

BAB III

TOPIK BAHASAN

3.1 Latar Belakang

Prospek industri kayu mengalami perkembangan yang cukup baik dari tahun ke tahun. Berdasarkan data Badan Pusat Statistik (BPS) yang diolah oleh Puska Daglu BPPP pada April 2021 menunjukkan bahwa kinerja perdagangan kayu dan barang dari kayu mengalami pertumbuhan yang sangat signifikan (Syarif, 2021). Jika ditinjau dari kelompok produk, kelompok produk bahan bangunan mengalami peningkatan ekspor sebesar 19,9% dan kelompok produk peralatan makan mengalami pertumbuhan ekspor sebesar 12,8%. Hal ini menunjukkan bahwa industri yang bergerak dalam sektor pengolahan kayu memiliki peluang yang tinggi untuk terus mengembangkan usahanya.



Sumber: BPS (diolah PuskaDaglu BPPP, April 2021)

Gambar 3. 1 Kinerja Perdagangan Kayu dan Produk Dari Kayu

PT. Symgreen merupakan salah satu industri manufaktur yang bergerak di sektor pengolahan kayu. Dalam kegiatan manufakturnya, PT. Symgreen memproduksi peralatan makanan dari kayu seperti sendok es krim, stik es krim, pengaduk minuman, dan lain sebagainya. Selain itu, PT. Symgreen juga memproduksi peralatan lain dari kayu yaitu stik medis sekali pakai.

Adanya peluang pengembangan perusahaan dan relevansi bidang yang dijalankan oleh PT. Symgreen merupakan momentum yang bagus untuk meningkatkan profit perusahaan. Peningkatan keuntungan dapat dimulai dari hal yang sederhana, salah satunya yaitu menciptakan lingkungan kerja yang bersih dan terawat. Virgianti &

Sunuharyo (2018) menuliskan bahwa lingkungan kerja fisik salah satunya yaitu kebersihan berpengaruh secara signifikan terhadap kinerja karyawan. Selain itu, Prabaningtyas & Djastuti (2019) juga menuliskan hal yang sama bahwa lingkungan fisik memiliki pengaruh positif dan signifikan terhadap kinerja karyawan.

Departemen Produksi pada PT. Symgreen merupakan departemen yang memiliki tugas utama dalam mengubah bahan baku log kayu menjadi produk jadi berupa peralatan makanan seperti stik es krim, sendok es krim, dan lain sebagainya. Lingkungan kerja fisik yang ada di Departemen Produksi memiliki kondisi yang cenderung kurang bersih. Permasalahan kebersihan dalam suatu lingkungan kerja utamanya lingkungan produksi merupakan permasalahan yang harus diperhatikan secara intens. Hal ini dikarenakan lingkungan kerja fisik berpengaruh terhadap keberlangsungan dan kelancaran proses produksi dalam perusahaan. Lingkungan kerja fisik yang tidak terawat dan kotor dapat mengakibatkan beberapa hal seperti kemacetan produksi, akses aliran material terhambat, dan lain sebagainya. Pada gambar 3.2 dan 3.3 yaitu area mesin *rotary* nampak bahwa banyak

sisanya pengolahan kayu atau limbah bahan baku yang berserakan di atas mesin *rotary*. Jika dibiarkan menumpuk dan tidak dibersihkan, maka hambatan yang terjadi selama proses produksi berlangsung adalah proses dari mesin *rotary* ke mesin cetak menjadi lebih lama karena akan ada proses tambahan yaitu inspeksi akibat lembaran baru yang keluar dari mesin *rotary* menjadi kotor.



Gambar 3. 2 Mesin *Rotary*



Gambar 3. 3 Area Mesin *Rotary*

Selain itu, di samping area mesin cetak seperti yang terlihat pada gambar 3.4 juga terdapat banyak tumpukan sampah kayu yang tidak langsung dimasukkan ke dalam tungku pembakaran untuk bahan bakar oven kayu sehingga menjadi gunung limbah. Hambatan yang terjadi ketika area kerja tidak resik adalah akses jalan ke mesin selanjutnya menjadi tertutup sehingga gerak gerik pekerja menjadi terhambat.



Gambar 3. 4 Area Sekitar Mesin *Rotary* dan Cetak

Tak hanya itu, gambar 3.5 juga menunjukkan bahwa di sekitar area pengepakan produk dari mesin *polishing* terdapat produk yang berceceran dan tidak rapi. Hambatan yang terjadi jika area pengepakan tidak rapi adalah pekerja akan memiliki kemungkinan terpeleset akibat stik yang berceceran di lantai. Selain itu, kualitas

produk juga menjadi turun akibat terinjak oleh pekerja yang beraktivitas di area tersebut.



Gambar 3. 5 Kondisi Stik Yang Berserakan di Area Pengepakan

Berdasarkan pemaparan latar belakang, penulis tertarik untuk melakukan penelitian di Departemen Produksi PT. Symgreen terkait masalah-masalah pada kondisi nyata mulai dari kebersihan, kerapian, dan lain sebagainya dengan judul “Analisis Penerapan 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke*) di Departemen Produksi PT. Symgreen”.

3.2 Perumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang, dapat dirumuskan sebagai berikut :

1. Bagaimana penerapan metode 5S di Departemen Produksi PT. Symgreen?
2. Bagaimana usulan penerapan metode 5S di Departemen Produksi PT. Symgreen?

3.3 Tujuan Penelitian

Berdasarkan rumusan masalah, tujuan penelitian yang hendak dicapai adalah sebagai berikut :

1. Untuk mengetahui penerapan metode 5S di Departemen Produksi PT. Symgreen
2. Untuk mengetahui usulan penerapan metode 5S di Departemeni Produksi PT. Symgreen

3.4 Manfaat Penelitian

Adapun manfaat dari penelitian yang dilakukan di PT. Symgreen adalah sebagai berikut :

1. Bagi penulis, penelitian ini bermanfaat dalam memberikan pengetahuan dan pengalaman baru mengenai pemecahan masalah terkait 5S yang ada di perusahaan

2. Bagi perusahaan, penelitian ini membantu untuk mengetahui sejauh mana penerapan 5S yang ada di lapangan sehingga dapat dilakukan evaluasi dan perbaikan ke depannya
3. Bagi pihak universitas, penelitian ini bermanfaat untuk memberikan tambahan sumber referensi mengenai metode 5S yang ada di perusahaan manufaktur

3.5 Batasan Masalah

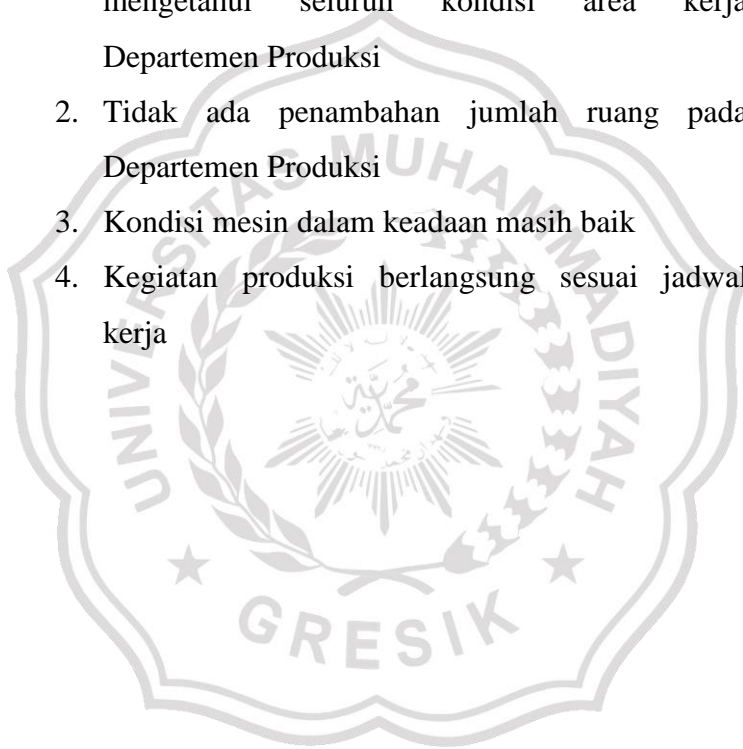
Batasan masalah yang digunakan dalam penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Penelitian ini dilakukan di PT. Symgreen pada bagian departemen produksi
2. Periode penelitian adalah 20 September 2021 hingga 20 Oktober 2021
3. Pemecahan masalah dalam penelitian hanya menggunakan metode 5S
4. Penelitian hanya dilakukan pada saat *shift* pagi mulai pukul 08.00 WIB sampai 16.00 WIB

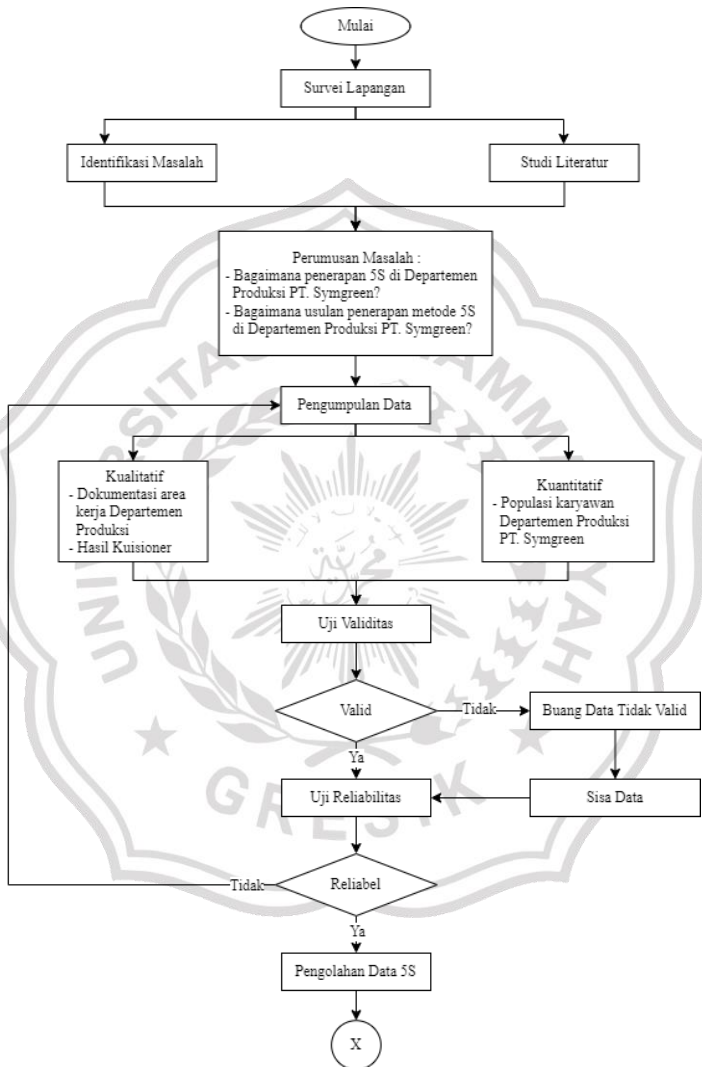
3.6 Asumsi-Asumsi

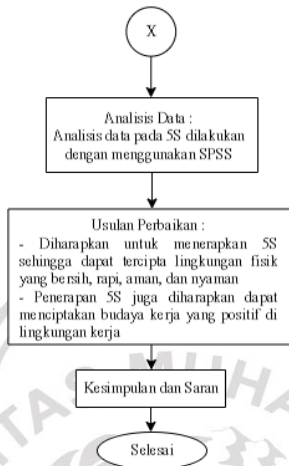
Asumsi-asumsi yang digunakan dalam penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Responden merupakan *expert* di bidangnya dan mengetahui seluruh kondisi area kerja Departemen Produksi
2. Tidak ada penambahan jumlah ruang pada Departemen Produksi
3. Kondisi mesin dalam keadaan masih baik
4. Kegiatan produksi berlangsung sesuai jadwal kerja



3.7 Skenario Penyelesaian





Gambar 3. 6 Diagram Alir

Tabel 3. 1 Variabel Data Penelitian

<i>Seiri (Ringkas)</i>	Sumber
Prosedur tertulis mengenai peletakan material	(<i>Expert</i> karyawan Departemen Produksi PT. Symgreen)
Prosedur tertulis mengenai eliminasi material	(Sugiharto et al., 2019)
Keberadaan material yang tidak dibutuhkan	(Nugraha et al., 2015)
Material yang teridentifikasi pada area kerja	(Suwarni & Alhamid, 2019)

Keberadaan label pada material yang telah teridentifikasi	(Sugiharto et al., 2019)
<i>Seiton (Rapi)</i>	Sumber
Peletakan material pada lokasi yang tepat	(Sugiharto et al., 2019)
Kerapian peralatan	(Nugraha et al., 2015)
Keberadaan tanda pengenal material	(Suroso, 2019)
Kerapian area kerja dari material berserakan	(<i>Expert</i> karyawan Departemen Produksi PT. Symgreen)
Warna pemisah pada jalan, pembatas, dan tempat penyimpanan barang	(Suroso, 2019)
<i>Seiso (Resik)</i>	Sumber
Debu dan kotoran pada material dan mesin	(Suwarni & Alhamid, 2019)
Sampah berserakan pada area kerja	(<i>Expert</i> karyawan Departemen Produksi PT. Symgreen)
Perlakuan terhadap barang	(Suwarni & Alhamid,

yang tidak terpakai	2019)
Perlakuan terhadap sampah berserakan	(Nugraha et al., 2015)
Pembersihan area bersama	(Sugiharto et al., 2019)
<i>Seiketsu (Rawat)</i>	Sumber
Standarisasi area kerja	(Sugiharto et al., 2019)
Pemantauan pada area kerja	(Sugiharto et al., 2019)
Sikap karyawan terkait kebersihan	(Nugraha et al., 2015)
Rotasi tanggung jawab kebersihan	(Sugiharto et al., 2019)
Sikap karyawan terhadap barang atau material	(<i>Expert</i> karyawan Departemen Produksi PT. Symgreen)
<i>Shitsuke (Rajin)</i>	Sumber
Jadwal bulanan audit	(Sugiharto et al., 2019)
Pemahaman buku panduan 5S	(Sugiharto et al., 2019)
Komitmen karyawan terkait 5S	(<i>Expert</i> karyawan Departemen Produksi PT. Symgreen)

Keterlibatan karyawan dalam rapat kebersihan	(Sugiharto et al., 2019)
Papan pengumuman area kerja	(<i>Expert</i> karyawan Departemen Produksi PT. Symgreen)

3.8 Langkah-Langkah Penelitian

Suatu penelitian memiliki kerangka yang sistematis, artinya antara satu proses dengan proses yang lain saling terkait dan berurutan. Oleh karena itu, hendaknya dilakukan dengan hati-hati dan cermat agar hasil yang didapat sesuai dengan apa yang diharapkan. Adapun langkah-langkah penelitian dijelaskan sebagai berikut :

3.8.1 Survei Lapangan

Pada tahap ini dilakukan survei terhadap kondisi area kerja bagian produksi PT. Symgreen untuk melihat potensi masalah yang akan dipecahkan dan dijadikan topik penelitian. Survei lapangan dilakukan dengan mengamati secara menyeluruh pada divisi terkait untuk nantinya didapatkan permasalahan yang paling menonjol. Dari survei tersebut, area kerja bagian produksi banyak yang belum tertata rapi dan kotor sehingga penulis

tertarik mencoba untuk menggali lebih dalam mengenai penerapan 5S untuk nantinya dilakukan penelitian lanjutan dan didapatkan pemecahan masalah.

3.8.2 Identifikasi Masalah dan Studi Literatur

Setelah dilakukan survei lapangan, selanjutnya dilakukan identifikasi masalah dan studi literatur. Area kerja yang telah diamati pada saat survei lapangan diidentifikasi lebih lanjut. Di samping melakukan identifikasi masalah, secara bersamaan dilakukan studi literatur untuk mengumpulkan segala informasi dan dasar-dasar teori penunjang baik berasal dari buku cetak, *ebook*, jurnal ilmiah ataupun referensi yang lain. Teori-teori pendukung yang digunakan sebagai pemecah masalah adalah metode 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke*).

3.8.3 Perumusan Masalah

Perumusan masalah merupakan penelaahan terhadap obyek penelitian lebih dalam. Perumusan masalah bertujuan untuk mengetahui informasi-informasi aktual terkait masalah yang ada melalui jawaban pertanyaan apa, bagaimana, dan lain sebagainya. Adanya

perumusan masalah juga membantu penulis untuk lebih fokus terhadap formulasi permasalahan yang ditetapkan.

3.8.4 Pengumpulan Data

Pengumpulan data dilakukan dengan mengumpulkan data kualitatif berupa dokumentasi *workspace* departemen produksi dan hasil kuisisioner dengan skala *likert* melalui wawancara dengan responden. Selain itu, data kuantitatif didapatkan dengan observasi langsung berupa populasi karyawan Departemen Produksi yang akan dijadikan sebagai responden penelitian.

3.8.5 Pengolahan Data

Data yang telah dikumpulkan selanjutnya diolah dalam pengolahan data. Pengolahan data terdiri dari uji validitas dan reliabilitas hasil kuisisioner, serta pengolahan data dengan metode 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke*). Jika data yang diuji tidak valid maka dilakukan eliminasi data tidak valid dan sisa datanya dilakukan uji reliabilitas. Jika data lolos uji reliabilitas maka dilanjutkan ke pengolahan data dengan metode 5S, jika tidak reliabel maka akan dilakukan penyusunan ulang kuisisioner dan pengumpulan data kembali.

3.8.6 Analisis Data

Hasil pengolahan data dianalisis sesuai dengan metode 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke*). Atribut yang memiliki persentase nilai paling besar yang mendapat perhatian untuk dianalisis. Jika atribut yang paling besar nilainya berada di skala yang rendah maka nantinya akan diberikan usulan perbaikan. Sedangkan jika atribut yang paling besar nilainya berada di skala yang tinggi maka nantinya akan dilakukan peningkatan.

3.8.7 Usulan Perbaikan

Usulan perbaikan dilakukan dengan tujuan memberikan usulan terhadap penerapan 5S yang berada pada skala rendah agar ke depannya dapat dijadikan pertimbangan untuk meningkatkan 5S di PT. Symgreen.

3.8.8 Kesimpulan dan Saran

Setelah dianalisis dan diberikan usulan maka ditarik kesimpulan akhir mengenai penelitian yang dilakukan. Selain itu, dilakukan pemberian saran untuk penelitian selanjutnya.