

BAB 1

PENDAHULUAN

1.1 Latar belakang

Lingkungan kerja yang kurang mendukung dapat menurunkan produktivitas di sektor manufaktur, yang berdampak pada pencapaian hasil produksi. Ketidak tercapaian target produksi sering kali disebabkan oleh mutu, efektivitas, dan efisiensi yang rendah. Akibatnya, produktivitas perusahaan menjadi tidak maksimal dan tidak memenuhi standar kualitas yang ditetapkan (Devani dan Fitra, 2019). Oleh karena itu, perusahaan perlu menerapkan pengelolaan lingkungan kerja yang baik, seperti melakukan pemilahan, penataan, serta pembersihan alat dan bahan sesuai prosedur yang berlaku. Alat dan bahan harus ditata dengan rapi dan dilengkapi label yang jelas agar mudah dikenali serta ditempatkan berdasarkan karakteristik masing-masing (Permenaker No. 5 Tahun 2018).

Lingkungan fisik di tempat kerja sehari-hari memiliki berbagai potensi risiko yang dapat membahayakan keselamatan dan kesehatan para pekerja, baik secara langsung maupun tidak langsung (Kusnadi dan Dhamayanti, 2023). Tujuan utama dari keselamatan kerja adalah memberikan perlindungan kepada tenaga kerja agar mereka dapat bekerja dengan aman dan mencapai produktivitas yang maksimal. Perlindungan ini mencakup langkah-langkah preventif terhadap berbagai risiko yang berkaitan dengan proses kerja di industri maupun kegiatan lainnya yang berhubungan. Kecelakaan kerja sendiri dapat diklasifikasikan menjadi dua kategori, yaitu kecelakaan di area kerja (*industrial accident*) dan kecelakaan saat dalam perjalanan (*community accident*). Berdasarkan data dari BPJS

Ketenagakerjaan periode tahun 2014 hingga 2015 Indonesia memiliki angka kecelakaan kerja yang cukup tinggi, dengan total kasus mencapai lebih dari 105.000 setiap tahun, termasuk korban meninggal dan cacat permanen.

Lingkungan kerja yang tidak tertata dengan baik sering menjadi faktor utama terjadinya kecelakaan kerja. Insiden ini umumnya disebabkan oleh faktor internal dari pekerja, seperti kurangnya kehati-hatian, serta kelalaian perusahaan dalam menciptakan tempat kerja yang aman (Sari dan Prasetyo, 2021). Oleh karena itu, penerapan program keselamatan dan kesehatan kerja (K3) sangat penting untuk menjamin kenyamanan dan perlindungan bagi para pekerja. Selain itu, implementasi K3 juga diharapkan dapat meningkatkan semangat kerja dan produktivitas karyawan (Rachmawati dan Junaidi, 2019)

Meskipun penting, penerapan keselamatan dan kesehatan kerja (K3) di Indonesia masih belum optimal. Diperlukan kedisiplinan tenaga kerja dalam menerapkan standar keselamatan, salah satunya melalui pendekatan 5S. Budaya kerja perusahaan dapat dibentuk dengan menerapkan metode 5S, yang terdiri dari *Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke*. Konsep ini pertama kali diperkenalkan oleh Takashi Osada dari Jepang (Osada, 2019), dengan tujuan utama untuk meminimalkan risiko kecelakaan kerja serta memastikan kelancaran operasional di tempat kerja. Salah satu elemen kunci dalam metode 5S adalah sistem penyimpanan, yang sangat berpengaruh terhadap efisiensi pemanfaatan ruang di perusahaan. Mengingat keterbatasan ruang yang biasanya digunakan untuk produksi, penyimpanan, dan keperluan administrasi, penting bagi perusahaan untuk

mengelola ruang secara optimal (Fitria dan Santoso, 2019). Mahbubah (2020) juga menegaskan bahwa metode ini tidak hanya mampu meningkatkan efisiensi, tetapi juga efektif dalam menurunkan angka kecelakaan kerja. Lingkungan kerja yang tertata rapi dan bersih terbukti dapat meningkatkan kenyamanan serta motivasi karyawan dalam menjalankan tugasnya.

Toyota, salah satu perusahaan multinasional asal Jepang yang juga beroperasi di Indonesia, merupakan contoh sukses dalam penerapan metode 5S (Sari dan Prasetyo, 2023). Tahapan awal dalam metode 5S adalah *Seiri*, yang berfokus pada proses memilah barang-barang yang tidak diperlukan guna menciptakan lingkungan kerja yang lebih rapi dan efisien. Langkah ini membantu menghadirkan suasana kerja yang lebih tenang dan mendukung konsentrasi. Selanjutnya, tahap *Seiton* menekankan pentingnya penataan barang dengan menetapkan tempat penyimpanan tetap berdasarkan jenis dan karakteristik nya. Dengan pengelompokan area penyimpanan yang teratur, barang-barang tidak tercampur, sehingga memudahkan pekerja dalam mencari dan menggunakan peralatan yang dibutuhkan

Langkah ketiga dalam metode 5S adalah *Seiso*, yang berarti menjaga kebersihan. Tanggung jawab menjaga kebersihan tidak hanya berada di tangan petugas kebersihan, tetapi juga menjadi kewajiban seluruh karyawan. Tujuan utamanya adalah menciptakan lingkungan kerja yang bersih, nyaman, dan mendukung produktivitas. Tahapan keempat, *Seiketsu*, bertujuan untuk memastikan bahwa kondisi barang-barang yang telah ditata dan dibersihkan tetap terjaga dengan

baik sehingga tetap terlihat rapi dan higienis secara berkelanjutan. Tahap terakhir adalah *Shitsuke*, yaitu membiasakan diri dengan prinsip-prinsip 5S hingga menjadi bagian dari rutinitas kerja sehari-hari. Penerapan langkah ini membantu menciptakan lingkungan kerja yang tertata dan menyenangkan bagi seluruh karyawan (Osada, 2018).

Area produksi merupakan suatu tempat atau lingkungan di mana berlangsungnya kegiatan praktik, pelatihan, maupun proses produksi. Ruang ini umumnya dimanfaatkan untuk mengasah keterampilan teknis, melakukan perakitan, serta kegiatan pemeliharaan, baik secara individu maupun dalam kelompok. Dalam dunia pendidikan maupun industri, area produksi memiliki peran penting dalam menghubungkan antara teori dan praktik, sehingga mampu memperdalam pemahaman dan keterampilan peserta (Jerik Felani, 2019). Namun, di CV. Surya Agung Enterprise, sebagian karyawan masih mengalami kendala dalam penerapan metode 5S di area area produksi, salah satunya disebabkan oleh kurangnya pemahaman terhadap konsep 5S. Penyebab permasalahan pada perusahaan ini kemudian diidentifikasi dengan menggunakan diagram fishbone untuk mengetahui penyebab permasalahan secara rinci. Sallis (2021) mengatakan bahwa tujuan dibuatnya diagram fishbone yaitu untuk menemukan faktor-faktor yang dapat mempengaruhi mutu dari sebuah proses dan untuk memetakan inter-relasi antara faktor- faktor, *Diagram fishbone* disebut juga dengan diagram *cause and effect* (sebab dan akibat). Dikatakan demikian dikarenakan diagram ini menunjukkan hubungan antara sebab dari suatu permasalahan dan akibat yang ditimbulkannya. Dengan pemaparan sebab secara rinci, maka *diagram fishbone*

sangat membantu organisasi dalam menyelesaikan masalah secara tuntas. Diagram fishbone ini juga merupakan alat atau metode yang digunakan perusahaan untuk meningkatkan kualitas. Hasil penerapan diagram fishbone ini dapat dilihat pada

Gambar 1.1



Gambar 1.1 *Fishbone Diagram* Permasalahan CV. Surya Agung Enterpris

Melalui diagram fishbone tersebut, dapat dilihat bahwa kondisi CV. Surya Agung Enterprise menghadapi berbagai tantangan disebabkan oleh adanya penumpukan limbah, peralatan yang tidak tersusun dan penumpukan sampah dapat membuat operator menjadi kurang leluasa dalam beraktifitas, hal ini berpengaruh terhadap efisiensi waktu produksi dan kurangnya kenyamanan bagi para pekerja. Metode 5S hadir untuk mengatasi masalah ini dengan menciptakan lingkungan kerja yang lebih rapi dan terstruktur. Berdasarkan pengamatan di Area produksi CV.Surya Agung Enterprise, konsep 5S belum diterapkan dengan optimal. Oleh karena itu, penelitian ini akan melakukan observasi langsung di lokasi untuk memastikan bahwa pemeliharaan dan penataan area produksi tetap terjaga guna mencegah kecelakaan kerja.

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan uraian yang sudah dijelaskan di latar belakang, maka rumusan masalah pada penelitian ini adalah :

1. Apa saja masalah 5S di area produksi pada CV. Surya Agung Enterprise?
2. Usulan perbaikan seperti apa yang dapat diterapkan untuk meningkatkan penerapan 5S di area area produksi?

1.3 Tujuan Penelitian

Berdasarkan rumusan masalah di atas, maka tujuan dari penelitian ini adalah :

1. Untuk mengetahui apa saja tantangan yang ada di area produksi CV. Surya Agung Enterprise.
2. Untuk merumuskan usulan perbaikan dalam penerapan 5S di area produksi

1.4 Manfaat Penelitian

Berdasarkan tujuan penelitian di atas, maka manfaat penelitian ini adalah :

1. Bagi Akademik

Penelitian berguna untuk mengetahui wawasan tentang bagaimana peneraan konsep 5S dapat mengoptimalkan manajemen pergudangan serta mempercepat proses pencarian barang

2. Bagi Perusahaan

Dengan optimalisasi tata letak dan alur kerja area produksi, perusahaan dapat mengurangi pemborosan dalam hal ruang penyimpanan. tenaga kerja, serta waktu pengambilan dan penempatan barang.

3. Bagi Universitas

Memberikan gambaran kepada universitas mengenai kompetensi mahasiswa dalam memperoleh dan menganalisis hasil penelitian yang dilakukan oleh peneliti. Selain itu, hal ini juga memberikan wawasan yang lebih mendalam tentang kemampuan mahasiswa dalam menyusun tugas akhir secara menyeluruh, mulai dari tahap perencanaan, pelaksanaan, hingga penyusunan laporan penelitian. Dengan demikian, universitas dapat menilai sejauh mana mahasiswa telah menguasai metodologi penelitian, analisis data, dan kemampuan akademis lainnya yang diperlukan untuk menyelesaikan tugas akhir mereka. Evaluasi ini juga dapat menjadi dasar untuk meningkatkan kurikulum dan program pembelajaran agar lebih sesuai dengan kebutuhan dan standar akademis yang tinggi.

1.5 Kesenjangan Fenomena

Secara teori, penerapan 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke*) mampu menciptakan lingkungan kerja yang rapi, bersih, efisien, dan membentuk budaya kerja yang disiplin. Penerapan ini seharusnya dijalankan secara berkelanjutan dengan dukungan penuh dari manajemen, pelatihan rutin, serta evaluasi berkala. Namun di CV Surya Agung Enterprise, praktik di lapangan menunjukkan bahwa pelaksanaan 5S belum berjalan secara maksimal. Area produksi masih ditemukan dalam kondisi kurang tertata, disiplin kerja belum konsisten, dan kegiatan evaluasi manajemen terhadap 5S belum dilakukan secara menyeluruh. Penerapan 5S seringkali hanya bersifat simbolis atau terbatas pada awal program. Hal ini menciptakan kesenjangan fenomena, yaitu adanya perbedaan antara teori penerapan 5S dan kenyataan di lapangan. Oleh karena itu, penelitian ini dilakukan untuk mengevaluasi peran manajemen dalam pelaksanaan 5S, mengidentifikasi hambatan yang ada, serta melihat sejauh mana penerapan 5S memengaruhi budaya kerja di area workshop CV Surya Agung Enterprise.