented by UKM kaos kaki. The implementation is needed are a few things that the implementation can be done by performing training, create Standard Operating Procedure, create a visual display so that operators can implement 5S very well, the involvement of all parties concerned, and by conducting periodic audits. By doing these five things are expected to increase UKM kaos kaki performance to be the target of six sigma can be achieved.

Keywords: Lean Sigma, Waste, 5S