BAB I
PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Setiap perusahaan harus bisa berlomba dengan pesaing seiring dengan tuntutan zaman yang semakin berat. Persaingan dapat terjadi dalam berbagai hal. Perbaikan yang dilakukan diharapkan dapat bersaing dalam memberikan yang terbaik bagi konsumen. Usaha perbaikan yang dilakukan sebaiknya di mulai dari permasalahan dasar yang ada di perusahaan. Permasalahan dasar yang diselesaikan dapat menjadi ukuran berhasil tidaknya suatu perusahaan dalam mengatasi permasalahan yang lebih kompleks.

Banyak perusahaan yang sering melupakan permasalahan dasar. Permasalahan dasar dapat mempengaruhi kemajuan suatu perusahaan. Hal ini dikarenakan permasalahan dasar dapat menjadi masalah yang lebih kompleks di kemudian hari bila tidak di selesaikan dengan baik. Permasalahan dasar biasanya tidak dianggap penting dan mudah untuk di selesaikan. Pemikiran-pemikiran yang baik diperlukan dalam mencari solusi yang terbaik untuk menyelesaikan permasalahan dasar tersebut.

Salah satu pemasalahan dasar yang kurang diperhatikan yaitu 5S (*seiri*, *seiton*, *seiso*, *seiketsu*, dan *shitsuke*). Masalah 5S ini berhubungan dengan kebersihan, kerapian, dan kedisiplinan. Permasalahan ini dapat ditemukan dalam berbagai bagian yang ada di perusahaan. Masalah ini tidak hanya terjadi di kantor tetapi juga pada pabrik. Kegiatan 5S di pabrik dapat membuat lingkungan kerja menjadi lebih nyaman. Lingkungan kerja yang nyaman dapat membuat operator melakukan pekerjaannya dengan lebih baik.

PT Muara Kelingi II merupakan salah satu perusahaan *crumb rubber* yang ada di Palembang. Pada perusahaan ini terdapat beberapa bagian. Salah satu bagian yang ada di perusahaan tersebut adalah bagian bengkel. Bagian bengkel ini digunakan untuk memperbaiki, dan mengganti *sparepart* yang rusak pada mesin produksi maupun *material handling*. Perbaikan *sparepart* dapat dilakukan pada bagian bengkel atau langsung pada mesin produksi. Untuk memperbaiki *sparepart*

tersebut terdapat mesin-mesin, diantaranya mesin bubut, mesin gerinda, mesin sekrap, mesin bor, dan lainnya. Penempatan *sparepart* yang telah diperbaiki dan yang belum di perbaiki tidak diletakkan terpisah. Selain itu s*parepart* yang masih dapat digunakan dan yang tidak dapat digunakan lagi tempatnya tidak dipisah. Mesin yang telah dipakai tidak langsung dibersihkan. Hal ini dikarenakan operator malas untuk membersihkannya. Pemindahan material besar memerlukan waktu sekitar 7-9 menit. Untuk pemindahan material kecil memerlukan waktu rata-rata 3-5 menit.

1.2 Rumusan Masalah

Rumusan masalah pada penelitian ini adalah bagaimana mengimplementasikan 5S di bagian bengkel PT Muara Kelingi II?

1.3 Tujuan Penelitian

Tujuan penelitian ini adalah:

1. agar tempat kerja (bengkel) di PT Muara Kelingi II menjadi nyaman, rapi, dan bersih; dan
2. untuk meminimumkan waktu pemindahan *sparepart*.

1.4 Ruang Lingkup Masalah dan Asumsi

Pada penelitian ini dilakukan pembatasan masalah, yaitu:

1. penelitian ini dilakukan pada bagian bengkel di PT Muara Kelingi II;
2. penelitian ini membahas 3S (*seiri*, *seiso*, dan *shitsuke*) dari 5S; dan
3. penelitian ini dilakukan selama 6 bulan.

Asumsi pada penelitian ini adalah gaji operator sebesar Rp 1.000.000,-.

1.5 Penelitian Terdahulu yang Relevan

Penelitian terdahulu yang relevan dengan penelitian ini adalah:

1. Noviyarsi Yesmizarti Muchtiar, dan Adriansyah

Judul: Implementasi Metode 5S pada *Lean Six Sigma* dalam Proses Pembuatan Mur Baut Versing (Studi Kasus di CV. Desra Teknik Padang)

Tujuan: memperlihatkan penggunaan Metode 5S (*Seiri*, *Seiton*, *Seiso*, *Seiketsu*, *Shitsuke*) dalam meminimalkan waktu proses pembuatan produk.

Persamaan antara penelitian ini dengan penelitian terdahulu adalah dengan menggunakan 5S. Sedangkan perbedaannya adalah pada penelitian ini tidak menggunakan konsep *lean six sigma* dan metode analisis yang digunakan.

Keunggulan dari penelitian terdahulu adalah menghitung nilai *value stream*, kapabilitas proses. Selain itu produk yang di bahas di produksi setiap hari. Sedangkan pada penelitian ini meminimalisasi waktu pemindahan *sparepart*. Untuk produk pada penelitian ini membahas perbaikan *sparepart* di mana *sparepart* tersebut dapat berbeda setiap hari.

2. Risma A. Simanjuntak, Dian Hernita

Judul: Usulan Perbaikan Metode Kerja Berdasarkan *Micromotion Study* dan Penerapan Metode 5S Untuk Meningkatkan Produktivitas.

Tujuan: memperbaiki metode kerja dan lingkungan kerja yang lebih baik dibandingkan dengan metode kerja dan lingkungan kerja.

Persamaan antara penelitian ini dengan penelitian terdahulu adalah dengan menggunakan 5S. Sedangkan perbedaannya adalah pada penelitian ini tidak menggunakan *Micromotion Study* dan tidak menghitung produktivitas.

Keunggulan dari penelitian terdahulu adalah menggunakan *micromotion study*. *Micromotion study* merupakan salah satu metode dengan memperhatikan gerakan secara mendetail. Hal ini dikarenakan pada penelitian tersebut terdapat banyak gerakan yang perlu diperhatikan untuk meminimalkan gerakan yang tidak perlu dilakukan. Pada penelitian tersebut menghitung nilai indeks produktivitas. Sedangkan pada penelitian ini meminimalisasi waktu pemindahan *sparepart*.

Untuk produk pada penelitian ini membahas perbaikan *sparepart* di mana *sparepart* tersebut dapat berbeda setiap hari.

1.6 Sistematika Laporan

Tugas akhir ini disusun dengan sistematika sebagai berikut:

BAB I PENDAHULUAN

Pada bab ini berisi mengenai latar belakang masalah, rumusan masalah, tujuan penelitian, pembatasan masalah dan asumsi, penelitian terdahulu yang relevan, dan sistematika laporan.

BAB II LANDASAN TEORI

Bab ini menjelaskan teori-teori yang berkaitan dengan penelitian yang akan dilakukan. Teori-teori ini akan digunakan sebagai dasar dalam menyelesaikan masalah yang diteliti.

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Menerangkan langkah-langkah yang akan dilakukan dalam menyelesaikan penelitian ini.

BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

Menguraikan tentang data-data yang dibutuhkan dalam penelitian ini dan pengolahan data yang dilakukan untuk mencapai tujuan penelitian yang diinginkan.

BAB V ANALISIS

Berisi pembahasan dan analisis terhadap hasil pengolahan data yang dilakukan.

BAB VI SIMPULAN DAN SARAN

Pada tahap ini mengambil kesimpulan dari seluruh hasil penelitian yang dilakukan dan memberi saran-saran.