

BAB 1

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Perkembangan teknologi perindustrian telah memberikan pengaruh besar terhadap budaya lingkungan pekerjaannya, sehingga bekerja secara produktif dan bermutu akan semakin menjadi tuntutan, bahkan persyaratan di era globalisasi agar tetap kompetitif dan berkembang (Meri & Wijaya, 2016). Dalam meningkatkan mutu, selalu ada banyak cara dan alat yang dapat digunakan, cara ini tidak hanya digunakan untuk mutu perusahaan manufaktur saja, namun juga mutu untuk lingkungan tempat kerja (Rostarika, 2008).

Pada dasarnya tujuan akhir suatu perusahaan adalah memperoleh profit yang besar. Dengan melakukan efisiensi termasuk menekan pemborosan (*waste*) yang ada, perusahaan dapat menekan pengeluaran sekecil mungkin tanpa mengurangi kualitas suatu produk. perusahaan-perusahaan di Eropa dan Amerika Banyak yang mengadopsi budaya kerja yang telah dikembangkan oleh Negara Jepang, yaitu seiri (ringkas), seiton (rapi), seiso (resik), seiketsu (rawat), shitsuke (rajin) (Meri & Wijaya, 2016). Hal ini disebabkan karena merupakan teknik dasar manajemen dalam lingkungan kerja yang mudah untuk diterapkan dan mampu mengurangi pemborosan (Waste) dalam gerakan kerja (Osada, 2014).

PT. Sumber Urip Sejati adalah salah satu perusahaan manufaktur yang berdiri sejak 1981 ini berpusat di Surabaya yang bergerak dalam bidang industry Rancang – bangun kendaraan, melalui lini produknya yang mencakup komponen suku cadang (*autoparts*) dan *importir sparepart* di industri kendaraan. Dalam devisi karoseri (*body builder*) truk, PT. Sumber Urip Sejati menawarkan berbagai macam jenis rancang – bangun kendaraan mulai dari pemasangan lantai/dek trailer, pembuatan dump truk, load bak, *mixer*, dan *concrete pump* dengan berbagai jenis ukuran sesuai yang dibutuhkan konsumen. Di dalam proses produksinya PT. Sumber Urip Sejati menganut “*Make To Order*” dan perlu ketepatan waktu untuk menyelesaikan *assembling* nya.

Dalam menjaga kepercayaan pelanggan maka semua pesanan konsumen harus diselesaikan tepat waktu. Hal tersebut tidak lepas dari hasil kerja sama karyawan si semua department yang turut andil untuk memajukan perusahaan tersebut. salah

satunya adalah devisi gudang , karena aktivitas pada gudang secara langsung membantu kelancaran proses produksi rancang bangun kendaraan. Dengan adanya karyawan yang bekerjasama tersebut menjadi salah satu sumber penting dalam perusahaan dan adanya budaya kerja yang terstruktur dapat membantu para karyawan untuk meningkatkan komitmen kerja tinggi bagi organisasi. Budaya kerja yang baik tersebut dibuktikan dengan penerapan system manajemen mutu dimana sudah di terapkannya program 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seketsu, Shitsuke*) sejak tahun 2015. Program 5S merupakan dasar bagi mentalitas keryawan untuk melakukan pebaikan (*Improvement*) dan juga untuk mewujudkan kesadaran mutu (*Quality Awareness*) (Putra & Hariyadi, 2014).

Material yang beraneka ragam dengan jumlah yang tidak sedikit menjadi kendala yang di hadapi PT. Sumber Urip Sejati penempatan material di gudang belum memiliki tempat yang tetap, sering membuat pekerja kesulitan mencari dan meletakkan material yang dapat di lihat pada gambar 1.1, sehingga material di letakan sembarangan di tempat yang kosong.



Gambar 1.1 Pencarian Sparepart



Gambar 1.2 Tempat material besi



Gambar 1.3 Tempat mur, baut dan ring

Berdasarkan gambar 1.1 petugas yang ada di gudang mencari sperpart yang di butuhkan pekerja untuk kegiatan proses produksi sehingga pekerja menunggu barang di butuhkan tersebut sampai petugas menemukan barang yang di butuhkan. barang-barang yang di simpan di gudang 3 (tiga) barang-barang seperti: baut dan mur , nepel, seal tape, tangki angin, welding sick 3,2 mm dan 4 mm, welding wire CO², reflector, lampu, cat, dll. Pada gambar 1.2 merupakan peletakan barang yang sembarangan yang bisa saja mencederai atau melukai pekerja yang mau mengambil material tersebut, seperti pada gambar tersebut adalah area tempat material besi yang tidak tertata rapi dan tidak ada pemeliharaan sehingga kurang bersih yang membuat material tersebut menjadi karatan . pada gambar 1.3 merupakan peletakan mur , baut dan ring yang tidak di pisahkan berdasarkan ukurannya yang membuat karyawan gudang kesulitan untuk mencarinya bila di butuhkan, hal tersebut yang membuat pemborosan waktu pencarian barang

PT. Sumber Urip Sejati sendiri memiliki 3 (tiga) gudang diantaranya gudang 3 (tiga) digunakan untuk menyimpan barang-barang untuk material produksi rancang – bangun kendaraan (karoseri), sedangkan pada gudang 1 (satu) dan 2 (dua) digunakan untuk menyimpan barang-barang importir seperti velg, ban, axle, *pushlock*, dan suspension yang akan di juala lagi. Menurut kepala divisi gudang, pekerja gudang 3 (tiga) sering kesulitan mencari barang yang di butuhkan sehingga terjadi pemborosan (waste) dalam waktu pencarian barang tersebut bisa di lihat pada table 1.1.

Tabel 1.1 Waktu Pencarian Barang di gudang 3(tiga)

	Tgl/bln/thn	Material	Waktu (menit)
1	15-12-2018	Nepel chamber	11.00
2	15-12-2018	Beton izjer	11.21
3	15-12-2018	Pushlock	7.17
4	15-12-2018	Mur dan baut untuk ban serep	10.18
5	15-12-2018	Mur dan baut tangki angin	10.00
6	15-12-2018	Cat dasar	8.11
7	15-12-2018	Skun	9.6
8	15-12-2018	Chamber	8.13

9	15-12-2018	Tabung angin	5.59
10	15-12-2018	Mur, baut dan Ring untuk slebor	11.17
11	15-12-2018	Nepel emergency	7.52
12	15-12-2018	Batu gerinda potong	8.12

Sumber : Data primer

Hal-hal tersebut sangat mempengaruhi waktu proses produksi karoseri yaitu terjadinya keterlambatan waktu penyelesaian pada pengerjaan yang tidak sesuai dengan *due date* pesanan pelanggan. Menurut manajer divisi karoseri pada proses perakitan trailer rata-rata pengerjaan trailer 40 feet adalah 20 hari namun kenyataannya pihak perusahaan mampu memenuhi waktu penyelesaian selama 22 hari sehingga terjadi keterlambatan selama 2 hari. Dengan demikian maka objek penelitian ini difokuskan pada gudang 3 (tiga).

Dari penjelasan diatas dapat diketahui bahwa dalam penataan barang di gudang 3 (tiga), masih kurang tertata dengan baik dan penempatan barang digudang belum efisien, sehingga menyebabkan lamanya waktu pencarian barang. 5S merupakan salah satu pendekatan yang digunakan untuk mengoptimalkan penggunaan ruangan, 5S dapat diterapkan dalam manajemen gudang untuk penataan penyimpanan barang dengan memperlihatkan efisiensi, mutu dan keamanan dengan cara penyimpanan yang optimal (Osada, 2014). Penerapan 5S juga dapat membantu dalam menciptakan suasana kerja dan tempat kerja yang nyaman, aman, bersih, rapi serta kondusif, secara tidak langsung akan membentuk budaya kerja, motivasi kerja dan meningkatkan produktivitas kerja (Meri & Wijaya, 2016). Maka dari itu di perlukan penataan-penataan barang yang ada di gudang dengan metode 5S (seiri, seiton, seiso, seiketsu, shitsuke) untuk memudahkan dalam pencarian barang dan menghilangkan pemborosan (*waste*) waktu dalam pengambilan barang yang menghambat aktivitas proses produksi karoseri PT Sumber Urip Sejati.

1.2 Perumusan Masalah

Berdasarkan identifikasi masalah diatas maka perumusan masalah dalam penelitian ini adalah :

1. Bagaimana evaluasi implementasi 5S pada Gudang 3 (tiga) PT. Sumber urip sejati ?
2. Bagaimana usulan perbaikan dari hasil evaluasi penerapan lima S (*seiri, seiton, seiso, seiketsu, shitsuke*) pada gudang 3 (tiga) PT. Sumber urip sejati?

1.3 Tujuan Penelitian

Berdasarkan rumusan masalah di atas, maka tujuan dari penulisan laporan ini adalah sebagai berikut:

1. Mengevaluasi implementasi 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke*) di gudang 3 (tiga) PT. Sumber Urip Sejati
2. Mengusulkan perbaikan penerapan metode 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke*) pada manajemen gudang.

1.4 Manfaat Penelitian

Dengan adanya penelitian ini diharapkan dapat memberikan manfaat, diantaranya :

1. Hasil penelitian ini diharapkan dapat memberikan masukan dan usulan perbaikan dari penerapan system 5S pada gudang PT. Sumber Urip Sejati, agar karyawan gudang dapat bekerja dengan optimal.
2. Dapat memperdalam pengetahuan dalam bidang manajemen khususnya yang berhubungan dengan budaya 5S.

1.5 Batasan Permasalahan Penelitian

Batasan masalah dalam penelitian ini yaitu :

1. Penelitian ini dilakukan di gudang 3 (tiga) pada divisi gudang PT Sumber urip sejati.
2. penelitian ini tidak membahas biaya dalam perancang 5S
3. penelitian ini hanya usulan

1.6 Asumsi Penelitian

Untuk menyelesaikan masalah penelitian ini maka perlu diadakan asumsi penelitian, sebagai berikut :

1. Tidak ada penambahan jumlah barang/material pada divisi gudang
2. Tidak ada penambahan jumlah ruang pada Divisi Gudang
3. Karyawan gudang tidak ada perubahan selama penelitian

4. Proses produksi berlangsung secara normal

1.7 Sistematika Penelitian

Berikut merupakan uraian dari sistematika penelitian:

BAB I : PENDAHULUAN

Pada bab ini dijelaskan tentang latar belakang masalah yang akan dibahas dan mengenai permasalahan yang akan dibahas dan memberi pengertian tentang tujuan penelitian, manfaat penelitian, batasan-batasan serta asumsi dan sistematika penelitian.

BAB II : TINJAUAN PUSTAKA

Pada bab ini berisi tentang penjelasan secara terperinci mengenai teori-teori umum yang berhubungan dengan penelitian yang meliputi teori definisi gudang, definisi metode 5S (*seiri, seiton, seiso, seiketsu, shitsuke*), tujuan 5S, tahapan penerapan 5S serta kajian yang berisikan hasil penelitian yang pernah dilakukan sebelumnya yang berhubungan dengan penelitian saat ini.

BAB III : METODOLOGI PENELITIAN

Pada bab ini menjelaskan uraian mengenai skenario atau tahapan-tahapan dalam pemecahan masalah dan sebagai acuan untuk menyelesaikan suatu permasalahan yang terjadi dengan tahapan-tahapan tersebut dengan menggunakan metode yang di tentukan.

BAB IV : PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

Pada bab ini merupakan pengumpulan data sebagai bahan penelitian yang akan di bahas, kemudian di olah lebih lanjut dengan menggunakan metode yang sudah di tentukan.

BAB V : ANALISIS DAN INTERPRETASI HASIL

Bab ini membahas hasil penelitian yang menyangkut penjelasan dari hasil pengolahan data secara kualitatif dan maupun kuantitatif

BAB VI : KESIMPULAN DAN SARAN

Bab ini berisi tentang kesimpulan yang menjawab tujuan penelitian dan saran untuk perusahaan serta saran untuk penelitian selanjutnya.