

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Perkembangan perusahaan industri yang semakin maju setiap tahunnya membuat setiap perusahaan berlomba-lomba dalam upaya menghasilkan produktivitas kerja yang tinggi dengan efektifitas dan efisiensi yang baik. Dalam menentukan suatu kegiatan produksi setiap perusahaan menginginkan kegiatan yang berjalan dengan baik, efektif dan efisien, untuk memenuhinya maka diperlukan pengetahuan, keterampilan, kemampuan, sikap dan perilaku yang menjadi faktor pendorong untuk mencapai produktifitas yang baik, efektif dan efisien.

PT Pola Proserve Engineering adalah salah satu anak perusahaan dari Pola Group yang bergerak di bidang *service rotating machinery* yang didalamnya menyangkut *overhaul* yaitu membongkar mesin yang bermasalah kemudian diperiksa dan diteliti, *reperasi* atau perbaikan, dan *reserve engineering* untuk *rotating equipment* dan pompa sentrifugal yang banyak dipakai dalam dunia kontraktor mekanikal elektrikal. Perusahaan ini mengarah pada pelayanan jasa *service* dengan komitmen profesional dalam menciptakan produk dan layanan berkualitas tinggi yang berkaitan dengan air, udara, dan lingkungan.

Budaya kerja yang diterapkan di PT Pola Proserve Engineering dalam meningkatkan kualitas lingkungan kerja dan produktivitas dari kinerja karyawan adalah dengan menggunakan budaya 5S. Seperti yang ada pada area kerja PT Pola Proserve Engineering, didalamnya terdapat standuk besar yang berisikan penerapan tentang 5S, dan penerapan K3 dengan harapan setiap orang yang berada di area produksi memiliki minset untuk menerapkan budaya kerja tersebut. Menurut Anathasia & Jordan (2019) Pentingnya penerapan 5S di perusahaan adalah menciptakan lingkungan kerja, tempat kerja dan situasi yang kondusif serta optimal. Melalui 5S diharapkan dapat menjadi sasaran untuk menjaga dan melindungi karyawan dari kecelakaan kerja, melindungi aset perusahaan, dan lingkungan perusahaan. Penerapan 5S bertujuan mengurangi pemborosan-pemborosan yang terjadi karena adanya

kesalahan dalam bekerja dan menciptakan kesadaran dalam kedisiplinan yang tinggi pada karyawan untuk ikut menjaga dan merawat fasilitas perusahaan, apabila penerapan 5S tidak berjalan dengan baik, maka ada beberapa kerugian yang didapat oleh perusahaan yang mengakibatkan lingkungan kerja yang tidak optimal, kurangnya kesadaran akan *safety* dalam bekerja, produktifitas, *quality*, dan biaya yang dikeluarkan. Contoh dari perusahaan industri yang menjalankan kegiatannya dengan baik, efektif dan efisien adalah perusahaan yang berada di Jepang. Dalam industri Jepang kegiatan efektif dan efisien di suatu perusahaan selalu berkembang, Salah satu faktor yang mendorong kemajuan industri Jepang adalah *just in time* dan inovasi-inovasi yang dilakukan secara terus menerus. Penerapan efektifitas dan efisiensi kerja dalam industri Jepang yang paling utama adalah dengan penerapan 5S. 5S adalah singkatan dari huruf awal dalam Bahasa Jepang yaitu *seiri, seiton, seiso, seikrtsu, dan shitsuke*, yang kemudian diterapkan di Indonesia menjadi 5R yaitu ringkas, rapih, resik, rawat, dan rajin.

Dalam pekerjaannya, PT Pola Proserve Engineering memiliki beberapa kendala atau permasalahan yang didapat terutama pada area *warehouse* yang kurang teratur dan tidak adanya sekat antar produk dan alat kerja.

Seperti yang terlihat pada gambar 1.1, dimana barang yang berada pada rak *consumable item* tidak teratur dan tidak mempunyai sekat antar barang, alat perkakas tercampur dalam 1 box, penempatan kabel dan barang bertumpuk, adanya kardus kosong yang sudah tidak digunakan, alat perkakas tidak dikembalikan pada tempat yang sudah disediakan dan meja bertumpuk dokumen yang tidak diperlukan dan tidak rapih.



Gambar 1. 1 Area *warehouse* dan Area Kerja yang tidak teratur
 Sumber : PT Pola Proserve Engineering, 2022

Permasalahan yang terjadi antara lain kurangnya kesadaran karyawan dalam menjalankan dan menerapkan 5S di area *warehouse* dan di area kerja, seperti peralatan yang tidak diletakkan kembali saat digunakan, tempat penyimpanan barang dan perkakas yang bercampur dan tidak teratur, dokumen yang diletakkan secara bertumpuk , dan tidak adanya identifikasi penyimpanan barang.

Menurut Tayal & Singl Kalsi (2020) Tujuan utama 5S adalah untuk mengurangi kerugian dalam bentuk limbah, meningkatkan ekonomi, mengurangi persediaan, mengurangi bahaya dan polusi, meningkatkan kepuasan pelanggan internal dan eksternal, meningkatkan kualitas melalui standarisasi, meningkatkan karyawan moral, dan untuk meningkatkan partisipasi karyawan.

Metode 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu dan Shitsuke*) adalah program terstruktur untuk secara sistematis mencapai "organisasi, kebersihan dan standarisasi di tempat kerja", sehingga berkontribusi pada peningkatan

produktivitas, mengurangi masalah kualitas dan keselamatan kerja (Dimitrescu et al., 2019)

5S merupakan suatu pendekatan dalam mengelola lingkungan kerja yang pada intinya berupaya menghilangkan pemborosan sehingga tercipta lingkungan kerja yang efektif, efisien dan produktif (Zuniawan et al., 2020).

Implementasi 5S adalah perbaikan sebagai dasar mentalitas kerja dan juga kesadaran mutu dalam membuat peningkatan produktivitas dan efisiensi dari pekerjaan yang dilakukna. Implementasi lainnya dapat membuang barang yang sudah tidak dibutuhkan, membereskan tempat penyimpanan dan meletakan barang atau peralatan ketempatnya, menjaga kebersihan tempat kerja, merawat, mempertahankan kebersihan dan kerapihan tempat kerja, dan dalam mendisiplinkan diri.

Penerapan 5S sebelumnya sudah diterapkan di PT Pola Proserve Engineering, tetapi penerapan dalam 5S masih mendasar dan belum dilakukan secara maksimal. Penggunaan metode 5S lanjutan diharapkan dapat memperbaiki penataan, kebersihan, dan kedisiplinan di tempat kerja guna meningkatkan produktifitas dan efisiensi kinerja karyawan.

Salah satu aktivitas yang memanfaatkan 5S ditempat kerja adalah aktivitas *hydrottest / leak test*. *Hydrottest* adalah suatu pengujian kekuatan dan kebocoran pada pompa. Pada proses pengambilan barang, barang yang diambil dari area *warehouse* antara lain adalah *blind flange, hand pumpset, preasure bouge, stut bold, hidrottest set* dan *tools-tools* pendukung. Aktivitas ini membutuhkan 6 hari pengamatan dengan 6 orang pekerja, Berikut adalah tabel pengukuran 6 orang pekerja dalam persiapan aktivitas tersebut, termasuk dengan pengambilan *tools-tools* material serta pengaturan alat *test*. Pengukuran dilakukan dengan menggunakan alat ukur *stopwatch*, sehingga diperoleh hasil pengamatan sebagai berikut :

Tabel 1. 1 Waktu pengambilan barang dari area kerja ke *warehouse* kembali ke area kerja

No	Pengamatan	Waktu (menit)
1	01/06/2022	7.17
2	01/06/2022	6.48
3	01/06/2022	6.53
4	01/06/2022	7.16
5	01/06/2022	7.15
6	01/06/2022	7.13
7	02/06/2022	7.49
8	02/06/2022	7.15
9	02/06/2022	7.13
10	02/06/2022	6.49
11	02/06/2022	6.10
12	02/06/2022	7.12
13	03/06/2022	7.10
14	03/06/2022	6.55
15	03/06/2022	7.30
16	03/06/2022	7.25
17	03/06/2022	7.01
18	03/06/2022	6.42
19	04/06/2022	7.12
20	04/06/2022	6.53
21	04/06/2022	7.00
22	04/06/2022	7.20
23	04/06/2022	7.15
24	04/06/2022	7.05
25	05/06/2022	7.30
26	05/06/2022	6.30
27	05/06/2022	7.16
28	05/06/2022	7.13
29	05/06/2022	7.25
30	05/06/2022	7.10
31	06/06/2022	7.28

No	Pengamatan	Waktu (menit)
32	06/06/2022	7.42
33	06/06/2022	6.53
34	06/06/2022	7.15
35	06/06/2022	6.43
36	06/06/2022	6.44
Σ		250.27 Menit

Sumber : Pengolahan Data, 2022

Dari permasalahan yang ditemukan di PT Pola Proserve Engineering peneliti tertarik melakukan Analisa Implementasi Metodologi 5S Dalam meningkatkan Produktivitas dan Efisiensi Kinerja Karyawan dengan mengukur salah satu aktivitas kunci dalam proses *repair/ overhaul* pompa. Dengan demikian peneliti dapat melihat akar permasalahan dan menemukan alternative solusi berdasarkan data yang didapat.

Persiapan aktivitas tersebut, apabila aktivitas pekerjaan *hydrotest/ leak test* melebihi jadwal, maka hal tersebut dapat menghambat aktivitas pekerjaan selanjutnya, yakni *commissioning test, packing*, dan pengiriman *repair/ overhaul* pompa. Salah satu konsekuensi apabila terjadi keterlambatan dari aktivitas tersebut, yakni perusahaan dikenakan sanksi berupa pembayaran denda *overtime*. Hal ini akan menimbulkan kerugian yang cukup besar bagi keberlangsungan performa kinerja perusahaan.

1.2 Identifikasi Masalah

Dari uraian yang ada pada latar belakang, maka dapat diidentifikasi beberapa masalah sebagai berikut :

1. Kurangnya penerapan implementasi 5S di area kerja dan area *warehouse*
2. Kurangnya tingkat produktivitas dan efisiensi dalam penerapan 5S terhadap kinerja karyawan.

1.3 Rumusan Masalah

Berdasarkan identifikasi masalah yang telah diuraikan , maka dibuatlah rumusan masalah sebagai berikut:

1. Bagaimana penerapan implementasi 5S diarea kerja dan area *warehouse*
2. Seberapa besar pengaruh implementasi 5S dalam peningkatan produktivitas dan efisiensi terhadap kinerja karyawan

1.4 Batasan Masalah

1. Penelitian dilakukan di PT Pola Proserve Engineering
2. Penelitian ini berfokus pada implementasi dalam penerapan metode 5S, cara meningkatkan produktifitas dan efisiensi kinerja karyawan PT Pola Proserve Engineering
3. Data yang dipakai adalah data yang diperoleh pada tahun 2021
4. Penelitian dilakukan dengan metode 5S

1.5 Tujuan Penelitian

1. Untuk menganalisis seberapa besar penerapan 5S diarea kerja dan di area *warehouse*
2. Untuk menganalisis seberapa besar pengaruh implementasi 5S dalam peningkatan produktifitas dan efisiensi terhadap kinerja karyawan

1.6 Manfaat Penelitian

Hasi dari penelitian ini diharapkan dapat bermanfaat bagi perusahaan maupun penulis. Adapun kegunaannya adalah :

1.6.1 Bagi Perusahaan

1. Mendapatkan bantuan tenaga Sumber Daya Manusia (SDM) sukarela, serta untuk membantu pekerjaan-pekerjaan yang membutuhkan tenaga kerja lebih,

sehingga pekerjaan dapat lebih ringan dikerjakan tanpa harus melakukan *open recruitment*.

2. Adanya kerja sama atau hubungan antara Universitas dengan perusahaan sehingga perusahaan tersebut akan dikenal oleh kalangan Akademis ataupun dunia.
3. Dapat memberikan masukan atau rekomendasi dalam implementasi 5S dan penerapannya untuk meningkatkan produktifitas dan efesiensi kinerja karyawan

1.6.2 Bagi Universitas

1. Universitas dapat meningkatkan kualitas lulusannya melalui pengalaman dalam penelitian seminar proposal
2. Sebagai tambahan referensi khususnya mengenai produksi dan industri di Indonesia yang dapat digunakan oleh pihak-pihak yang memerlukan.
3. Dapat menambahkan kepustakaan mengenai implemetasi 5S dan penerapan peningkatan produktivitas dan efesiensi kinerja karyawan
4. Dapat menjadi sarana pengembangan ilmu dalam implementasi 5S

1.6.3 Bagi Mahasiswa

1. Mempelajari dan mengetahui secara langsung tentang implementasi dan penerapan 5S.
2. Menambah wawsan dan pengetahuan tentang kondisi kerja.
3. Dapat mengenal secara dekat dan nyata karakteristik serta kondisi lingkungan kerja
4. Dapat meningkatkan pengetahuan tentang penerapan metode 5S, produktivitas dan efesiensi.

5. Dapat menerapkan ilmu 5S, penerapan peningkatan dan efisiensi pada kinerja karyawan.

1.7 Metode penelitian

Metode yang digunakan dalam pengumpulan data laporan ini antara lain :

1. Metode Observasi (Metode Pengamatan secara langsung)

Metode observasi adalah metode pengamatan secara langsung pada suatu proses pekerjaan, dari metode inilah penulis dapat mengetahui secara langsung suatu proses kerja dilaksanakan dimana langkah pengerjaan dimulai dari persiapan kerja hingga akhir bekerja

2. Metode *Interview* (Metode Tanya jawab)

Metode *interview* adalah metode pengumpulan data melalui Tanya jawab secara langsung kepada pihak-pihak terkait mengenai hal-hal yang berhubungan dengan laporan yang dibuat.

3. Metode Studi Pustaka (artikel/jurnal)

Metode studi pustaka adalah suatu kumpulan-kumpulan artikel, jurnal, buku panduan skripsi kampus yang berhubungan dengan penyusunan laporan.

1.8 Sistematika Penulisan

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

BAB I PENDAHULUAN

Latar belakang masalah, perumusan masalah, pembatasan masalah, metode pengumpulan data, tujuan penelitian, dan sistematika penulisan.

BAB II LANDASAN TEORI

Dalam bab ini menjelaskan tentang gambaran teori-teori yang berkaitan dengan penelitian

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Dalam bab ini mengemukakan tentang teori-teori yang berhubungan dengan pembahasan serta analisis dalam menyelesaikan persoalan yang dihadapi

BAB IV ANALISIS DATA DAN PEMBAHASAN

Dalam bab ini berisikan hasil penelitian serta pengolahan atau perhitungan data atau analisis

BAB V PENUTUP

Dalam bab ini berisikan kesimpulan dan saran yang diberikan berdasarkan penelitian yang dilakukan

DAFTAR PUSTAKA

