

BAB III

TOPIK PEMBAHASAN

1. Latar Belakang Topik

Sebuah perusahaan selalu mengutamakan keselamatan, kesehatan dan kenyamanan karyawannya, salah satu cara yang dapat digunakan untuk menciptakan area kerja yang nyaman di suatu perusahaan yaitu dengan menggunakan metode 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin) (Nan Wangi, 2020) Metode ini berasal dari negara Jepang yang dikenal dengan sebutan 5S yaitu Seiri (Ringkas), Seiton (Rapi), Seiso (Resik), Seiketsu (Rawat), dan Shitsuke (Rajin). Jika dalam bahasa Inggris biasa disebut juga dengan 5S yaitu Sort yang berarti “Ringkas”, Set In Order yang berarti “Rapi”, Shine yang berarti “Resik”, Standardise yang berarti “Rawat” dan Sustain yang dalam metode ini diartikan sama dengan kata “Rajin” Menurut Swaputri, (2010). Ada juga salah satu konsep untuk meminimalkan masalah kecelakaan kerja menurut Jahja, 1995 adalah dengan menetapkan program 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke) atau di Indonesia dikenal dengan program 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin). (Sartono & Abduh, 2018) 5R yang baik akan meningkatkan keamanan dalam bekerja

Banyak keuntungan yang diperoleh bila menerapkan 5R yakni tempat kerja menjadi nyaman karena bersih, rapi dan teratur, membantu mengefisienkan pekerjaan, memperkecil kecelakaan kerja karena lingkungan yang menerapkan 5R akan membawa kita bekerja di lingkungan yang bebas bahaya kecelakaan kerja dan membimbing pada kualitas produksi yang lebih baik

Untuk kegiatan 5R merupakan kegiatan yang tak terpisahkan dari pekerjaan sehari-hari. Kegiatan 5R tidak hanya bermanfaat bagi Industri, melainkan bermanfaat juga bagi pribadi karyawan itu sendiri dikarenakan kegiatan tersebut merupakan faktor pendukung bagi kualitas kehidupan kerja mereka, lebih dari 40% dari waktu dalam kehidupan manusia dihabiskan di tempat kerja, sedangkan dalam 24 jam karyawan dapat menghabiskan waktu 8 jam di tempat kerja, belum ditambah waktu lembur, salah satu cara membuat keceriaan di tempat kerja adalah melalui penerapan 5R (Sari & Ratna, 2015)

Pemeliharaan juga dapat menjadikan area kerja yang nyaman di perusahaan, Pemeliharaan adalah semua aktivitas yang dilakukan untuk mempertahankan kondisi sebuah item atau peralatan, atau mengembalikannya ke dalam kondisi tertentu Sedangkan perbaikan adalah pemulihan suatu kondisi peralatan atau mesin yang telah mengalami kerusakan atau penurunan performa sehingga tetap atau mendekati keadaan semula

PT. Baja menara inti merupakan perusahaan bergerak pada jasa bengkel dari alat berat. Dalam menjalankan usahanya perusahaan memiliki kewajiban untuk melakukan pemeliharaan dan perbaikan alat berat guna melancarkan kegiatan operasinya dalam penanganan proyek, baik itu pemeliharaan harian maupun perbaikan ringan, perbaikan berat, dan juga perbaikan darurat. Salah satu pemeliharaan yang dilakukan pada PT. Baja menara inti adalah pemeliharaan harian. Pemeliharaan harian adalah pemeliharaan yang dilakukan secara rutin setiap hari sebelum alat digunakan. Pemeliharaan ini bertujuan untuk mengetahui apakah keadaan

alat transportasi tersebut layak untuk dioperasikan atau tidak Masalah yang terjadi di perusahaan tersebut antara lain, pada bengkel tersebut dirasa kurang nyaman. Kemudian, tata letak peralatan-peralatan yang akan digunakan sering kali hilang atau operator terlupa dimana terakhir meletakkannya sehingga pemilik bengkel terpaksa membeli peralatan-peralatan yang baru agar proses pembuatan produk yang sudah di pesan oleh konsumen dapat berjalan dengan baik.

Cara penataan dan kondisi bengkel yang kurang nyaman menjadi kendala utama. Penyebab kurang nyaman ialah dari peralatan-peralatan yang sering digunakan dan yang tidak sering digunakan sering menimbulkan masalah, seperti operator mencari peralatan dan membutuhkan waktu yang lumayan lama untuk memulai proses memperbaiki, kemudian peralatan-peralatan yang jarang terpakai dalam proses produksi tidak di perhatikan letaknya dan bertumpuk dengan barang-barang yang lainnya, kemudian kondisi peralatan-peralatan terlihat jorok, kotor, dan jarang di lakukan perawatan yang baik.

Tabel 3. 1 Kehilangan dan rusakandi bengkel PT Baja Menara Inti

PRIODE	KATEGORI	JUMLAH	KETERANGAN	IDENTIFIKASI
OKT	Ringan	2	Kunci berserakan L	Fabrikasi
	Ringan	3	Spearpart berantakan	
	Berat	1	Konsleting	

			pada alat las	
PRIODE	KATEGORI	JUMLAH	KETERANGAN	IDENTIFIKASI
NOV	Ringan	2	Kunci T hilang	Fabrikasi
	Ringan	1	Tang potong hilang	

Sumber: Data di bengkel PT Baja Menara Inti pada Oktober dan November

Berdasarkan data yang dimiliki oleh bengkel alat berat yang tertera pada tabel, maka dari itu dalam kegiatan penelitian ini akan difokuskan pada upaya perbaikan dan perawatan bengkel alat berat di PT. Baja Menara Inti menggunakan metode budaya kerja 5R.

Kunci kesuksesan dan daya tahan perusahaan terletak pada budaya kerja 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, dan Rajin) yang diterapkan secara konsisten dan melibatkan seluruh komponen dalam perusahaan. Terkait dengan hal tersebut di atas, penelitian ini akan menelan lebih jauh mengenai penerapan budaya kerja 5R, komunikasi internal, serta pengaruh terhadap semangat kerja dan kinerja karyawan.

3.2 Perumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang permasalahan di atas, maka rumusan masalah yang akan diteliti adalah

1. Apa saja kehilangan dan kerusakan alat kerja di PT. Baja Menara inti akibat tidak menerapkan 5R di Bengkel PT. Baja Menara

Inti?

2. Apa saja usulan perbaikan untuk mengatasi kehilangan dan kerusakan alat menggunakan penerapan budaya kerja 5R PT. Baja Menara Inti?

3.3 Tujuan Penelitian

Tujuan penelitian ini sebagai berikut:

1. Untuk mengetahui apa saja kehilangan dan kerusakan alat kerja karena tidak menerapkan 5R di Bengkel PT. Baja Menara Inti.
2. Untuk Mengetahui usulan perbaikan penerapan Budaya kerja 5R di PT. Baja Menara Inti meminimalisir terjadinya kehilangan dan kerusakan alat kerja.

3.4 Manfaat Penelitian

Manfaat dari penelitian ini adalah :

1. Dapat mengetahui upaya pelaksanaan 5R yang ada di Bengkel PT. Baja Menara Inti
2. Dapat memberikan usulan perbaikan untuk meminimalisir kehilangan dan kerusakan di bengkel PT Baja Menara Inti

3.5 Batasan Penelitian

Dalam pembuatan laporan KP ini terdapat beberapa batasan yaitu

:

1. Penelitian ini dilakukan di lingkungan kerja bengkel alat berat di

PT Baja Menara Inti.

2. Penelitian ini hanya berfokus pada penerapan metode 5R untuk analisis penerapan budaya kerja 5R untuk kerapihan dan penataan alat kerja di PT Baja Menara Inti
3. Penelitian ini dilakukan selama satu bulan.

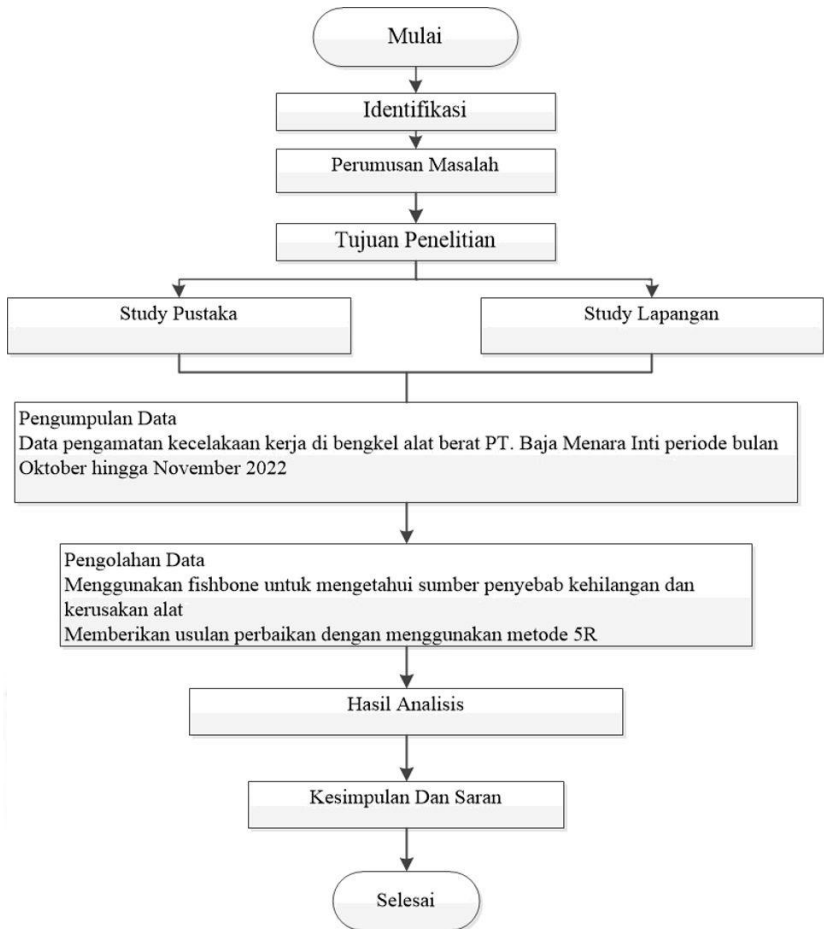
3.6 Asumsi Penelitian

Agar penelitian sesuai dengan rencana yang digunakan dalam penelitian ini adalah sebagai berikut :

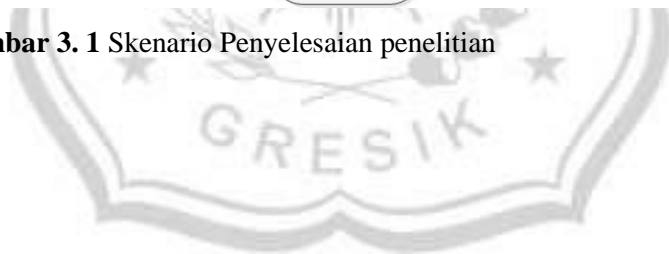
1. Selama penelitian berlangsung tidak ada perubahan proses fabrikasi di bengkel.
2. Urutan pekerjaan dilakukan sesuai prosedur
3. Tidak ada prosedur perubahan kerja selama penelitian berlangsung

3.7 Skenario penyelesaian

- 3.



Gambar 3. 1 Skenario Penyelesaian penelitian



3.7.1. Identifikasi Masalah

Tahap ini adalah tahap dimana suatu penelitian untuk mengidentifikasi sebuah permasalahan. Identifikasi masalah didapatkan dengan observasi pada lokasi terlebih dahulu, pada identifikasi masalah dilakukan di bengkel alat berat PT. Baja Menara Inti

3.7.2. Rumusan Masalah

Perumusan masalah ini dilakukan setelah identifikasi perumusan masalah ini untuk mengetahui apa saja kehilangan dan kerusakan alat kerja di bengkel alat berat PT. Baja Menara Inti? bagaimana upaya perbaikan penerapan budaya kerja 5R untuk meminimalisir kehilangan item dan kerusakan alat kerja?

3.7.3. Tujuan penelitian

Penelitian ini dilakukan untuk mengetahui apa saja akibat pada bengkel Ketika tidak menerapkan budaya kerja 5R. Berkaitan dengan masalah yang akan dibahas untuk mengetahui upaya perbaikan penerapan budaya kerja 5R Untuk meminimalisir kehilangan dan kerusakan alat kerja di bengkel alat berat di PT Baja Menara Inti

3.7.4. Studi Pustaka

Tahap ini merupakan tahapan penelusuran referensi. Dapat bersumber dari buku, jurnal maupun penelitian yang telah ada sebelumnya

3.7.5. Studi Lapangan

Tahap ini merupakan penelitian di perusahaan yang digunakan untuk mengetahui kondisi yang ada di lapangan, sehingga dapat ditemukan permasalahan.

3.7.6. Pengumpulan Data

Disesuaikan Tahap ini dilakukan untuk mengumpulkan data yang sudah dilakukan yaitu pengamatan kehilangan dan kerusakan di PT Baja Menara Inti periode Oktober Hingga Desember 2022.

3.7.7. Pengolahan Data

Tahap ini merupakan Pengolahan data. data yang diperoleh dari proses pengumpulan data, diolah dengan pembuatan diagram fishbonee lalu pemberian usulan perbaikan dengan 5R untuk meminimalkan terjadinya kehilangan dan kerusakan alat kerja di bengkel alat berat PT. Baja Menara Inti.

3.7.8. Hasil Analisa

Pada tahapan ini dilakukan dengan menganalisis

usulan perbaikan budaya kerja 5R untuk meminimalkan kehilangan dan kerusakan barang di lingkungan bengkel.

3.7.9. Kesimpulan dan Saran

Tahap ini berisi suatu kesimpulan dan saran tentang upaya perbaikan dan penerapan budaya kerja 5R dalam Aktivitas di Bengkel alat berat PT Baja Menara Inti.