

# BAB I

## PENDAHULUAN

### 1.1 Latar Belakang

*Seiring* berkembangnya zaman semakin banyak usaha-usaha yang lahir dengan pesat, hal ini menyebabkan persaingan yang cukup ketat antar perusahaan. Hal-hal kecil pun menjadi sorotan dalam pengoptimalan kerja seperti mulai dari pengembangan inovasi, baik buruknya pelayanan, dan efektifitas dalam melakukan pekerjaan dan berbagai hal lainnya. Beberapa perusahaan ada yang ingin memaksimalkan potensi efektifitas perusahaannya untuk mencapai tujuan perusahaannya dengan optimal, tapi tidak sedikit perusahaan yang mengabaikan hal-hal kecil seperti budaya menata barang dengan rapi.

Efektivitas menjadi salah satu kunci dalam perusahaan untuk mencapai visi dan misi dari perusahaan secara optimal. Efektivitas adalah tingkat pencapaian tujuan melalui seberapa baik *output* yang dihasilkan sesuai dengan target/tujuan yang sudah ditentukan oleh perusahaan (Emerson dalam Bantany, 2009). Maka perusahaan dapat dikatakan efektif bila tujuan yang ditentukan sudah tercapai dengan baik sesuai dengan yang sudah direncanakan. Untuk mendukung pekerjaan dapat berjalan dengan efektif dan nyaman, budaya kerja atau kebiasaan dalam melakukan pekerjaan harus dibangun karena dapat mempengaruhi hasil efektivitas dalam pekerjaan.

Budaya kerja dalam perusahaan dapat mempengaruhi aktivitas dalam perusahaan, jika perusahaan memiliki budaya yang baik, maka kinerja dalam perusahaan akan mengikuti sesuai dengan budaya yang dibangun. Budaya perusahaan didukung dengan etos kerja karyawan yang baik, merupakan kunci kesuksesan perusahaan untuk mencapai efektivitas kerja yang baik. Banyak cara dan juga pola untuk mencapai tujuan perusahaan dengan berbagai upaya kebiasaan yang dapat meningkatkan kinerja perusahaan. Salah satu upaya untuk

meningkatkan kinerja perusahaan yaitu dengan menerapkan budaya 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke*). 5S ini berasal dari Jepang yang dikemukakan oleh Takashi Osada yang pertama kali muncul pada tahun 1980. Dampak 5S ini diharapkan untuk meminimalkan pemborosan yang ada dan mengefektifkan penyempurnaan dalam perusahaan (Osada, 2002).

Metode 5S menjadi pedoman perusahaan untuk diterapkan agar pekerjaan dapat lebih efisien dan lebih tertata jelas, tetapi seringkali budaya 5S ini terabaikan oleh perusahaan sampai menyebabkan hambatan, sehingga proses produksi tidak berjalan efektif. Tempat bekerja yang terlihat rapi, bersih dan nyaman akan memberi dampak pada pekerja lebih nyaman dan mudah untuk melakukan pekerjaannya, selain itu konsumen yang datang merasa mudah dan nyaman dalam melakukan aktivitasnya. Seperti yang dikemukakan oleh (Osada dalam Putra, 2014) bila kondisi kerja tertata rapi, bersih dan tertib maka kemudahan dalam pekerjaan akan tercipta.

Anoegrah Jaya Motor merupakan usaha yang bergerak di bidang penjualan *spare part* motor serta tempat *service* kendaraan motor atau biasa disebut dengan bengkel. Anoegrah Jaya Motor beroperasi di sebuah rumah yang sudah tidak digunakan dan dijadikan sebuah bengkel dan tempat untuk menjual *spare part* motor. Beberapa penempatan barang di Anoegrah Jaya Motor masih banyak barang yang tidak rapi dan sangat berantakan. Untuk mengetahui kondisi di Anoegrah Jaya Motor akan terlihat pada gambar dibawah ini.



**Gambar 1.1 Tempat penyimpanan *spare part* di Anoegrah Jaya Motor**

Pada gambar 1.1 menjelaskan bahwa banyak barang yang berserakan tidak tertata rapi seperti beberapa barang yang berbeda *merk* tercampur di satu dus,

banyak plastik yang berserakan, dus yang sudah hampir rusak dan barang-barang yang tertumpuk secara tidak rapi, sehingga menyebabkan toko tidak nyaman untuk dilihat. Selain itu, dalam proses penjualan ke konsumen juga seringkali terhambat karena banyak barang yang tercampur membuat karyawan susah dalam mencari barang. Pada gambar 1.1 memperlihatkan rak samping toko dimana *spare part* disimpan dan langsung dijual.



**Gambar 1.2 Kondisi area toko di Anoegrah Jaya Motor**

Masih membahas keadaan rak depan pada gambar 1.2 banyak barang yang sangat berantakan, barang keluar dari tempat yang seharusnya dan tercampur. Dari kondisi tersebut masalah yang paling sering dikeluhkan yaitu pemilik kesulitan mencari barang yang dibutuhkan dan seringkali lupa dimana barang tersebut diletakkan, dan juga susah dalam melakukan pencarian barang karena tercampur satu sama lain, seringkali dalam mencari barang harus membongkar tumpukan barang untuk mencari barang yang diperlukan. Sampah yang berserakan disekitar lingkungan kerja toko juga mengganggu akses jalan.



**Gambar 1.3 kondisi rak belakang penyimpanan *spare part* Anoegrah Jaya Motor**

Gambar 1.3 menunjukkan keadaan rak bagian belakang toko Anoeграh Jaya Motor, beberapa barang yang sudah tidak terpakai atau rusak dan yang sudah tidak laku dibiarkan berantakan dan menumpuk, sehingga memakan kapasitas tempat.

Berdasarkan observasi yang telah dilakukan, pencarian barang sangat memakan waktu yang cukup banyak karena adanya kejadian lupa dimana peletakan barang, mengambil kardus, dan memilah dahulu barang yang diinginkan konsumen karena barangnya tercampur satu sama lain, akibatnya konsumen harus menunggu lama. Hal ini membuat pekerjaan tidak efektif, hal ini yang sering dikeluhkan oleh pemilik Anoeграh Jaya Motor. Selain itu barang yang berserakan tidak layak dilihat oleh konsumen dan menandakan bahwa barang tersebut tidak terawat dengan baik dan kualitas barang terlihat kurang terjaga, selain itu barang/sampah yang berserakan mengganggu akses jalan. Hal-hal tersebut sangat mengganggu proses operasional dalam pekerjaan.

Berdasarkan latar belakang masalah tersebut, budaya 5S perlu diterapkan pada Toko Anoeграh Jaya Motor. Sehingga diperlukan penelitian dengan judul **“Perencanaan Budaya 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke*) Pada Anoeграh Jaya Motor Semarang”**

## **1.2 Rumusan Masalah**

Rumusan masalah berdasarkan latar belakang dari penelitian ini adalah Bagaimana perencanaan budaya 5S pada area toko Anoeграh Jaya Motor Semarang.

## **1.3 Pembatasan Masalah**

Batasan masalah Penelitian 5S hanya dibatasi pada area toko, dikarenakan hambatan utama proses kerja yang paling sering terjadi ada pada bagian area toko, seperti proses pencarian *spare part* yang terganggu atau barang yang rusak karena area toko yang tidak ditata dengan baik. Sehingga penelitian ini hanya berfokus pada area toko.

#### 1.4 Tujuan Penelitian dan manfaat penelitian

Tujuan dari penelitian ini adalah membuat perencanaan metode 5S pada Toko Anoeграh Jaya Motor Semarang.

Adapun manfaat dari penelitian ini, sebagai berikut :

a. Bagi Perusahaan

Memberi masukan kepada perusahaan Anoeграh Jaya Motor Semarang dalam membuat kebijakan terkait dengan perencanaan budaya metode 5S pada perusahaannya.

b. Bagi Peneliti

Menambah pengalaman dan wawasan tentang ilmu 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke*).

c. Bagi Pembaca

Hasil dari penelitian dapat menambah wawasan tentang 5S bagi pembaca dan juga dapat menjadi referensi target penelitian yang berikutnya.

