

# **BAB I**

## **PENDAHULUAN**

### **1.1 Latar Belakang Masalah**

Budaya kerja yang baik di dalam suatu perusahaan sangat dibutuhkan untuk perkembangan perusahaan di masa yang akan datang. Guna menciptakan budaya kerja dan budaya perusahaan yang baik, maka diperlukan banyak usaha untuk mencapainya. Perusahaan CV Ika Kimia Sari melakukan produksi lem yang dapat digunakan sebagai perekat ataupun pelapis kayu, besi, dan juga baja. Didalam perusahaan ini proses produksi sering terhambat dikarenakan banyaknya barang yang tidak beraturan penempatannya dan juga para pekerja yang masih belum mengetahui budaya kerja yang baik dan benar.

Salah satu cara agar proses produksi tersebut dapat berjalan dengan efektif dan optimal maka perlu diterapkannya budaya kerja 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu* dan *Shitsuke*). Budaya kerja 5S ini berasal dari Negara Jepang yaitu *Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu* dan *Shitsuke*. Osada (2004) mengemukakan 5S itu merupakan rangkaian aktivitas berupa pemilahan, penataan, pembersihan, pemantapan, dan pembiasaan untuk optimalisasi pekerjaan.

Menurut jurnal Siska dan Henriadi (2012) pemilahan ember-ember kosong yang berada pada area gudang bahan jadi maupun pada stasiun perendamaan dan penggilingan, diterapkannya penataan peralatan pada area yang telah ditentukan, penerapan kegiatan pembersihan lantai produksi dan peralatan, serta pemberian label dan batas peralatan dan area kerja. Melalui penerapan metode 5S ini kondisi

fisik lingkungan kerja di pabrik tahu lebih tertata rapi dan berpengaruh pada kenyamanan pekerja.

Pada proses produksi tata letak fasilitas usaha dan alat usaha juga menjadi faktor produktifitas sebuah usaha. Apabila tata letak tidak beraturan dan lingkungan perusahaan yang tidak beraturan maka akan menghambat waktu produksi dan kenyamanan para pekerja. Kendala yang dihadapi mulai jarak pemindahan bahan baku, menghambat aliran proses produksi, dan tata letak alat produksi yang kurang teratur. Karena faktor-faktor tersebut maka tata letak alat usaha dan fasilitas usaha harus ditempatkan dengan benar untuk menunjang proses produksi. Menurut Purnomo (2004) dikutip oleh (Siska & Henriadi, 2012) menyebutkan tata letak fasilitas yang dirancang dengan baik pada umumnya akan memberikan kontribusi yang positif dalam optimalisasi proses operasi perusahaan dan pada akhirnya akan menjaga kelangsungan hidup perusahaan serta keberhasilan perusahaan.

Dari hasil observasi di perusahaan CV Ika Kimia Sari pada tanggal 20 juli 2018 yang telah peneliti lakukan bahwa permasalahan yang terjadi di perusahaan tersebut masih kurangnya kesadaran karyawan dalam menerapkan sistem 5S. Terdapat barang-barang yang tergeletak dan tidak tersusun dengan rapi. Dan tata letak barang pada ruangan yang sangat tidak beraturan sehingga mempersulit untuk membedakan barang yang akan digunakan dan barang yang sudah tidak digunakan.



**Gambar 1.1 Ruang Penyimpanan Drum Kosong dan Barang yang Tidak  
Terpakai**

Dari Gambar 1.1 dapat dilihat ruangan dipenuhi dengan drum kosong, botol kemasan, kaleng dan barang yang tidak terpakai. Seharusnya ruangan tersebut dapat dimanfaatkan untuk menyimpan bahan-bahan dan barang yang akan digunakan ataupun untuk menyimpan produk jadi.



**Gambar 1.2 Ruang Pengemasan yang Tidak Beraturan**

Gambar 1.2 menunjukkan ruang pengemasan yang tidak beraturan dan terasa penuh dengan barang yang terpakai maupun tidak terpakai.. Ketidakrapian tersebut berakibat kepada karyawan yang mengalami hambatan ketika mencari bahan yang diperlukan.



### **Gambar 1.3 Barang Tidak Terpakai Diletakkan Di Sembarang Tempat**

Gambar 1.3 merupakan rak dinding barang yang berada di atas tempat pengemasan. Pada gambar dapat terlihat banyak kaleng dan botol yang tidak terpakai tetapi ada juga barang yang masih akan digunakan seperti timbangan kecil dan gelas takaran. Rak dinding tersebut sebenarnya dapat dimanfaatkan lebih baik untuk menjadi tempat alat produksi yang sering digunakan seperti isolasi, gunting, timbangan, dll



**Gambar 1.4. Ruang Penyimpanan Kaleng dan Kardus Untuk Pengemasan Produk**



**Gambar 1.5 Drum Berisi Lem dan Kardus Berada Di Sebelah Tempat Pengemasan**

Pada Gambar 1.4 menunjukkan kaleng dan kardus untuk kemasan produk berada pada 1 ruangan. Walaupun sudah tersusun sedikit rapi tetapi sebenarnya masih ada ruangan tidak terpakai pada Gambar 1.1 yang bisa digunakan untuk

menyimpan kaleng atau kardus karena dilihat pada Gambar 1.5 masih banyak kardus yang akan dipakai dan berada di luar ruangan tersebut.

Maka dapat diketahui bahwa perusahaan ini kurang tertata dengan baik dan kurangnya kedisiplinan (merapikan peralatan dan perlengkapan perusahaan dan juga pengelompokannya termasuk bahan baku dan barang jadi) yang dimiliki oleh karyawan untuk mengatasi permasalahan dan meningkatkan proses produksi maka diperlukan metode 5S dan pengaturan tata letak barang pada ruangan dengan benar. Metode tersebut digunakan untuk meningkatkan proses produksi agar lebih efektif dan efisien. Sehingga peneliti akan melakukan penelitian dengan judul adalah **“Usulan Perancangan Metode 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke*) Pada CV. Ika Kimia Sari, Semarang”**

### **1.2 Perumusan Masalah**

Bagaimana rancangan 5S pada CV Ika Kimia Sari Semarang ?

### **Pembatasan Masalah**

Penelitian yang dilakukan hanya melingkupi ruang produksi CV Ika Kimia Sari Semarang.

### **1.3 Tujuan**

Tujuan penelitian adalah untuk merancang 5S pada CV Ika Kimia Sari Semarang.

## **1.4 MANFAAT PENELITIAN**

### **1.4.1 Manfaat Untuk Perusahaan**

Tanpa adanya penerapan 5S pada sebuah perusahaan akan menimbulkan kekacauan yang besar bagi perusahaan, karena dapat menghambat proses produksi sehingga dapat berdampak pada aspek lainnya. Manfaat dari penerapan 5S pada sebuah perusahaan ini memberikan gambaran seberapa pentingnya proses produksi harus ditunjang agar lebih efektif dan efisien. Karena apabila tidak diterapkannya 5S maka proses produksi akan terhambat dan memakan waktu lebih banyak.

### **1.4.2 Manfaat Untuk Pengembangan Ilmu**

Untuk melihat gambaran langsung dunia kerja secara nyata dan perusahaan yang diteliti. Juga sebagai saran untuk menerapkan teori yang diperoleh selama studi di perguruan tinggi untuk menyusun skripsi.