

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Masalah

Perkembangan industri di Indonesia yang semakin ketat membuat perusahaan-perusahaan yang sudah ada harus tetap mampu bersaing dengan perusahaan baru. Salah satu cara yang dapat dilakukan oleh perusahaan untuk dapat bertahan dalam persaingan tersebut yaitu dengan meningkatkan kualitas dan produktivitasnya. Salah satu faktor untuk meningkatkan produktivitas kerja dan kualitas produk adalah dengan memperhatikan tempat kerja yang merupakan wadah dalam melakukan proses produksi. Produktivitas adalah rasio antara output kekayaan dan input sumber daya yang digunakan dalam proses produksi. Produktifitas pengukuran mengubah perbandingan output menjadi input secara normal oleh perhitungan indeks produktivitas. (Md. Abdul Moktadir, 2017).

PT. Rapala VMC Batam adalah perusahaan manufaktur yang bergerak di bidang pembuatan umpan pancing, Didalamnya terdapat departemen *spray painting*, yaitu departemen yang dalam fungsi tugasnya adalah mengecat umpan pancing. Departemen tersebut memproduksi jenis-jenis umpan pancing di antaranya : *metal spoon, lead body dan hardbait*. Masalah yang terjadi di dalam departemen *Spray painting* adalah kurangnya tingkat pemahaman karyawan tentang manfaat prinsip kerja 5S yang diterapkan. Kebiasaan menggunakan sistem kerja lama masih menjadi salah satu kendala perusahaan dalam menerapkan prinsip kerja tersebut sehingga akan berakibat pada produktivitas karyawan.

Didalam konsep *kaizen* terdapat konsep yang penting sebagai implementasinya, yaitu konsep 5S. 5S adalah teknik yang berasal dari Jepang dan pertama kali dikembangkan oleh Hiroyuki Hirano. Yang termasuk lima kata dari S yaitu *Seiri*, *Seiton*, *Seiso*, *Seiketsu* dan *Shitsuke*, yang berarti *Sort*, *Set in order*, *Shine*, *Standardize* and *Sustain*. Teknik 5S adalah program untuk mencapai kebersihan organisasi secara keseluruhan, dan standarisasi di tempat kerja untuk produktivitas yang lebih baik. Manfaat teknik 5S adalah peningkatan produktivitas, kualitas, kesehatan dan keselamatan. Teknik *Kaizen* telah dikenal di seluruh dunia sebagai metode terbaik untuk meningkatkan kinerja perusahaan karena penggunaan biaya paling rendah. (B.E. Mech, 2015).

5S adalah landasan untuk membentuk perilaku manusia agar memiliki kebiasaan untuk mengurangi pemborosan di tempat kerja. Permasalahan pemborosan di departemen *spary painting* ada 5 macam yaitu *Seiri* : Masih banyak material yang tidak pada tempatnya di area produksi, dengan nilai persentase keparahannya 39%. *Seiton* : Pada area tempat material (cat) masih belum tertata dengan rapi dan belum ada indikasi yang jelas sehingga mengakibatkan kesusahan saat pengambilan dan pengembalian material, dengan nilai persentase keparahannya 36%. *Seiso* : Pada area produksi masih terdapat sisa cat dan debu yang menempel di lantai dan di area lain, dengan nilai persentase keparahannya 38%. *Seiketsu* : Karyawan masih belum peduli untuk mempertahankan tempat kerja supaya ringkas, rapi dan bersih, dengan nilai persentase keparahannya 41%. *Shitsuke* : Belum ada sikap disiplin dari karyawan terhadap prinsip 5S, dengan nilai persentase keparahannya 42%.

Metode 5S adalah metode yang sederhana namun efektif, yang membantu organisasi menyederhanakan, membersihkan, dan mempertahankan lingkungan kerja yang produktif. 5S adalah sistem untuk mengurangi limbah dan mengoptimalkan produktivitas melalui pemeliharaan tempat kerja yang tertib dan menggunakan isyarat visual untuk mencapai operasional yang lebih konsisten. Berdasarkan permasalahan yang terjadi di PT. Rapala VMC Batam maka penelitian ini diberi judul "**Prioritas Perbaikan Implementasi 5S Dalam Departemen *Spray Painting* Pada PT Rapala VMC Batam**". (Dinesh B. Shinde, 2014)

1.2 Identifikasi Masalah

Berdasarkan latar belakang di atas, maka dapat diidentifikasi masalah-masalah yang timbul selama penelitian sebagai berikut :

1. Rendahnya penerapan 5S di departemen *sprary painting* pada PT Rapala VMC Batam.
2. Adanya penggunaan waktu yang tidak optimal di departemen *sprary painting* pada PT Rapala VMC Batam.

1.3 Batasan Masalah

Sehubungan dengan keterbatasan penulis miliki maka untuk mempermudah dan memperjelas pembahasan penulisan laporan agar lebih terarah dalam menyelesaikan permasalahan yang ada, maka batasan masalahnya adalah sebagai berikut :

1. Penulis hanya melakukan penelitian di departemen *sprary painting* PT. Rapala VMC Batam.

2. Produk yang diteliti adalah pembuatan umpan pancing.
3. Penelitian ini dilakukan pada 2 Oktober 2017 hingga 2 Desember 2017.

1.4 Perumusan Masalah

Ada beberapa kondisi yang dihadapi oleh PT Rapala VMC Batam berdasarkan latar belakang masalah diatas maka penulis dapat merumuskan masalah adalah :

1. Bagaimana penerapan 5S di PT. Rapala VMC Batam departemen *spray painting*?
2. Berapa presentase hasil penerapan metode 5S PT. Rapala VMC Batam departemen *spray painting*?

1.5 Tujuan Penelitian

Berdasarkan perumusan masalah yang telah dikemukakan di atas dan penelitian yang dilakukan pada PT Rapala VMC Batam maka tujuan yang hendak dicapai dengan dilakukanya penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Mengetahui penerapan 5S di departemen *spray painting* pada PT. Rapala VMC Batam.
2. Mengetahui presentase dari hasil penerapan metode 5S dan prioritas perbaikan yang dilakukan pada PT. Rapala VMC Batam.

1.6 Manfaat Penelitian

Manfaat yang diperoleh dari penulisan laporan tugas akhir ini adalah sebagai berikut :

1.6.1 Manfaat Teoritis

Penelitian ini diharapkan memberikan manfaat dalam pengembangan teori metode 5S sehingga dapat bermanfaat bagi perkembangan ilmu pengetahuan.

1.6.2 Manfaat Praktis

1. Bagi Perusahaan

- a. Memberikan informasi bagi PT. Rapala VMC Batam untuk menyelesaikan permasalahan yang berhubungan dengan metode 5S.
- b. Memberikan informasi bagi PT. Rapala VMC Batam dalam mengambil keputusan

2. Bagi Universitas Putera Batam

Sebagai referensi mengenai sistem / metode 5S yang digunakan pihak-pihak yang memerlukan.