

# BAB I

## PENDAHULUAN

### 1.1 Latar Belakang

Pada zaman yang sudah maju ini, persaingan bisnis yang semakin ketat akan membuat para pelaku bisnis berpikir lebih keras bagaimana caranya memenangkan sebuah persaingan dan merebut pasar. Permintaan yang tinggi dari pasar juga bukan hanya menguntungkan bagi pelaku usaha melainkan mengharuskan pelaku usaha itu mengatur jumlah persediaan untuk pasarnya dan tentunya menjaga kualitas yang baik agar pasar tetap percaya kepada produknya. Di dalam pabrik untuk menghasilkan sebuah produk yang berkualitas, budaya kerja pada saat proses produksi juga sangat berpengaruh. Untuk mencapai tingkat optimal pada proses produksi maka perlu diterapkannya konsep budaya kerja 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu dan Shitsuke*).

Konsep budaya kerja 5S dapat dikatakan sebagai inti dari proses produksi suatu perusahaan. Konsep budaya kerja 5S dikemukakan oleh Takashi Osada yang berasal dari Jepang yaitu *Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu dan Shitsuke* yang merupakan rangkaian aktivitas pemilahan, penataan, pembersihan, pemantapan, dan pembiasaan untuk mengoptimalkan pekerjaan dalam proses produksi perusahaan. Banyak perusahaan di Jepang yang sudah menerapkan sistem 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke*) dimana S yang pertama *Seiri* atau pemilahan yaitu mengambil keputusan untuk memilah barang dan membedakan antara yang diperlukan dengan yang tidak diperlukan, *Seiton* atau penataan yaitu menyimpan barang di tempat yang tepat atau dalam tata letak yang benar sehingga dapat digunakan dalam keadaan terdesak, *Seiso* atau pembersihan yaitu membersihkan barang menjadi bersih sesuai dengan jadwal pembersihan yang sudah ditentukan dan memiliki tanggung jawab masing-masing di setiap tempat, *Seiketsu* pemantapan yaitu merawat atau memelihara keadaan area kerja yang bersih rapi dengan

mengikuti sesuai *seiri*, *seiton*, *seiso* yang berjalan dengan baik dan *Shitsuke* pembiasaan yaitu melakukan tugas atau pekerjaan dengan benar sesuai prosedur yang berlaku.

Dengan menerapkan konsep budaya kerja 5S diharapkan dapat meningkatkan efisiensi kerja, produktivitas kerja, keselamatan kerja dan kualitas kerja agar menjadikan lingkungan kerja yang tertata baik. Dengan demikian pekerja terutama pada bagian proses produksi dapat merasa nyaman saat bekerja dan juga bisa menghasilkan produk yang kualitasnya baik, serta sesuai dengan harapan konsumen dan perusahaan.

Barang-barang dalam pabrik yang mendukung proses produksi harus diatur pula letak penyimpanannya berdasarkan frekuensi pemakaiannya atau meletakkan barang sesuai dengan keperluannya. Hal tersebut agar memudahkan pada saat barang itu dibutuhkan untuk digunakan. Barang-barang itu dapat digolongkan berdasarkan pemakaiannya, ada yang tergolong seminggu sekali, sebulan sekali, bahkan setahun sekali. Semakin sering barang tersebut digunakan dalam proses produksi maka harus semakin dekat pula letaknya atau semakin mudah dijangkau oleh para karyawan.

Untuk melihat derajat kebutuhan dan penyimpanan Osada melakukan azas pemilahan sebagai berikut :

**Tabel 1.1 Azas Pemilahan**

	<b>Derajat Kebutuhan (Frekuensi Pemakaian)</b>	<b>Metode Penyimpanan (Stratifikasi)</b>
Rendah	Barang yang tidak dipergunakan tahun lalu.	Barang.
	Barang yang hanya dipergunakan sekali waktu dalam 6 – 12 bulan terakhir.	Simpan jauh – jauh.
Rata – Rata	Barang yang hanya dipergunakan dalam waktu 2 – 6 bulan terakhir.	Simpan dibagian tengah ditempat kerja.
	Barang yang hanya dipergunakan lebih dari sekali dalam sebulan.	
Tinggi	Barang yang dipergunakan sekali dalam seminggu.	Simpan dekat orang yang menggunakannya atau simpan.

( Sumber : Osada. 2004 : 44 )

Dengan menerapkan budaya kerja 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu dan Shitsuke*) maka kondisi pada area produksi akan menjadi lebih tertata dan rapi, Selain itu juga ada beberapa manfaat lainnya yang bisa didapat oleh perusahaan yang disiplin menjalankan 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu dan Shitsuke*). Sudah baik atau belumnya perusahaan menerapkan konsep 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu dan Shitsuke*) dapat dilihat dari manfaat yang sudah didapat perusahaan itu sendiri.

Indikator Kesuksesan Penerapan Budaya Kerja 5S adalah berbagai manfaat bagi perusahaan atau organisasi, seperti (Antariksa) :

1. Menurunkan pemborosan.
2. Meningkatkan mutu dan produktivitas.
3. Menghindari kecelakaan kerja.
4. Meningkatkan kinerja tim.
5. Peningkatan dan perbaikan kinerja yang berkelanjutan.
6. Peralatan kantor dan lokasi kerja yang teratur, rapi dan bersih.
7. Hasil produksi yang berkualitas baik.

8.Keunggulan untuk mempunyai karyawan yang bermental maju dan bersikap dan berperilaku positif.

9.Langkah awal menuju perusahaan kelas dunia.

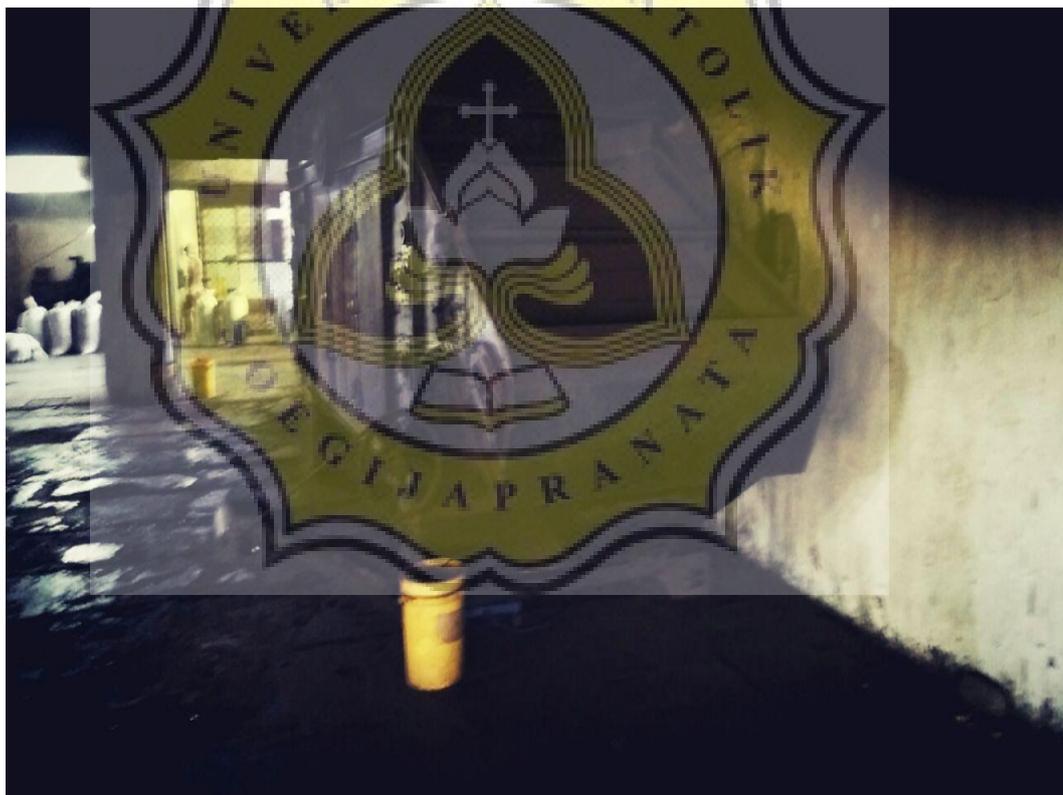
Budaya kerja 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu dan Shitsuke*) juga perlu diterapkan pada Pabrik Teh 999. Berdasarkan pengamatan peneliti pada Pabrik Teh 999, keadaan lokasi lingkungan produksi terlihat kurang bersih dan tidak rapih, hal ini dikarenakan masih banyak alat-alat yang tidak tertata rapi dan hanya dibiarkan begitu saja, selain itu pada Pabrik Teh 999 juga tidak tersedia tempat khusus untuk meletakkan alat-alat produksi, tidak adanya wadah khusus untuk menggelar teh yang akan disangrai dan dicampur dengan bunga melati, sampah bekas produksi juga masih banyak berserakan di lokasi produksi, serta kebersihan yang kurang terjaga pada lingkungan produksi.



**Gambar 1.1 Alat-alat Produksi yang tidak tertata dan berantakan**

Alat-alat produksi ini digunakan untuk mendukung jalannya proses produksi pada pabrik Teh 999. Selain mesin-mesin yang digunakan untuk mengolah teh, ada juga alat-

alat manual yang digunakan oleh karyawan dalam memproses teh. Tong digunakan untuk menyimpan teh yang sudah dijemur, digunakannya tong karena dapat menampung lebih banyak teh dibanding ember atau wadah lain. Ada juga kain yang digunakan untuk menutupi teh setelah dijemur tujuannya agar bau khas teh tidak hilang. Selain itu keranjang bambu yang digunakan untuk memudahkan memasukkan teh ke dalam karung setelah semua proses selesai. Namun alat-alat ini masih berantakan disekitar area pabrik, hal ini dikarenakan tidak adanya area khusus untuk menempatkan alat-alat tersebut setelah selesai digunakan. Hal ini juga mengganggu proses produksi selanjutnya karena pada saat alat itu dibutuhkan kembali belum tentu ada pada tempat semula.



**Gambar 1.2 Mesin *Belong* (sangrai teh) yang kotor**

Mesin *belong* ini digunakan untuk menyangrai teh yang akan dicampur dengan melati dan gambir, daun teh dimasukan kedalam mesin sampai mengering kemudian didiamkan hingga dingin. Mesin sangrai ini kondisinya kotor karena oli yang berceceran, pada saat

pemberian oli mesin biasanya ada oli yang berceceran keluar mesin namun tidak langsung dibersihkan sehingga menimbulkan kerak-kerak kotoran.



**Gambar 1.3 Peralatan yang berantakan**

Pada area ini terlihat banyak peralatan yang berantakan karena setelah selesai peralatan-peralatan ini hanya akan diletakkan begitu saja oleh karyawan dan tidak adanya area khusus untuk meletakkan peralatan.



**Gambar 1.4 Alat-alat yang diletakkan tidak pada tempatnya**

Alat-alat yang selesai digunakan biasanya hanya akan diletakkan asal-asalan oleh karyawan pabrik karena tidak adanya area atau wadah khusus untuk meletakkan peralatan, sehingga alat-alat yang selesai digunakan akan berantakan pada area produksi dan mengganggu proses produksi selanjutnya. Biasanya oleh karyawan hanya akan diletakkan pada sekitar area produksi dan bisa juga diletakkan pada sela-sela mesin.



**Gambar 1.5 Proses Pencampuran secara manual antara teh, melati, dan gambir**

Pada pabrik ini belum ada area yang dikhususkan untuk mencampur bahan-bahan sehingga pencampurannya hanya memanfaatkan area-area kosong pada pabrik. Hal ini tentunya akan mengganggu proses produksi apabila sedang tidak ada area yang kosong.

Berdasarkan latar belakang masalah pada lingkungan produksi Pabrik Teh 999, peneliti tertarik untuk melakukan penelitian mengenai rancangan budaya kerja 5S pada lingkungan produksi Pabrik Teh 999.

## **1.2 Rumusan Masalah**

Adapun rumusan permasalahan dalam penelitian ini:

Bagaimana rancangan budaya kerja 5S pada lingkungan produksi Pabrik Teh 999 ?

## **1.3 Tujuan Penelitian**

Tujuan penulisan dari penelitian ini adalah:

Untuk mengetahui rancangan budaya kerja 5S pada lingkungan produksi Pabrik Teh 999.

#### 1.4 Manfaat Penelitian

Penelitian ini dilakukan dengan harapan dapat memberi manfaat bagi beberapa pihak, antara lain:

1. Bagi Mahasiswa

Dengan adanya penelitian ini diharapkan dapat membantu mahasiswa untuk lebih mengembangkan pengetahuannya tentang rancangan budaya kerja 5S.

2. Bagi Perusahaan

Melalui penelitian ini diharapkan bahwa Pabrik Teh 999 dapat mengetahui pentingnya budaya kerja 5S (*Seiri* , *Seiton* , *Seiso* , *Seiketsu* , dan *Shitsuke*).

