

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Pada era globalisasi ini para manajer dituntut untuk dapat membawa perusahaan agar tetap pada jalur bisnisnya dan dapat bertahan dalam persaingan dengan perusahaan sejenis meskipun terdapat keterbatasan pada lingkungan ekonomi global yang dapat berubah setiap saat dan sumber daya yang semakin langka (Gupta & Jain, 2015).

Dalam menjalankan kegiatannya perusahaan manufaktur maupun jasa dituntut untuk meningkatkan kualitas kerja, produktivitas, dan metode produksi yang efektif dan efisien agar bisa memenuhi permintaan pasar sehingga perusahaan tersebut dapat bersaing dipasarnya dalam jangka waktu yang relatif panjang.

Suatu kegiatan produksi dikatakan efektif dan efisien apabila tidak ada pemborosan waktu pada saat proses mempersiapkan bahan baku sampai menjadi suatu barang jadi. Efektifitas dan efisiensi dalam proses mempersiapkan bahan baku berhubungan erat dengan penataan tata letak bahan baku di perusahaan.

Tata letak merupakan hal penting yang memiliki banyak dampak strategis bagi perusahaan. Tata letak adalah suatu perencanaan yang melibatkan keputusan mengenai penyusunan dan penataan tata letak dari suatu pusat aktivitas ekonomi yang dibutuhkan oleh setiap fasilitas yang memiliki berbagai macam proses (Krajewski et al., 2007). Tujuan tata letak adalah meminimalkan material handling cost, meningkatkan efisiensi ulitisasi ruangan, meningkatkan efisiensi ulitisasi tenaga kerja, mengurangi kendala proses, dan memudahkan komunikasi dan interaksi antara para pekerja dengan supervisinya atau antara pekerja dengan para pelanggan perusahaan (Russel and Taylor, 2000).

Teknik 5S adalah program terstruktur untuk secara sistematis mencapai kebersihan total dan standarisasi organisasi di tempat kerja (Patel & Thakkar, 2014). 5S pada dasarnya adalah metode untuk mengatur tempat kerja di lantai toko, atau bahkan di kantor. Ini menganjurkan apa yang harus disimpan, di mana

menyimpannya, dan bagaimana menjaganya. Manfaat dari teknik 5S adalah peningkatan produktivitas, kualitas, kesehatan dan keselamatan. Melalui metodologi 5S, manajemen dapat menciptakan lingkungan di mana kualitas, nyaman, bersih dan aman bekerja dalam organisasi dan dapat memastikan kepatuhan dengan standar dan selanjutnya akan mendorong peningkatan berkelanjutan (Patel & Thakkar, 2014).

PT KIRANA merupakan perusahaan PMA yang bergerak dalam bidang manufaktur yaitu Commercial Kitchen Equipment yang berlokasi di Sidoarjo, Jawa Timur. Produk yang diproduksi PT KIRANA berupa peralatan dapur seperti oven, penggorengan turbo serta menyediakan jasa membuat peralatan dapur sesuai desain permintaan pelanggan. Dikarenakan PT KIRANA merupakan perusahaan baru yang masih berkembang, maka fokus perusahaan terpaku kepada mencari pelanggan sebanyak-banyaknya dan memenuhi seluruh kebutuhan pelanggan tersebut. Akibatnya adalah standar yang ada dalam perusahaan tidak dijalankan dengan baik. Permasalahan yang timbul dari tidak dijalkannya standar pada perusahaan adalah tidak efektif dan tidak efisiennya proses yang ada pada perusahaan.

Penelitian ini dilakukan dengan melakukan penelitian terhadap proses penataan bahan baku di PT KIRANA. Hal ini dikarenakan terjadi pemborosan waktu pada saat proses mempersiapkan bahan baku plat yang akan digunakan untuk proses produksi. Terdapat berbagai macam barang yang diproduksi seperti KBT, KSP, HE-Steamer, dan HIPAC. Proses mempersiapkan bahan baku plat untuk frame construction KBT membutuhkan waktu 30 menit, dan proses produksi untuk frame construction KBT hanya membutuhkan waktu 21 menit. Untuk produk KSP, proses mempersiapkan bahan baku plat untuk frame construction membutuhkan waktu 45 menit, dan proses produksi untuk frame construction KSP hanya membutuhkan waktu 40 menit. Dari data tersebut menunjukkan bahwa dibutuhkan waktu yang lebih lama untuk proses mempersiapkan bahan baku plat dibandingkan dengan proses produksinya.

Lamanya proses mempersiapkan bahan baku plat dikarenakan tidak dibedakannya jenis dan ketebalan plat pada rak penyimpanan bahan baku. Setelah

proses pengecekan kualitas bahan baku plat yang dibeli dari supplier, plat ditumpuk jadi satu dalam sebuah pallet kemudian disimpan di rak penyimpanan bahan baku tanpa adanya pemisahan ukuran dan jenis plat. Pada saat proses mempersiapkan bahan baku plat untuk proses produksi, staf gudang harus mengecek dengan cara memindahkan satu persatu plat yang ada di rak penyimpanan. Untuk mengurangi pemborosan waktu yang terjadi, maka perusahaan perlu adanya upaya dengan melakukan perbaikan dalam penataan tata letak bahan baku plat.

Berdasarkan latar belakang diatas dan permasalahan-permasalahan yang terdapat di PT KIRANA maka penulis berkeinginan membuat penelitian yang berjudul : **“Penerapan Metode 5S Untuk Perbaikan Tata Letak Bahan Baku Plat Pada PT KIRANA”**

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan uraian dari latar belakang di atas, maka dapat dirumuskan permasalahan sebagai berikut :

1. Bagaimana identifikasi pengelolaan bahan baku plat di PT KIRANA sebelum penerapan metode 5S ?
2. Bagaimana penerapan metode 5S dalam pengelolaan tata letak bahan baku plat di PT KIRANA ?

1.3 Tujuan Penelitian

Berdasarkan rumusan masalah di atas, maka tujuan dari penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Mengidentifikasi pengelolaan bahan baku plat di PT KIRANA sebelum penerapan metode 5S.
2. Mengetahui penerapan metode 5S dalam pengelolaan tata letak bahan baku plat di PT KIRANA.

1.4 Manfaat Penelitian

1. Bagi Akademisi

Sumbangsih akademis untuk ilmu pengetahuan pada umumnya, khususnya ilmu manajemen operasional, perihal metode 5S sebagai saran pengelolaan tata letak bahan baku plat pada tempat kerja.

2. Bagi PT KIRANA

Hasil dari penelitian ini dapat digunakan sebagai salah satu referensi yang berguna untuk memperbaiki, dan meningkatkan efisiensi dan efektivitas proses penataan tata letak bahan baku plat di PT KIRANA.

3. Bagi Penelitian Selanjutnya

Dapat dijadikan salah satu acuan untuk penelitian selanjutnya yang berkaitan dengan manajemen operasional, khususnya yang berkaitan dengan metode 5S.

1.5 Sistematika Penulisan

Sistematika penulisan pada skripsi ini secara garis besar terdiri dari lima bab, yang keseluruhannya memiliki keterkaitan antara satu dengan yang lain sebagai suatu rangkaian yang konsisten. Adapun sistematika penulisan yang dimaksud adalah :

BAB I: PENDAHULUAN

Pada bab ini meliputi alasan penulis dalam pemilihan topik penelitian yang disusun berdasarkan latar belakang masalah, rumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, dan sistematika penulisan.

BAB II: TINJAUAN PUSTAKA

Pada bab ini menjelaskan teori yang berkaitan dengan segala permasalahan dan solusi yang dibutuhkan sebagai dasar penelitian yang disusun berdasarkan landasan teori, penelitian sebelumnya, pertanyaan penelitian, dan kerangka berfikir.

BAB III: METODOLOGI PENELITIAN

Pada bab ini menjelaskan metodologi dalam melaksanakan penelitian yang disusun berdasarkan pendekatan penelitian, batasan penelitian, jenis dan sumber

data, prosedur pengumpulan data, triangulasi, teknik analisa, dan tahapan dalam penelitian.

BAB IV: HASIL DAN PEMBAHASAN

Bab ini membahas mengenai gambaran secara umum tentang perusahaan sebagai objek dalam penelitian, bagaimana perusahaan menjalankan proses bisnisnya sehari-hari, aktivitas apa saja yang terjadi dalam proses bisnis perusahaan. Selain itu juga memberikan usulan perbaikan yang sesuai dengan permasalahan yang ada di perusahaan dengan menggunakan program 5S.

BAB V: SIMPULAN DAN SARAN

Bab ini merupakan bagian akhir dari skripsi. Berisi tentang kesimpulan yang didapat dari penelitian untuk menjawab rumusan masalah yang sebelumnya telah diajukan pada bab satu. Bab ini juga memberikan saran yang mungkin dapat digunakan bagi perusahaan ataupun bagi penelitian selanjutnya.