

# BAB I

## PENDAHULUAN

### 1.1 Latar Belakang

Era globalisasi yang semakin berkembang ini, persaingan antar industri menuntut pada pelaku industri untuk meningkatkan daya saing produk di pasaran. Terlebih lagi semakin bervariasi produk maupun jasa di pasaran dengan harga yang seminimum mungkin, kualitas produk yang baik, waktu yang cepat dan pelayanan yang cepat menuntut perusahaan berusaha untuk mencapai kepuasan dari pelanggan. Berkaitan dengan hal-hal tersebut, maka setiap perusahaan haruslah memiliki dan menerapkan suatu cara kerja yang mampu mengatur dan mengorganisir segala kegiatan yang berlangsung di lingkungan kerja.

Kesuksesan perusahaan di Jepang dibandingkan dengan perusahaan non-Jepang adalah menciptakan keunggulan operasional dalam hal mengatur dan mengelola ruang kerja dan alur kerja untuk tujuan efisiensi dengan cara mengurangi *waste* yang bersifat barang atau waktu (Imai, 2012). Perbedaan terlihat pada perusahaan yang berada di luar Jepang dengan ketidakteraturan tempat kerja. Efek dari ketidakteraturan dari lingkungan kerja akan berdampak pada pemborosan waktu proses, penurunan kinerja dan penurunan produktivitas kerja (Sastrowinoto, 2011). Namun banyak perusahaan di luar Jepang menganggap bahwa hal tersebut bukan merupakan sesuatu yang penting bagi perusahaan.

Dalam suatu perusahaan, gudang adalah salah satu komponen yang sangat penting mulai dari kecepatan pengambilan barang sampai dari kecepatan penyimpanan barang. Oleh karena itu penataan barang yang rapih sangat berpengaruh dalam aktivitas gudang. Sistem kerja yang baik apabila dapat memberikan rasa aman dan nyaman terhadap seluruh karyawan dalam melakukan kegiatan sehari-hari tanpa mengabaikan faktor produktivitas (Rohtriyanto, 2004).

5R adalah dasar dari perbaikan (*improvement*) di tempat kerja yang mengharuskan langsung dilapangan pekerjaan untuk memantau (*monitoring*). Adapun dari tujuan 5R antara lain:

1. Mengajarkan ke setiap orang dasar-dasar suatu perbaikan yang diawali dari Ringkas dan Rapi.
2. Pembersihan atau Resik pada kondisi abnormalitas.
3. Memberikan cara mengontrol tempat kerja agar selalu Rawat dan diawali dari kedisiplinan Rajin.
4. Menghilangkan atau mengurangi pemborosan (*Muda*).

5R adalah metode yang sangat sederhana akan tetapi terasa begitu sulit dalam menjalankannya apabila tidak adanya komitmen dari manajemen tertinggi dan bawahannya. Dalam meningkatkan produktivitas kerja perlu menerapkan metode 5R terhadap semua perusahaan. Metode 5R juga dapat menjauhkan dan mencegah kecelakaan kerja yang membuat area kerja lebih terjaga keberhasilannya (Imai,1999).

Metode Kaizen berasal dari kata Kai artinya perbaikan dan Zen yang artinya baik. Kaizen diartikan sebagai perbaikan terus menerus (*Continuous Improvement*). Ciri kunci manajemen kaizen antara lain lebih memperhatikan proses dan hasil, manajemen fungsional-silang dan menggunakan lingkaran kualitas dan lain untuk mendukung peningkatan yang terus menerus.

PT.Hero Supermarket,Tbk merupakan suatu industri ritel yang memiliki banyak cabang di Indonesia. Gudang pada PT.Hero Supermarket adalah salah satu penunjang aktifitas penerimaan, penyimpanan dan pengiriman barang. Namun kurangnya kepedulian karyawan terhadap kerapihan lingkungan area gudang dapat menyebabkan lingkungan gudang menjadi berantakan. Pada gudang tersebut terdapat puluhan jenis barang dalam satuan kecil maupun besar yang tersimpan sehingga dengan kondisi gudang yang berantakan menyebabkan proses keluar masuk barang akan lebih sulit dan membutuhkan waktu yang cukup lama untuk mencari barang yang dibutuhkan. Sehingga waktu kerja karyawan terbuang untuk mencari barang di gudang. Hal itu dapat menghambat proses operasional gudang.

Permasalahan yang saat ini sedang dihadapi adalah penataan barang yang kurang rapih, ditemukan pemborosan waktu kerja yang diakibatkan kondisi gudang berantakan dan aktivitas gudang yang memakan banyak waktu serta tenaga karyawan sehingga mengganggu operasional gudang. Jika kondisi ini terus berlanjut, bukan tidak mungkin akan menimbulkan produktivitas menurun, kualitas gudang menurun yang menyebabkan kepuasan pelanggan menurun. Bagi perusahaan sendiri barang yang kurang rapih dapat mengakibatkan kecelakaan kerja dan pemborosan pun akan meningkat karena kondisi lingkungan yang belum tertata rapih.

Operator *forklift* dan *Hand lift* tidak menggunakan alat pelindung diri seperti helm dan masker dapat menyebabkan terjadinya kecelakaan kerja yang berakibat fatal dalam melakukan aktivitas di area gudang.

**Tabel 1.1 Kondisi Gudang PT.Hero Supermarket, Tbk Cabang Cibitung.**

NO	BULAN	SEBAB	AKIBAT
1.	FEBRUARI 2018	1. Jumlah barang yang ada rak AG-02-4 tidak sama dengan sistem.	Dapat mengakibatkan kesulitan mencari produk yang di tentukan.
		2. Terdapat sampah pada area gudang.	Dapat mengganggu aktivitas gudang.
		3. Barang tidak tersusun rapih di rak AF-01-5.	Barang akan terjatuh dapat mengakibatkan kerusakan barang.
		4. Penempatan pallet tidak pada tempatnya.	Dapat mengganggu jalannya aktivitas di gudang.
		5. Pada operator <i>handlift</i> tidak memakai alat pelindung diri.	Dapat terjadinya kecelakaan kerja pada operator <i>hand lift</i> .
		1. Barang yang ada pada rak AB-05-2 tidak sesuai dengan sistem.	Dapat mengakibatkan kesulitan mencari produk yang di tentukan.
		2. Penempatan <i>forklift</i> tidak pada tempatnya.	Dapat mengakibatkan kegiatan keluar masuknya barang terhambat.

2.	MARET 2018	3.Barang sisa pengambilan (packing) tidak kembali ke rak awal.	Dapat terjadi penumpukan barang di area packing.
		4.Penempatan pallet tidak sesuai pada tempatnya.	Dapat mengakibatkan aktivitas terganggu di area gudang.
		5.Barang tidak tersusun dengan rapih di rak AC-06-7.	Dapat terjadinya barang jatuh dan tertimpa operator gudang.
3.	APRIL 2018	1.Label identitas yang menempel pada barang tidak sama dengan actual.	Dapat kesulitan dalam pengambilan barang.
		2.Alat <i>forklift</i> yang parkir tidak pada areanya.	Dapat mengganggu aktivitas pengambilan barang.
		3.Penempatan Pallet di jalur penjalan kaki.	Dapat mengakibatkan kecelakaan pada pejalan kaki.
		4. Pada operator <i>handlift</i> tidak memakai alat pelindung diri.	Dapat terjadinya kecelakaan kerja pada operator <i>hand lift</i> .

Sumber: Pengolahan Data (2018)

**Tabel 1.2 Kondisi Gudang Sebelum Penerapan 5R Di Gudang PT.Hero Supermarket, Tbk Cabang Cibitung.**

N0	Kondisi Gudang	Keterangan
1.		Terdapat kondisi gudang yang berantakan dan kurangnya kesadaran pada karyawan.

2.		Terdapat penataan gudang yang kurang rapih dan berakibatkan terjatunya barang tersebut.
3.		Pada operator <i>hand lift</i> tidak memakai alat pelindung diri saat beraktivitas.
4.		Ditemukan troli tidak pada tempatntya.
5.		Ditemukan pallet tidak pada raknya.

Sumber: PT.Hero Supermarket,Tbk Cabang Cibitung (2018)

Oleh sebab itu diperlukan penerapan 5R agar kelancaran aktivitas gudang dapat diminimalisir dan tentu akan berdampak pada kegiatan operasional digudang groseri. Dari latar belakang yang dikemukakan diatas tersebut,penulisan mengambil judul skripsi yaitu: **“USULAN PENERAPAN 5R PADA GUDANG GROSERI”**.

## **1.2 Identifikasi Masalah**

Berdasarkan dari latar belakang masalah maka dapat diidentifikasi beberapa masalah tersebut adalah:

1. Ditemukan kondisi gudang yang berantakan.
2. Ditemukan pemborosan waktu kerja yang diakibatkan kondisi gudang yang berantakan.
3. Belum adanya penerapan 5R digudang PT.Hero Supermarket, Tbk.

## **1.3 Rumusan Masalah**

Berdasarkan identifikasi masalah di atas maka dapat di rumuskan sebagai berikut:

1. Bagaimana cara memperbaiki kondisi gudang yang belum rapih dengan metode 5R?
2. Bagaimana cara pemborosan waktu dapat dihilangkan atau dikurangi dengan penerapan 5R?
3. Bagaimana upaya penerapan 5R sehingga dapat berjalan dengan baik?

## **1.4 Batasan Masalah**

Untuk mempermudah dalam pemecahan masalah, maka diperlukan batasan masalah yaitu:

1. Penelitian dilakukan dan di fokuskan pada gudang groseri PT.Hero Supermarket, Tbk yang beralamat di Jl. Indofarma RT.001 RW.007 Arteri Toll Cibitung Desa Suka Danau, Cibitung-Bekasi.
2. Penelitian difokuskan pada tata letak barang sesuai dengan klasifikasi barang masing- masing pada gudang groseri.

3. Penelitian yang dilakukan dengan penerapan 5R hanya sampai pemberian usul dan evaluasi perbaikan.

### **1.5 Tujuan Penelitian**

Dari permasalahan di atas, tujuan penelitian ini adalah:

1. Untuk memperbaiki kondisi gudang dengan metode 5R.
2. Untuk menganalisa pengurangan pemborosan waktu dengan penerapan 5R.
3. Untuk menganalisa penerapan 5R agar dapat berjalan dengan baik.

### **1.6 Manfaat Penelitian**

Manfaat dari penulisan penelitian ini adalah:

1. Bagi Mahasiswa
  - a. Sebagai pembelajaran bagi mahasiswa yang ingin melakukan penelitian.
  - b. Untuk menambah ilmu pengetahuan dalam hal 5R.
2. Bagi Perusahaan
  - a. Menjadi bahan masukan bagi perusahaan untuk menerapkan 5R pada gudang groseri PT.Hero Supermarket Tbk.
  - b. Memberikan alternatif atau solusi bagi gudang groseri PT.Hero Supermarket Tbk, dalam mengoptimalkan fungsi gudang.

### **1.7 Sistematika Penulisan**

Untuk memudahkan dalam memberikan gambaran tentang isi penelitian ini, maka penulis membuat sistematika penulisan sebagai berikut:

## **BAB I: PENDAHULUAN**

Bab ini berisikan latar belakang masalah, identifikasi masalah, perumusan masalah, batasan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, metode penulisan dan sistematika penulisan.

## **BAB II: LANDASAN TEORI**

Bab ini menyajikan teori-teori dan pemikiran yang digunakan sebagai landasan dalam melakukan penelitian.

## **BAB III: METODOLOGI PENELITIAN**

Bab ini menjelaskan tentang objek penelitian, teknik pengumpulan data, metode analisis data dan tahapan-tahapan penelitian dan menjelaskan tiap tahapan secara ringkas.

## **BAB IV: ANALISIS DATA DAN PEMBAHASAN**

Berisi hal-hal mengenai data-data yang diperoleh dan di pelajari selama dilingkungan gudang groseri, pengelolaan data dan hasil analisis data yang diperoleh.

## **BAB V : PENUTUP**

Dalam bab ini berisi kesimpulan dari hasil pembahasan, analisis data serta saran-saran yang bisa diberikan berdasarkan penelitian yang dilakukan.

## **DAFTAR PUSTAKA**

Berisi catatan sumber yang digunakan untuk menyusun skripsi.

## **LAMPIRAN**