

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Perkembangan dunia industri manufaktur dan jasa semakin meningkat pesat dari waktu ke waktu sehingga setiap pelaku industri harus siap berkompetisi dan selalu meningkatkan kinerja yang dapat meningkatkan produktivitas. Masalah peningkatan produktivitas tidak dapat lepas dari faktor manusia yang dapat diamati, diteliti, dianalisa dan diperbaiki. Dengan adanya persaingan tersebut menyebabkan perusahaan harus meningkatkan efisiensi dan efektivitas kinerja perusahaan dalam segala aspek, misalnya dalam aspek produksi, aspek keuangan maupun aspek operasional. Pengertian efektif berkaitan dengan cara kerja yang tepat serta waktu penyelesaian pekerjaan yang singkat sedangkan pengertian efisiensi berkaitan dengan meminimalkan biaya untuk menyelesaikan pekerjaan itu. Efektivitas dan efisiensi kerja tidak boleh mengabaikan kualitas dari produk yang dihasilkan.

Untuk mencapai hal tersebut maka perusahaan perlu melakukan efisiensi guna menghasilkan produk yang sesuai dengan keinginan konsumen, salah satu upaya yang dilakukan adalah dengan melakukan efisiensi secara internal, dimana efisiensi ini lebih bersifat yang dimiliki perusahaan serta penerapan metode kerja yang tepat dan sebagainya guna mendukung pencapaian tujuan yang ingin dicapai oleh perusahaan. Peneliti lain menggunakan metode 5S untuk mencapai hal tersebut. Banyak peneliti yang sudah menggunakan metode 5S untuk memperbaiki dan menyelesaikan masalah. Metode 5S adalah metode efektif,

PT. Bukit Warna Abadi adalah perusahaan yang bergerak dibidang distributor aksesoris panel listrik. Pada awalnya perusahaan ini hanya menjual aksesoris kabel, tetapi dengan melihat besarnya peluang pada pasar panel listrik maka perusahaan ini menambah produk dengan menjual aksesoris panel juga. PT. Bukit Warna Abadi berdiri pada tahun 2012, perusahaan ini beralamat di Jl. Penggilingan Raya No. 35A, Cakung, Jakarta Timur. Berikut ini adalah kondisi area warehouse PT. Bukit Warna Abadi pada saat ini.



Gambar 1. 1 Penataan Material yang tidak sesuai jenisnya
Sumber : PT. Bukit Warna Abadi (2020)



Gambar 1. 2 Limbah yang disatukan dengan material
Sumber : PT. Bukit Warna Abadi (2020)



Gambar 1. 3 Sampah yang berserakan

Sumber : PT. Bukit Warna Abadi (2020)

Pada gambar 1.1 menunjuk penataan material yang tidak sesuai dengan jenisnya. Hal ini menyebabkan produk-produk yang digudang menjadi berantakan dan karyawan yang ingin mencari barang memerlukan waktu yang lama dikarenakan penataan yang berantakan. Pada gambar 1.2 adalah gambar limbah yang disatukan dengan produk-produk yang ada pada gudang PT. Bukit Warna Abadi. Karena disatukannya limbah dengan material yang biasa dipakai membuat karyawan menjadi susah saat mengambil barang yang diinginkan. Selain itu dengan keadaan seperti ini mengakibatkan gudang terlihat sangat berantakan. Pada gambar 1.3 adalah sampah yang berserakan pada area gudang PT. Bukit Warna Abadi. Sampah yang berserakan biasanya adalah sampah-sampah plastik bekas dari bungkus produk atau plastik dan kertas sisa *packing*. Keadaan sampah yang berserakan membuat area gudang menjadi terlihat kotor, keadaan ini juga mengganggu karyawan karena dapat membahayakan setiap karyawan yang ada pada area gudang dengan adanya kemungkinan karyawan terpelesat karena adanya sampah-sampah tersebut.

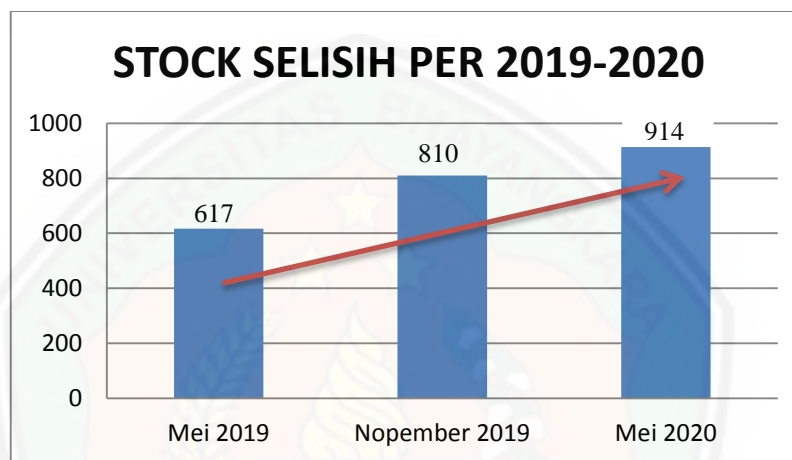
Selain kondisi diatas, *warehouse* PT. Bukit Warna Abadi juga sering mengalami tidak sesuainya *stock* pada sistem dengan *stock* aktual. Untuk data *stock opname* 2019-2020 dapat dilihat pada tabel 1.1.

Tabel 1. 1 *Stock Opname* 2019-2020

No	Bulan / Tahun	Item	Jumlah Stock		Selisih
			Sistem	Aktual	
1	Mei 2019	GEC	112.400 Pcs	112.100 Pcs	300 Pcs
		GMW	4.858 Pcs	4.858 Pcs	-
		Heatshrink	160.138 Mtr	159.900 Mtr	238 Mtr
		FAN	1.748 Pcs	1.748 Pcs	-
		Hexagonal	55.436 Pcs	55.320 Pcs	16 Pcs
		GMB	8.378 Mtr	8.378 Mtr	-
		Cable Gland	59.946 Pcs	59.930 Pcs	16 Pcs
		Braided	17.548 Mtr	17.548 Mtr	-
		Busbar	4.664 Pcs	4.647 Pcs	17 Pcs
		PVC	254.146 Pcs	254.109 Pcs	37 Pcs
		LV GBB	3.530 Pcs	3.520 Pcs	10 Pcs
		Marking	73.000 Mtr	73.000 Mtr	-
		Total Selisih			
2	Nopember 2019	GEC	117.780 Pcs	117.400 Pcs	380 Pcs
		GMW	4.858 Pcs	4853 Pcs	5 Pcs
		Heatshrink	158.941 Mtr	158.724 Mtr	217 Mtr
		FAN	1.748 Pcs	1.730 Pcs	18 Pcs
		Hexagonal	28.720 Pcs	28.620 Pcs	100 Pcs
		GMB	6.614 Mtr	6.600 Mtr	14 Mtr
		Cable Gland	59.946 Pcs	59.931 Pcs	15 Pcs
		Braided	35.178 Mtr	35.170 Mtr	8 Mtr
		Busbar	3.699 Pcs	3.676 Pcs	23 Pcs
		PVC	250.176 Pcs	250.143 Pcs	33 Pcs
		LV GBB	3.755 Pcs	3.755 Pcs	-
		Marking	65.000 Mtr	65.000 Mtr	-
		Total Selisih			
3	Mei 2020	GEC	89.094 Pcs	88.679 Pcs	415 Pcs
		GMW	4.445 Pcs	4.443 Pcs	3 Pcs
		Heatshrink	160.000 Mtr	159.744 Mtr	256 Mtr
		FAN	851 Pcs	832 Pcs	13 Pcs
		Hexagonal	54.182 Pcs	54.057 Pcs	125 Pcs
		GMB	5.840 Mtr	5.830 Mtr	10 Mtr

No	Bulan / Tahun	Item	Jumlah Stock		Selisih
			Sistem	Aktual	
		Cable Gland	62.324 Pcs	62.310 Pcs	14 Pcs
		Braided	13.724 Mtr	13.724 Mtr	-
		Busbar	8.283 Pcs	8.264 Pcs	17 Pcs
		PVC	267.669 Pcs	267.612 Pcs	57 Pcs
		LV GBB	3.740 Pcs	3.736 Pcs	4 Pcs
		Marking	50.000 Mtr	50.000 Mtr	-
Total Selisih					914

Sumber : PT. Bukit Warna Abadi (2020)



Gambar 1. 4 Diagram Stock Selisih per 2019-2020

Sumber : PT. Bukit Warna Abadi (2020)

Pada tabel 1.1 dan gambar 1.4 terlihat data stock opname pada PT. Bukit Warna Abadi. Dari data diatas selalu terdapat perbedaan antara *stock* yang ada pada sistem dengan *stock* aktual. Hal ini membuat kerugian pada perusahaan karena *stock* yang tidak update akan membuat perusahaan akan sulit untuk menentukan *stock* minim dan melakukan pemesanan kepada suplier. Selain itu produk yang hilang juga akan terhitung hangus, hal ini semakin menambah kerugian pada perusahaan karena sering terjadinya barang yang hilang. Selisih antara *stock* pada sistem dengan aktual setiap tahun mengalami Peningkatan. Hal ini dapat dilihat pada gambar 1.4.

Dengan kondisi area *warehouse* PT. Bukit Warna Abadi diatas maka banyak masalah yang terjadi saat ini, beberapa masalah yang terjadi pada area *warehouse*

PT. Bukit Warna Abadi sebagai berikut :Stock yang tidak update, proses mencari barang yang susah, tidak tertatanya lokasi produk, Safety yang sangat kurang, pencurian yang menjadi lebih mudah.

Tabel 1. 2 Rata-Rata Waktu Pengambilan Barang

No	Item	Waktu Pengambilan Tercepat	Waktu Pengambilan Terlama
1	GEC	10 Menit	25 Menit
2	GMW	10 Menit	15 Menit
3	Heatshrink	15 Menit	30 Menit
4	FAN	10 Menit	15 Menit
5	Hexagonal	10 Menit	20 Menit
6	GMB	10 Menit	15 Menit
7	Cable Gland	10 Menit	20 Menit
8	Braided	15 Menit	30 Menit
9	Busbar	10 Menit	20 Menit
10	PVC	10 Menit	20 Menit
11	LV GBB	5 Menit	10 Menit
12	Marking	10 Menit	20 Menit

Sumber : Pengolahan Data(2020)

Pada tabel 1.2 adalah data waktu pengambilan barang pada gudang PT. Bukit Warna Abadi. Dapat dilihat pada data tersebut adanya rentang waktu yang cukup lama antara waktu pengambilan barang tercepat dengan waktu pengambilan terlama. Rentang waktu terendah antara waktu proses pengambilan tercepat dan waktu proses pengambilan terjadi pada proses pengambilan barang jenis GMW, FAN, GMB dan LV GBB yang memiliki rentang waktu sebesar 5 menit atau sebesar 50%. Dan untuk waktu proses pengambilan barang dengan rentang waktu terbesar antara waktu pengambilan tercepat dengan waktu pengambilan terlama adalah proses pengambilan produk GEC, Heatshrink dan Braided yang memiliki rentang waktu sebesar 15 menit atau sebesar 250%. Dengan proses yang memerlukan waktu yang lama akan menyebabkan terhambatnya proses pengiriman barang.

Dengan kondisi seperti itu maka perusahaan dan pekerja akan sangat dirugikan. Untuk itu perlu ada upaya perbaikan pada area *warehouse* PT. Bukit Warna Abadi. Dengan pertimbangan diatas maka penulis akan mencoba

melakukan perbaikan sikap kerja dan lingkungan kerja dengan menggunakan metode 5S (*seiri, seiton, seiso, seiketsu, shitsuke*).

1.2 Identifikasi Masalah

Berdasarkan latar belakang diatas, terdapat beberapa masalah dalam area warehouse PT. Bukit Warna Abadi. Masalah-masalah tersebut yang terkait dapat diidentifikasi berdasarkan latar belakang diatas yaitu :

1. Aliran sistem informasi yang tidak teratur membuat tidak updatenya *stock* pada sistem dengan *stock actual*
2. Ketidakteraturan penataan produk yang membuat gudang menjadi berantakan
3. Proses pengambilan barang memiliki rentang waktu yang besar mencapai 250%.

1.3 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang dan identifikasi masalah diatas, penelitian ini menemukan beberapa permasalahan yang ada pada perusahaan dimana permasalahan tersebut antara lain :

1. Bagaimana menurunkan atau menghilangkan selisih saat dilakukan pengecekan *stock opname* ?
2. Bagaimana perancangan program 5S (*seiri, seiton, seiso, seiketsu, shitsuke*) pada area *warehouse* PT. Bukit Warna Abadi ?
3. Bagaimana caranya mempercepat waktu pencaian barang di Gudang ?

1.4 Batasan Masalah

Untuk menghindari cakupan yang terlalu luas dalam penelitian mengenai metode 5S ini. Maka diperlukan batasan-batasan masalah dalam penelitian ini, diantaranya

1. Penelitian dilakukan berdasarkan keadaan lingkungan kerja di area *warehouse* PT. Bukit Warna Abadi
2. Penelitian ini hanya membahas perancangan 5S (*seiri, seiton, seiso, seiketsu, shitsuke*) pada area *warehouse* PT. Bukit Warna Abadi.

1.5 Tujuan Penelitian

Berdasarkan permasalahan yang dihadapi oleh *warehouse* PT. Bukit Warna Abadi, tujuan yang ingin dicapai melalui penelitian ini adalah :

1. Merancang program 5S (*seiri, seiton, seiso, seiketsu, shitsuke*) di area *warehouse* PT. Bukit Warna Abadi
2. Mengupayakan untuk menghilangkan masalah yang terjadi pada area *warehouse* PT. Bukit Warna Abadi

1.6 Manfaat Penelitian

Manfaat penelitian ini adalah sebagai berikut :

1.6.1 Bagi Perusahaan

Hasil penelitian ini diharapkan dapat memberikan masukan dan saran yang bermanfaat bagi PT. Bukit Warna Abadi sebagai bahan pertimbangan dalam melaksanakan penerapan program 5S (*seiri, seiton, seiso, seiketsu, shitsuke*) dalam rangka menciptakan lingkungan kerja yang lebih aman, sehat dan nyaman, sehingga dapat memperoleh hasil yang optimal.

1.6.2 Bagi Penulis

Hasil penulisan ini diharapkan dapat memberikan pengetahuan tentang perancangan 5S (*seiri, seiton, seiso, seiketsu, shitsuke*) di PT. Bukit Warna Abadi serta memberikan gambaran mengenai pentingnya penerapan 5S yang baik bagi perusahaan.

1.7 Tempat Penelitian

Penelitian ini dilakukan pada PT. Bukit Warna Abadi yang berlokasi di jalan Penggilingan Raya No. 35 A Kota Administrasi Cakung , Jakarta Timur 13910 DKI Jakarta.

1.8 Metode Penelitian

Dalam penelitian yang akan dilakukan, penulis menggunakan metode penulisan sebagai berikut :

1.8.1 Metode Penelitian Primer

1. Wawancara

Wawancara adalah suatu model data dengan mengajukan lembar berupa pertanyaan- pertanyaan kepada para responden guna mengetahui penyebab sebuah masalah yang ada di PT. Bukit Warna Abadi.

2. Observasi

Observasi dilakukan dengan cara penulis langsung mengadakan pengamatan kepada objek yang diteliti di PT. Bukit Warna Abadi.

1.8.2 Metodologi Sekunder

1. Studi Pustaka Intern

Studi pustaka intern merupakan penelitian untuk landasan teori dari penelusuran arsip-arsip data milik perusahaan yang digunakan sebagai dasar penelitian

2. Studi Pustaka Extern

Studi pustaka extern merupakan penelitian untuk landasan teori dari laporan ini dengan membaca, membaca dari berbagai sumber buku-buku ilmiah, referensi buku dari semua penulis yang berkaitan dengan penulisan ini.

1.9 Sistematika Penulisan

Sistematika penulisan skripsi ini dibagi menjadi 5 bab. Berikut ini penjelasan masing-masing bab :

BAB I : PENDAHULUAN

Dalam bab ini penulisan memaparkan tentang latar belakang, batasan masalah, perumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, metodologi penelitian, dan sistematika penulisan.

BAB II : LANDASAN TEORI

Menjelaskan teori-teori dari para ahli yang berkaitan dengan 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke*).

BAB III : METODOLOGI PENELITIAN

Pada bab ini menjelaskan jenis penelitian, teknik pengumpulan data, teknik analisis data, dan kerangka penelitian.

BAB IV : ANALISIS DATA DAN PEMBAHASAN

Berisi hal-hal tentang data-data yang diperoleh dan dipelajari selama berada di lingkungan perusahaan, pengolahan data, dan hasil analisis data yang diperoleh.

BAB V : PENUTUP

Berisi kesimpulan-kesimpulan yang diperoleh dari hasil analisa yang telah dilakukan oleh penulis dan beberapa saran untuk penanggulangan masalah tersebut.

DAFTAR PUSTAKA