

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Di era globalisasi seperti saat ini dapat membawa sebuah perubahan besar yang berdampak pada beberapa aspek kehidupan, sebagai salah satu industri yang bergerak dalam bidang produk bahan kebutuhan pangan yang memproduksi bahan pokok dengan demikian perusahaan dituntut untuk memberikan inovasi serta perbaikan pada setiap aspek yang berada di perusahaan baik berupa peningkatan kualitas produk maupun dalam meningkatkan efektifitas bekerja.

Factor yang mendukung berjalannya proses produksi dibutuhkan sarana khusus yang berhubungan dengan kegiatan penyimpanan barang produk jadi ataupun *spare part* sehingga diperlukan suatu wadah atau lokasi yang di gunakan sebagai sarana untuk penyimpanan baik berupa barang produk maupun *spare part* atau suku cadang. dengan demikian perusahaan dituntut untuk selalu berkembang agar produk dan barang dihasilkan disimpan dan diletakan disuatu tempat atau ruang penyimpanan yang khusus dengan cara memanfaatkan gudang sebagai tempat untuk penyimpanan barang berupa produk jadi atau suku cadang mesin, pergudangan merupakan tempat yang sangat dibutuhkan untuk penyimpanan barang didalam Gudang.

Pada umumnya Gudang merupakan tempat bertukarnya informasi dan sebagai tempat penyimpanan persediaan yang di perlukan untuk menjaga persediaan barang dan memelihara persediaan yang mendukung kebijakan pelayanan pelanggan, mengantisipasi perubahan pasar (seperti musiman, fluktuasi permintaan) serta menyiapkan setiap kebutuhan yang diperlukan oleh departemen yang berkaitan dan sebagai penunjang produksi. Maka diperlukan Gudang yang memiliki rancangan dengan memeperhitungkan kecepatan ketepatan dalam proses pergerakan barang, sehingga akan dapat menjaga persediaan barang yang disimpan, dengan pengoptimalan area Gudang dapat diperhitungkan agar pengoptimalan lahan dapat terlaksana dengan baik dan efektif.

Untuk mengatasi keadaan yang terjadi di dalam Gudang , maka diperlukan suatu metode untuk mengoptimalkan kondisi gudang dengan penerapan metode

5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke*) yang sangat cocok ketika upaya saat penerapan dan penempatan barang dalam meningkatkan penerapan penempatan dan penyimpanan barang di Gudang barang. Jadi dengan menggunakan metode ini dapat membantu pekerjaan yang dilakukan di gudang dengan demikian penerapan tersebut perlu dilakukan di perusahaan untuk menciptakan kondisi area yang baik dan nyaman, melalui metode penerapan konsep 5S. dengan dilakukan penerapan metode 5S diharapkan dapat memperbaiki mengarah dalam perbaikan yang secara terus menerus di area gudang, dengan demikian akan meningkatkan produktivitas, keamanan keselamatan dan kesehatan dalam bekerja akan menjadi lebih baik. Tolak ukur yang digunakan sebagai penilaian didalam kinerja di area gudang diukur berdasarkan aktifitas yang dilakukan dengan langkah melalui proses yang dilakukan melalui kecepatan dari penerimaan barang, penyimpanan barang *spare part* pengiriman dan pengeluaran barang *spare part* dari gudang. dengan demikian kinerja yang dilakukan di area gudang sangat bergantung dengan kerapihan, ketertiban dan kebersihan dari area gudang itu sendiri.

Hal ini tidak terdapat di Gudang *spare part* yang terdapat di PT. ABC Jakarta maka diperlukan usulan untuk perbaikan dalam penataan yang dilakukan di Gudang *spare part* dan melakukan perbaikan terhadap peletakan dan penempatan yang tidak sesuai, sehingga dilakukan observasi dilapangan untuk melihat dari pengaturan barang *spare part* yang tidak teratur dan tertata rapih, terdapat temuan pada saat ada barang yang masuk kondisinya hanya diletakan berdasarkan area kosong yang berada di gudang pada area yang tersedia saat itu, sehingga barang yang baru masuk belum ada identitas *spare part* dan akan saling tercampur dan tidak sesuai dengan type spesifikasi *spare part* tersebut.

Adapun temuan temuan dari tim yang terdapat di lokasi Gudang *spare part* yang terdapat di PT. ABC Jakarta. Terdapat permasalahan dimana kondisi area Gudang dalam pencarian barang *spare part* membutuhkan waktu yang cukup lama dengan waktu yang dibutuhkan untuk mencari Airlock (7.16 Menit), Blower (5,13 Menit) Gearbox (6,7 Menit) dan Electromotor (6,2 Menit) sehingga mengakibatkan proses pelayanan barang menjadi lama dan tidak efektif, serta ditemukan kondisi area Gudang yang berantakan dan tidak tertata dalam peletakan barang di area gudang sehingga mengakibatkan kesulitan ketika

mencari *spare part* tersebut dikarekan penempatan yang ketidak sesuai dengan lokasi sehingga area tampak kotor dan kumuh berdebu. Selain itu terdapat barang dengan idetitas yang tidak sesuai dengan system yang disebabkan oleh belum adanya prosedur serah terima berita acara barang yang tidak sesuai dengan jenis type barang tersebut berada dilokasi dan tempat yang sama sehingga barang barang *spare part* tidak tertata rapih dan teratur sesuai dengan jenis dan spesifikasi *sparepart* tersebut, kemudian adanya ketidak kesesuaian namplate deskripsi identitas dilokasi dalam penomoran item *spare part* dan tidak adanya lokasi penempatan yang pasti sehingga barang hanya diletakan di atas pallet di area yang memiliki ruang kosong sehingga mengakibatkan bararang menumpuk tercampur di dalam satu area gudang sehingga mengakibatkan barang terlihat berantakan sesak, sehingga hal ini berdampak pada saat pencarian *spare part* yang berakibat menyulitkan dalam proses pencarian dan pengambilan *spare part* barang terhalang dan akan membutuhkan banyak waktu dalam pencariannya .

Tabel. 1.1 Data Waktu Pencarian *Spare part*

No	Jenis Pekerjaan	Airlock (Menit)	Blower (Menit)	Gearbox (Menit)	Electro Motor (Menit)	Rata - Rata waktu Pencarian (Menit)
1	Pencarian Spare Part Airlock, Blower, Gearbox, Electro motor	5	5	8	6	7
2		7	4	6	7	
3		7	3	5	8	
4		6	5	8	9	
5		9	5	9	6	
6		7	6	6	5	
7		7	4	6	6	
8		8	5	12	5	
9		6	3	7	4	
10		6	4	5	8	
11		7	3	8	6	
12		6	6	6	7	
13		9	7	6	8	
14		8	6	5	6	
15		9	6	8	6	
16		6	5	7	7	
17		5	4	6	7	

Tabel. 1.1 Data Waktu Pencarian *Spare part* (Lanjutan)

No	Jenis Pekerjaan	Airlock (Menit)	Blower (Menit)	Gearbox (Menit)	Electro Motor (Menit)	Rata - Rata waktu Pencarian (Menit)
18		8	6	6	5	
19		7	5	8	4	
20		8	7	5	5	
21		7	5	5	6	
22		7	5	7	6	
23		6	6	7	8	
24		8	5	8	7	
25		7	7	4	6	
26		9	5	6	6	
27		6	4	7	5	
28		7	5	8	6	
29		8	7	7	6	
30		9	3	5	7	

Sumber : PT. ABC Jakarta (2022)

Data waktu pencarian *spare part* diatas merupakan data sebelum adanya perbaikan dalam penerapan dan penataan Gudang pada saat pencarian suku cadang yang berada dilokasi Gudang penyimpanan *spare part* yang terdapat di area Gudang *spare part* PT. ABC Jakarta terlihat waktu pencarian yang cukup Panjang sehingga waktu yang dibutuhkan untuk mencari satu unit *spare part* cukup lama.

Berkut ini merupakan data *spare part* yang berada di dalam area Gudang penyimpanan *spare part* yang terdapat di area Gudang *spare part* PT. ABC Jakarta dengan berbagai macam type dan memiliki jenis *New* dan *Refur*.

Tabel. 1.2 Data Item *Spare part New* di dalam Sistem

Plant	Material Deskripsi	Stok On Hand (unit)	Item	Bacth
1252	<i>Airlock Oloco</i>	19	6	<i>New</i>
1252	<i>Blower Aerzen</i>	17	10	<i>New</i>
1252	<i>Gearbox Motor Flender</i>	76	60	<i>New</i>
1252	<i>Electro Motor Foot Flange</i>	127	56	<i>New</i>
Total		239	132	

Sumber PT. ABC Jakarta (2022)

Adapun data identifikasi dari item *new serialize* merupakan *spare part* baru dengan identitas item dan serial number yang baru dengan kode dan pendaftaran identitas yang baru berdasarkan spesifikasi dari jenis *spare part* tersebut dengan kondisi belum pernah dipakai dengan stok sejumlah 239 unit terdiri 132 item serial number berda.

Tabel. 1.3 Data Item *Spare part* Refur

Plant	Material Deskripsi	Stok On Hand (unit)	Item	Bacth
1252	<i>Airlock Oloco</i>	54	20	<i>Refur</i>
1252	<i>Blower Aerzen</i>	69	35	<i>Refur</i>
1252	<i>Gearbox Motor Flender</i>	196	140	<i>Refur</i>
1252	<i>Electro Motor Foot Flange</i>	678	233	<i>Refur</i>
Total		997	428	

Sumber PT. ABC Jakarta (2022)

Adapun data ini merupakan data *spare part* refur yang merupakan data *spare part* yang sudah di pakai dan mengalami perbaikan dengan masing masing item dan type yang berbeda dari data di atas dapat di lihat dengan keseluruhan stok yang berada di are gudnag sebanyak 997 unit dengan 428 item *number* yang berbda, yang terdiri dari empat jenis type yang terdiri dari *airlock olocco*, *blower aerzen*, *gearbox motor flender*, dan *electro motor*.



Gambar 1.1 Kondisi Aktual di Area Gudang

Sumber : PT. ABC Jakarta (2022)

Kondisi aktual yang terdapat di area Gudang dapat dilihat pada lokasi tampak berbagai jenis type *serialize* yang terdiri dari *airlock*, *blower*, *gearbox*, *electro motor* dengan kondisi peletakan *spare part* yang hanya diletakan secara sejajar di area Gudang dengan kondisi belum adanya *grouping* unit antara *Airlock*, *Blower*, *Gearbox motor*, dan *electro motor* yang berada dalam satu pallet dan lokasi yang sama sehingga menimbulkan permasalahan pada saat pengambilan barang hal ini membutuhkan langkah tindakan untuk melakukan perbaikan dalam peletakan dan penataan di area Gudang *spare part*.

Berdasarkan uraian yang telah dipaparkan dalam latar belakang tersebut, maka penulis tertarik untuk membuat penelitian dalam rangka untuk menyusun tugas akhir dengan judul “**PENATAAN GUDANG SPARE PART DENGAN MELALUI PENDEKATAN METODE 5S DI PT. ABC JAKARTA**”.

1.2 Identifikasi Masalah

Berdasarkan latar belakang masalah diatas, maka perumusan masalah di PT. ABC Jakarta dapat diidentifikasi sabagai berikut yaitu :

1. Adanya temuan pada saat proses pencarian barang dengan catatan waktu yang cukup lama PT. ABC Jakarta.
2. Ditemukan kondisi Gudang *spare part* yang tidak tertata rapih dan teratur sehingga ditemukan ketidak sesuaian lokasi barang, adanya ketidak kesesuaian lokasi penempatan identitas lokasi penomoran *spare part* dan tidak adanya lokasi yang pasti.

1.3 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang dan identifikasi masalah yang sudah di uraikan di atas dapat di rumuskan sebagai berikut :

1. Bagaimana cara memenuhi target untuk menurunkan waktu pencarian *spare part* di PT. ABC Jakarta ?
2. Bagaimana proses penataan gudang *spare part* dengan kaidah 5S ?

1.4 Batasan Masalah

Agar penelitian ini dapat sesuai dengan lingkup pembahasan penulis rencanakan serta lebih jelas dan terarah, sehingga tidak menyimpang dari pembahasan permasalahan dengan judul yang di bahas dengan batasan masalah

sebagai berikut :

1. Penelitian ini hanya di area Gudang *spare part* dan hanya membahas tentang *spare part serialize* yang terdiri dari *airlock, blower, gearbox motor, dan electro motor* di PT. ABC Jakarta.
2. Penelitian yang dilakukan fokus dengan penataan barang sesuai tata letak dengan klasifikasi dan spesifikasi barang *spare part* berupa *Airlock, Blower, Gearbox motor dan Electromotor*.
3. Penelitian dilakukan dengan penerapan 5S, evaluasi 5S selanjutnya pemberian saran untuk evaluasi perbaiki di PT. ABC Jakarta.

1.5 Tujuan Penelitian

Berdasarkan rumusan masalah yang telah dikemukakan, Adapun tujuan dari penelitian yang ingin dicapai penulis yaitu :

1. Melakukan perbaikan terhadap proses pencarian barang agar efektif di area Gudang.
2. Melakukan penerapan penataan, *spare part* di Gudang dengan metode 5S agar area Gudang tertata rapih.

1.6 Manfaat Penelitian

Hasil dari penelitian ini diharapkan dapat menjadi informasi yang berguna dan bermanfaat bagi :

1.6.1 Bagi Penulis

Harapan penulis dengan melakukan penelitian ini dapat manambah wawasan, pengetahuan dan pengalaman mengenai penataan Gudang *spare part* dengan menggunakan standar 5S yang di terapkan di PT. ABC Jakarta. Serta sebagai pengaplikasikan ilmu yang di dapat selama berada di bangku perkuliahan.

1.6.2 Bagi Akademik

Penulis berharap hasil penelitian ini semoga dapat menjadi referensi tambahan dan sebagai bahan kajian bagi peneliti yang akan melakukan penelitian di masa yang akan datang selain itu juga sebagai bahan bacaan yang memberi manfaat bagi semua pihak.

1.6.3 Bagi Perusahaan

1. Menjadi usulan perbaikan bagi perusahaan agar penerapan 5S di area Gudang dapat dimaksimalkan dalam penempatan *spare part* agar lebih baik.
2. Penataan dan pengolahan Gudang *spare part* dapat menjadi lebih baik lokasi Gudang semakin baik efektif dan efisien dalam penempatan yang terstandarisasi di area Gudang *spare part*.

1.6.4 Bagi Pembaca

Penulis berharap hasil dari penelitian ini dapat menjadi sumber informasi tambahan yang nantinya dapat di gunakan sebagai penelitian.

1.7 Tempat Penelitian

Penelitian dilakukan pada lokasi Gudang PT. ABC Jakarta yang beralamat Jl. Raya cilincing. No 1 kali baru, kec Cilincing, kota Jakarta utara, daerah khusus ibukota Jakarta 14110.

1. Waktu penelitian pelaksanaan penelitian dilakukan mulai dari bulan Juni 2021 sampai dengan Desember 2021

1.8 Metode Penelitian

1.8.1 Wawancara

Wawancara adalah metode pengumpulan data yang dilakukan dengan cara melakukan tanya jawab secara langsung kepada pihak – pihak yang terlibat dalam perusahaan. Penelitian ini menggunakan wawancara terstruktur yaitu peneliti mengajukan pertanyaan secara terperinci. Pihak – pihak yang menjadi sasaran wawancara adalah Bapak M. Fahrur Rozi selaku supervisor yang bertanggung jawab atas *inventory* persediaan *spare part* di lokasi tersebut serta manager department yang bertanggung jawab atas lingkup area gudang.

1.8.2 Observasi

Metode observasi merupakan metode pengumpulan data yang dilakukan dengan cara mengamati secara langsung objek penelitian untuk

mengetahui keadaan sebenarnya secara rinci faktor internal dan eksternal yang menyebabkan terjadinya fluktuasi persediaan barang Dokumentasi

Dokumentasi merupakan langkah untuk mengumpulkan data terkait dengan hal – hal tentang perusahaan yang berupa catatan, arsip perusahaan dan sebagainya. data sekunder yang digunakan dalam penelitian berupa data yang di ambil di PT. ABC Jakarta .

1.8.3 Studi Pustaka

Studi pustaka adalah metode pengumpulan data yang bahan – bahannya berasal dari kajian literatur untuk memperoleh informasi pendukung permasalahan yang dibahas dala. Pada metode ini peneliti mengumpulkan data yang behubungan dengan data – data ini diperoleh melalui buku literatur, jurnal dan catatan perkuliahan.

1.9 SISTEMATIKA PENULISAN

Sistematika penulisan dibuat untuk mempermudah saat melakukan penyusunan laporan skripsi. maka perlu ditentukan sistematika penulisan yang baik dan tepat. Sistematika penulisannya sebagai berikut.

BAB I PENDAHULUAN

Bab ini berisikan latar belakang, identifikasi masalah, rumusan masalah, batasan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, Tempat dan waktu penelitian, dan sistematika penulisan.

BAB II LANDASAN TEORI

Bab ini berisi tentang kajian pustaka kutipan tentang teori-teori yang di dapatkan dari buku maupun dari jurnal ilmiah yang berkaitan dengan penelitian sebagai landasan teori mengenai pembahasan 5S dan data base dalam Gudang *spare part* di PT. ABC Jakarta.

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Bab ini berisi tentang data penelitian, yang di peroleh dan dipelajari selama pengumpulan data dan langkah-langkah yang dilakukan dalam penelitian.

BAB IV ANALISIS DATA DAN PEMBAHASAN

Bab ini mengemukakan tentang hasil penelitian dan pembahasan dari tema yang di angkat oleh penulis untuk disajikan secara lebih matang dan pengolahan data yang diperoleh.

BAB V PENUTUP

Bab ini berisikan kesimpulan dari hasil pembahasan, analisis data serta saran – saran yang bias diberikan berdasarkan penelitian yang telah dilaksanakan dan bersifat ilmiah untuk perbaikan Gudang *spare part* di PT. ABC Jakarta.

DAFTAR PUSTAKA

Bagian ini menuliskan beberapa sumber referensiyang dianggap valid sebagai acuan dari penulisan skripsi ini.

