

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Perkembangan dunia industri di Indonesia saat ini cukup pesat. Banyaknya perusahaan industri yang beberapa tahun lalu masih merupakan perusahaan yang belum memiliki nama dalam kurun beberapa tahun ini sudah mulai mengalami perkembangan dan memiliki pelanggan. Pada waktu dulu sedikit sekali perusahaan industri yang dianggap besar bahkan mereka tidak menjalankan bisnis industri kini ikut dalam bisnis industri. Fenomena ini bukan tanpa alasan karena seperti yang umumnya dipahami yaitu ada permintaan maka ada persediaan. Bila dilihat dari tren bisnis saat ini permintaan industri sedang berkembang pesat dan itu menjadi peluang bagi para perusahaan untuk menawarkan bisnisnya di bidang industry injection.

Hal itu yang membuat banyaknya perusahaan-perusahaan injection semakin banyak dan sangat bersaing. Dilihat dari situasi bisnis industri yang saat ini bisa dibidang sudah masuk ke persaingan bisnis maka loyalitas pelanggan sangat besar peranannya dalam kelangsungan hidup sebuah perusahaan. Perusahaan yang memiliki pelanggan yang loyal dapat lebih optimal dalam mengembangkan bisnisnya karena mereka lebih mudah untuk mengalokasikan anggaran dan perencanaan bisnisnya ke depan, mereka juga bisa lebih mudah memprediksi target yang akan mereka capai selanjutnya.

Pelanggan yang loyal dapat dilihat dari kesetiaan mereka terhadap perusahaan tersebut. Bila hasil yang mereka terima sesuai dengan persepsi terhadap produk tersebut maka mereka akan senang. Bila hasil yang mereka terima lebih di atas persepsi yang mereka punyai, maka mereka akan lebih senang dan lebih puas lagi begitu pun sebaliknya. Kondisi saat ini banyak pelanggan tidak hanya mengharapkan hasil yang mereka terima sesuai dengan persepsi yang mereka miliki tapi harus lebih dari persepsi mereka. Mereka dengan mudah bisa pindah dari satu perusahaan ke perusahaan sejenis lainnya yang dapat menawarkan kelebihan-kelebihan dari produk atau jasa tersebut. Kepuasan pelanggan merupakan salah satu tujuan utama dari usaha pemasaran.

PT. Sansyu Precision Indonesia merupakan salah satu perusahaan yang bergerak dalam bidang jasa industry injection, PT. Sansyu Precision Indonesia dapat dikatakan salah satu perusahaan injection di Indonesia dan memiliki beberapa group perusahaan yang berada di beberapa negara. Dan selalu melakukan inovasi-inovasi terbaru untuk dapat memaksimalkan setiap prosesnya. Inovasi yang sering dilakukan adalah bagaimana cara cepat untuk dapat memenuhi orderan setiap harinya. Berbicara tentang pemenuhan permintaan menyangkut bagaimana cara memenuhinya dan metode apa yang digunakan serta kendala apa yang sering terjadi di lapangan.

Kendala yang dialami PT. Sansyu Precision Indonesia sendiri menyangkut masih tingginya tingkat keterlambatan delivery. Karena banyaknya tingkat keterlambatan delivery membuat para supir harus menunggu untuk melakukan proses delivery dikarenakan waktu prepare finish goodnya yang lama, proses menunggu inilah yang akan menjadi laporan buruk kedepannya jika di biarkan terus menerus.



Gambar 1. 1 Foto Area WarehouseFoto Area Warehouse

Sumber: Pengolahan data 2022

Dapat dilihat dari contoh foto diatas penerapan system rak pada area warehouse pada dasarnya sudah cukup baik, akan tetapi penempatan barang yang tidak sesuai mengakibatkan terganggunya handling karyawan pada saat akan pengambilan product atau finish good yang diakibatkan banyaknya product yang terletak di are floor seperti dapat dilihat pada foto diatas, sebagai upaya dalam memaksimalkan layout warehouse yang minimalis dan terbatas ini penulis berupaya untuk menyelesaikan problem tersebut berikut adalah detail area pada proses di PT Sansyu Precision Indonesia.

Tabel 1. 1 Kondisi actual 5S di PT Sansyu Precision Indonesia

No	Foto Actual	Penjelasan Actual	Standard	Area
1		Terdapat finishgood diluar area blue line dan terdapat dipojok	Tidak ada barang diluar blue line	Finish Good (Belakang)
2		Terdapat finishgood diarea blue line diarea depan dan menghalangi pejalan kaki	Tidak ada barang diluar blue line	Finish Good (Depan)
3		Terdapat part finish good diarea atas rak, dikarenakan pengambilannya juga sulit dan tidak sesuai	Tidak ada barang diarea atas rak	Finish Good (Rak Warehouse)
4	 	Terdapat finishgood diarea blue line diarea depan dan menghalangi pejalan kaki	Tidak ada barang diluar blue line	Finish Good (Depan)
5		Terdapat box scrap (berwarna coklat) pada area finish good	Tidak ada barang diluar blue line	Finish Good (Belakang)

Sumber: Pengolahan Data 2022

Tabel 1. 2 Luas area warehouse PT Sansyu Precision Indonesia

Area Warehouse (Prepare Delivery)				
No	Stasiun Kerja	Luas area (m2)	Jumlah Fasilitas	Total Luas (m ²)
1	Proses Handling Finish Good dari Rak	45	1	9
2	Proses Packing	15	1	5
3	Proses Pengecekan QC	15	1	6
4	Proses Prepare Dokumen	5	1	7
5	Proses Handling to area delivery	20	1	7
Total Luas Area Keseluruhan				100

Sumber: Pengolahan Data 2022

Dapat dilihat pada table diatas bahwa area warehouse pada PT Sansyu Precision Indonesia sangatlah terbatas yang memiliki area kurang lebih 100 M2, dengan area proses handling finish good pada rak menjadi area yang paling luas mencapai 45 M2, dengan yang terendah adalah area preparing dokumen untuk delivery. Berikut adalah rata rata usia dan juga background karyawan diperusahaan PT Sansyu Precision Indonesia khususnya untuk department Warehouse.

Tabel 1. 3 Detail Background Karyawan Bagian Warehouse

Nama Karyawan	Usia	Pendidikan	Bagian (Jabatan)
Fajar	27	SMK	WH / Operator
Hendro	28	SMK	WH / Operator
Arie Bayu	26	S1	WH / Staff
Mauldy	26	S1	WH / Staff
Irfan Adi	25	D3	WH / Staff

Helga	29	D3	WH / Operator
Maskuro	45	SMK	WH / Leader
Arifin	38	SMK	WH / Operator
Harun	22	SMK	WH / Operator
Ais	23	SMK	WH / Operator
Selamet	27	SMK	WH / Operator
Bustomi	25	SMK	WH / Operator
Rata Rata	28	SMK	WH / Operator

Sumber: Pengolahan Data (2022)

PT Sansyu Precision Indonesia merupakan perusahaan yang bergerak dibidang industry injection plastic dengan biji plastic menjadi bahan utamanya, seiring berjalannya waktu dan juga makin bertambahnya loading dari customer perusahaan juga telah mempertimbangkan untuk memperbaiki kondisi Warehouse yang ada, dimana hal tersebut menjadi focus utamanya adalah penerapan 5S yang baik, konsisten berikut adalah detail naman ama karyawan yang bekerja dibagian Warehouse dengan leadernya Bernama bapak maskuro dan juga memiliki 3 orang staff yaitu maudy, Irfan adi dan juga arie bayu, dimana total karyawan dibagian warehouse mencapai 12 manpower

Berdasarkan hasil pengamatan yang dilakukan penulis pada periode tersebut terkait dengan keterlambatannya prepare finish good di PT Sansyu Precision Indonesia untuk itu penulis ingin menjadikan pokok pembahasan pada karya ilmiah dengan judul “ PENERAPAN METODE 5S SEIRI, SEITON, SEISO, SEIKETSU, DAN SHITSUKE PADA AREA WAREHOUSE FINISH GOOD STUDI KASUS DI PT SANSYU PRECISION INDONESIA “

1.2 Identifikasi Masalah

Berdasarkan uraian pada latar belakang di atas, maka dapat diidentifikasi sebagai berikut:

1. Rendahnya pemahaman Operator area warehouse PT Sansyu precision Indonesia terkait dengan budaya 5S
2. Penerapan 5S di Area Warehouse di PT Sansyu Precision Indonesia tidak maksimal

1.3 Rumusan Masalah

Berdasarkan uraian pada Identifikasi Masalah di atas, maka perumusan masalah yang akan dibahas dalam penelitian ini yaitu:

1. Berapa presentase ketercapaian khususnya area warehouse terkait dengan budaya 5S ?
2. Bagaimana cara memperbaiki warehouse PT Sansyu precision indonesia dengan menggunakan 5S ?

1.4 Batasan Masalah

Adapun yang menjadi rumusan masalah dalam kajian ini antara lain:

1. Analisis ini hanya berfokus dengan 5S
2. Penelitian ini tidak membahas tentang biaya akibat perubahan tata letak ataupun hal hal yang terkait dengan biaya 5S

1.5 Tujuan Penelitian

Penelitian ini dilaksanakan dengan adanya beberapa tujuan yang ingin dicapai yaitu sebagai sebagai berikut:

1. Membuat pemahaman operator terkait budaya kerja 5S lebih merata, sehingga ketercapaian budaya 5S di area kerja warehouse baik
2. Untuk memperbaiki 5S di area warehouse PT Sansyu Precision Indonesia

1.6 Manfaat Penelitian

Penelitian ini diharapkan dapat memberikan manfaat kepada berbagai pihak, yaitu:

1. Mengetahui tentang tata cara merubah tata letak proses
2. Mengetahui penerapan metode 5S untuk meminimalkan jarak *handling*.
3. Mengetahui bagaimana 5S berdampak baik sehingga mendapatkan tata letak baru yang jaraknya lebih minimal.
4. Dapat meningkatkan, mengembangkan serta memberikan pembelajaran terhadap mahasiswa secara umum, serta memberikan mahasiswa bekal keterampilan didalam dunia kerja
5. Dapat mengimplementasikan pelajaran yang didapat disaat perkuliahan untuk diterapkan didalam dunia kerja

1.7 Lokasi Dan Waktu Penelitian

Penulisan ini dilakukan di PT. Sansyu Precision Indonesia yang beralamat dikawasan industry EJIP Cikarang selatan, desa cibatu kabupaten Bekasi, jawa barat, Indonesia, dengan waktu penelitian pada periode tahun September 2021 sampai maret tahun 2022.

1.8 Metode Penelitian

Metode yang digunakan selama penelitian di PT. Sansyu Precison Indonesia adalah sebagai berikut:

1. Metode Observasi
2. Metode *Interview*.
3. Metode studi Pustaka.

1.9 Sistematika Penulisan

BAB I: PENDAHULUAN

Bab ini menyajikan pengantar terhadap masalah yang akan dibahas seperti latar belakang masalah, identifikasi masalah, rumusan masalah, tujuan masalah, batasan masalah, manfaat penelitian dan metode penelitian

BAB II:LANDASAN TEORI

Bab ini mengemukakan tentang teori-teori dan prinsip-prinsip yang akan menunjang dalam penggunaan metode 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, danShitsuke)

BAB III:METODOLOGI PENELITIAN

Bab ini berisikan tentang metode pengumpulan data, pengolahan data dan metode analisis/pembahasan seperti kerangka berpikir.

BAB IV:ANALISIS DATA DAN PEMBAHASAN

Dalam bab ini mengemukakan tentang hasil penelitian dan pembahasan dari judul yang diangkat oleh penulis untuk disajikan secara lebih matang dan pengolahan data yang telah diperoleh.

BAB V:PENUTUP

Bab ini berisi kesimpulan dari hasil pembahasan, analisis data serta saran-saran yang biasa diberikan berdasarkan sebelum dan sudah melakukan penelitian.

DAFTAR PUSTAKA

Menuliskan beberapa sumber referensi yang dianggap valid sebagai acuan dari penulisantugasakhirskripsiini.