

BAB I PENDAHULUAN

1.1.Latar Belakang Masalah

Banyak sektor yang mempengaruhi perusahaan untuk mencapai keinginan untuk mengembangkan perusahaannya baik dari segi pengaturan pemasaran, keuangan, penjualan, sumber daya, kualitas sampai hal-hal yang kecil pun dapat mempengaruhi kondisi perusahaan. Perusahaan dapat berjalan dengan baik apabila semua sektor dapat bekerjasama dan terorganisir sehingga memberikan hasil yang terbaik sesuai target perusahaan. Perusahaan seringkali memandang sebelah mata terhadap tempat kerja sebagai sarana untuk menciptakan penghasilan. Perusahaan dikatakan baik apabila membuat area kerja berjalan lebih terorganisir. Selain membuat area kerja lebih terorganisir, hal lain yang mendasar agar area kerja tetap selalu berjalan dengan baik yaitu melakukan pemeliharaan tempat kerja.

Keunggulan operasional dalam hal mengatur dan mengelola ruang kerja serta alur kerja untuk tujuan efisiensi dengan cara mengurangi *waste* yang bersifat barang dan waktu merupakan kunci kesuksesan perusahaan-perusahaan di Jepang. Hal ini berbeda jauh dengan kondisi perusahaan-perusahaan di Indonesia, di Indonesia masih banyak ditemukan kondisi lingkungan kerja yang tidak teratur, efek ketidakteraturan dari lingkungan kerja berdampak pada waktu proses, penurunan kinerja serta penurunan produktivitas.

Perkembangan dunia usaha yang semakin maju menuntut perusahaan agar meningkatkan daya saing di pasaran. Terlebih semakin banyaknya pilihan yang ditawarkan dengan harga yang relatif murah dan waktu yang cepat, menuntut perusahaan untuk dapat memenuhi kepuasan pelanggan. Berkaitan dengan hal tersebut, maka suatu perusahaan haruslah memiliki dan menerapkan suatu cara kerja yang mampu mengatur segala kegiatan yang berlangsung di tempat kerja.

Sebagian besar perusahaan di seluruh dunia masih mempunyai kendala dalam hal proses produksi terutama mengenai cacat, pemborosan yang tak pernah bisa hilang. Idealnya suatu perusahaan yang mempunyai kualitas baik adalah perusahaan yang mempunyai sistem produksi yang baik, biasanya produksi dengan baik jika proses terkendali dengan baik.

5s (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke*) merupakan budaya kerja yang telah dikembangkan oleh Jepang, penataan dan pemeliharaan wilayah kerja secara intensif yang berasal dari Jepang ini digunakan oleh manajemen dalam usaha pemeliharaan ketertiban, efisiensi dan disiplin di lokasi kerja sekaligus meningkatkan kinerja perusahaan secara menyeluruh. Budaya kerja perusahaan sering kali tercermin dalam perilaku kerja karyawan, sehingga perusahaan yang memiliki budaya yang baik dan kuat akan berdampak terhadap kinerja yang baik pula oleh karyawan, selanjutnya akan meningkatkan kinerja perusahaan secara keseluruhan.

UKM Roman Indah merupakan sebuah usaha konveksi tas yang beralamatkan di jalan Aur Duri Indah Raya, Kecamatan Padang Timur, Kota Padang. Tiga rumah bernomor 5, 9 dan 11 menjadi tempat pembuatan dan pemasaran tas tersebut. Sejak 2013, bangunan tersebut menjadi kantor utama Roman Indah. Sebelumnya, kantor utamanya terletak di Jalan Gurun Laweh Nomor 4 yang kini cuma menjadi tempat penjualan saja. Adapun produk-produk tas yang dihasilkan yang diproduksi di Roman Indah berupa ransel, tas jinjing, tas map, tas salempang. Tas-tas tersebut adalah untuk perlengkapan kegiatan, seperti kongres, seminar, wisuda, diklat dan kontingen. Disini juga memproduksi tas sekolah berjenis ransel yang dipesan oleh pihak TK dan SD untuk tahun ajaran baru. UKM Roman Indah mempunyai gudang penyimpanan barang jadi yang belum dikelola dengan baik, seperti penumpukan tas yang tidak beraturan dan berserakan dan ada juga tas yang sudah siap dikirim hanya diletakan saja di tempat produksi.

Setelah dilakukan *survey* pendahuluan sering terjadi permasalahan di area produksi pada proses pembuatan tas, seperti penumpukan sisa-sisa bahan tas yang berserakan dilantai, plastik-plastik yang ditumpuk sebelah operator bekerja, tidak hanya itu tetapi juga ada bahan-bahan atau sesuatu yang tidak diperlukan diletakan di sebelah operator yang sedang bekerja, plastik-plastik bergelantungan disisi besi pembatas ruangan. Produk yang setengah jadi berserakan dilantai yang tidak disusun dengan rapi, bahan baku ini terdiri dari bahan baku yang belum diolah dan produk setengah jadi. Bahan tersebut bercampur menjadi satu sehingga membuat pemandangan menjadi tidak enak untuk dilihat. Selain itu penataan tas yang sudah jadi tidak disusun dengan rapi

dan hanya di biarkan menumpuk dilantai pada area produksi. UKM Roman Indah membutuhkan budaya 5s karena ketidakteraturan di tempat kerja, hal ini dapat dibuktikan dengan dokumentasi keadaan lokasi tempat produksi konveksi tas Roman Indah.

Dari hasil wawancara dapat disimpulkan bahwa adanya kerugian yang disebabkan oleh *waste of delay* akibat tata letak yang kurang baik, serta pengorganisasian tempat kerja yang kurang baik, untuk dapat meminimasinya digunakan budaya 5S agar kondisi fisik tempat kerja dapat terorganisir dengan baik dan teratur.

1.2.Perumusan Masalah

Berdasarkan uraian yang telah dibahas di latar belakang, dalam penelitian ini ditemukan beberapa permasalahan yang terjadi di area produksi. Seperti terganggunya proses produksi, adanya waktu yang terbuang untuk mencari alat kerja dan material, mengganggu konsentrasi pekerja, sehingga sangat penting dilakukan perbaikan pada area proses pembuatan tas UKM Roman Indah. Jika permasalahan ini dibiarkan akan membuat dampak kerugian yang besar untuk kelangsungan perusahaan kedepannya. Berdasarkan kondisi tersebut maka penulis mengangkat penelitian ini dengan judul **“IMPLEMENTASI BUDAYA 5S (SEIRI, SEITON, SEISO, SEIKETSU, SHITSUKE) PADA AREA PROSES PEMBUATAN TAS”**.

1.3.Tujuan Penelitian

1. Mengidentifikasi penyebab terjadinya *waste* pada area proses pembuatan tasdi UKM Roman Indah.
2. Menerapkan budaya 5s untuk melakukan perbaikan-perbaikan terhadap pemborosan yang ada.

1.4.Batasan Masalah

Agar tidak terjadi perluasan dalam pembahasan, maka penelitian dibatasi pada:

1. Penelitian di lakukan pada area produksi.
2. Data yang digunakan adalah data yang akan di survei dengan menggunakan kuesioner dan observasi langsung ke tempat penelitian.

3. Penelitian dilakukan pada produk tas.
4. Mesin diasumsikan selalu tersedia dan tidak mengalami kerusakan.