

# BAB 1

## PENDAHULUAN

### 1.1 Latar Belakang

Perkembangan pesat yang terjadi pada era industri 4.0 saat ini sangat memacu perusahaan manufaktur untuk terus melakukan perbaikan dan meningkatkan kinerjanya, hal ini ditujukan agar perusahaan tetap mampu mengembangkan bisnisnya dan bersaing dengan perusahaan lain. Di era 4.0 banyak industri yang dapat mempengaruhi pertumbuhan perekonomian suatu negara. Salah satunya adalah industri keramik sanitari . Industri keramik adalah salah satu industri yang memiliki potensi besar untuk dikembangkan di Indonesia. Pemerintahan Joko Widodo ( Jokowi) memprioritaskan industri keramik untuk pengembangannya, baik buat memenuhi kebutuhan pasar domestik maupun ekspor. Hal ini dibenarkan Menteri Perindustrian Airlangga Hartarto. Seperti diberitakan Kompas.com, Kamis (14/3/2019), Airlangga mengatakan, industri keramik merupakan salah satu sektor yang diprioritaskan pengembangannya dan terus memacu daya saingnya. Salah satu pertimbangan Industri keramik menjadi sektor unggulan, karena ditopang ketersediaan bahan baku berupa sumber daya alam (SDA). Contohnya seperti tanah liat (*clay*), *feldspar*, pasir *silika*, *dolomite*, *limestone*, dan batu granit. Pemerintah selalu mendukung upaya pengembangan industri keramik seperti memberikan kebijakan safeguard (pengenaan Bea Masuk Tindak Pengamanan/BMTP) atas impor produk keramik sejak Oktober 2018. Safeguard berlaku selama tiga tahun dengan besaran 23 persen di tahun pertama, 21 persen di tahun kedua, dan tahun ketiga 19 persen. Selain itu, pemerintah telah menaikkan PPh impor (Pasal 22) komoditas keramik menjadi 75 persen sejak 12 September lalu. Kebijakan terbaru soal industri keramik, yakni pemerintah telah menandatangani Indonesia-Australia *Comprehensive Economic Partnership Agreement* (IA-CEPA). Kesepakatan ini membuka peluang pasar baru bagi industri keramik di Australia yang

selama ini didominasi oleh Tiongkok dan Malaysia. Dengan adanya penerapan safeguard dan kenaikan PPh impor keramik, diharapkan bisa meningkatkan produksi industri keramik tanah air. Tahun ini, produksi diperkirakan naik 7 persen, ke 420 juta hingga 440 juta meter persegi. Sementara itu, kapasitas terpasang industri keramik nasional mencapai 580 juta meter persegi terbesar keempat di dunia setelah Tiongkok, India, dan Brasil. Produksi keramik nasional tahun lalu, tercatat 370 juta hingga 380 juta meter persegi, atau sekitar 65,51 persen dari total kapasitas terpasang. Industri keramik juga termasuk sektor padat karya. Tahun lalu, dengan pertumbuhan industri keramik tercatat sebesar 2,75 persen, mampu menyerap tenaga kerja hingga 150 ribu orang. Serapan tenaga kerja diyakini akan meningkat dari tahun ke tahun sesuai dengan besarnya permintaan keramik baik dari domestic maupun ekspor keluar negeri.

Dalam menghadapi persaingan yang super ketat baik pasar domestik maupun internasional, perusahaan harus selalu berusaha menekan biaya produksi seminimal mungkin tanpa adanya pemborosan (*waste*) secara berlebihan, selain itu perusahaan harus selalu memberikan pelayanan yang prima untuk mencapai kepuasan pelanggan. Dalam hal ini sangat diperlukan strategi dimana perusahaan harus meningkatkan produktivitas karyawan dalam setiap proses kerja yang dilakukan. Produktivitas merupakan ukuran hubungan antara input ( tenaga kerja, modal, sumber daya alam, energi dan lain-lain ) dengan kualitas dan kuantitas output ( barang atau jasa ) dalam jurnal (Faslah & Savitri, 2017) . Input yang digunakan dalam proses produksi meliputi sumber daya seperti bahan baku, energi, modal dan tenaga kerja sedangkan output yang dihasilkan adalah produk dan hasil penjualan. Apabila input yang digunakan lebih besar dari output yang dihasilkan maka hal ini akan menyebabkan kerugian bagi perusahaan seperti tingkat produktivitas yang menjadi rendah serta meningkatkan biaya produksi. Kerugian yang dialami oleh perusahaan salah satunya disebabkan oleh adanya pemborosan (*waste*).

Konsep Pengurangan waste akan membantu perusahaan dalam mengurangi biaya-biaya produksi, mengurangi jumlah work in process (WIP) dan meningkatkan utilisasi sumber daya yang ada, sehingga produktivitas perusahaan akan meningkat. PT ABC merupakan suatu perusahaan yang bergerak dibidang produksi keramik sanitari dengan produksi berupa produk *closet, wastafle, urinoir/urinal* dan keperluan sanitari yang lainnya. PT ABC merupakan perusahaan *make to order* artinya perusahaan hanya bisa memproduksi produk sesuai dengan jumlah permintaan dari pihak *customer*, karena permintaan yang berubah-ubah pastinya perusahaan harus bisa menyesuaikan dengan kondisi pasar yang terjadi. Salah satu upaya perusahaan dalam menyesuaikan kondisi tersebut adalah dengan menekan jumlah pemborosan yang terjadi pada bagian *firing*. Dari proses produksi yang dilakukan masih terdapat *defects* yang disebabkan oleh aktivitas produksi yang kurang baik seperti proses susun body yang tidak sesuai prosedur, proses spon yang kurang bersih, proses semprot debu *body* yang kurang maksimal, proses angkat *body* yang salah sehingga meninggalkan bekas pada body sampai proses penyusunan body pada pallet besi yang tidak berhati-hati sehingga mengakibatkan body lecet atau bahkan pecah, selain itu pengaruh *defect* yang terjadi juga diakibatkan oleh ketidakterbukaan operator dalam penanganan masalah afkir sehingga banyak produk *defect* yang tidak diketahui dan tidak dapat dievaluasi perkembangannya.

*Lean manufacturing* merupakan teknik produksi yang mempertimbangkan pada pengeluaran sumber daya pada proses produksi. Teknik tersebut bertujuan untuk mengurangi pemborosan yang dapat dihasilkan selama proses produksi. Menurut Kilpatrick (2003), salah satu metode untuk menerapkan *lean manufacturing* dalam perusahaan adalah metode 5S. Metode 5S merupakan metode kerja dari Jepang yang menerapkan pengaturan dan penataan lingkungan kerja. Penataan ini bertujuan untuk menciptakan lingkungan kerja yang rapi dan nyaman sehingga efektivitas pekerjaan dapat meningkat. Kumar dan Kumar (2012) menyatakan bahwa implementasi 5S dapat mengurangi jumlah produk cacat

dan memaksimalkan pemakaian ruang dalam lingkungan kerja. Penerapan metode 5S juga menanamkan kedisiplinan pada pekerja sehingga pekerja memiliki keinginan untuk menjaga kerapihan lingkungan kerja.

Metode 5S terdiri dari lima metode, yaitu *seiri*, *seiton*, *seiso*, *seiketsu*, dan *shitsuke*. *Seiri* (ringkas) bermakna bahwa lingkungan kerja yang baik terbebas dari alat dan bahan berlebih yang tidak digunakan. *Seiton* (rapi) bermakna bahwa pengaturan tata letak yang baik untuk alat dan bahan yang diperlukan pada proses produksi dapat meningkatkan efektivitas pekerja. *Seiso* (resik) bermakna bahwa lingkungan kerja yang nyaman dapat tercapai dengan menjaga kebersihan. *Seiketsu* (rawat) bermakna bahwa lingkungan kerja yang nyaman harus dirawat agar kondisi lingkungan kerja tetap nyaman dan optimal. *Shitsuke* (rajin) bermakna bahwa penerapan *seiri*, *seiton*, dan *seiso* dalam suatu perusahaan akan bertahan bila pekerja terbiasa menerapkannya pada pekerjaan sehari - hari. Dalam penerapannya, ketiga nilai S pertama (*Seiri*, *Seiton*, dan *Seiso*) merupakan nilai yang diterapkan dalam skala individual, sedangkan kedua nilai S terakhir (*Seiketsu* dan *Shitsuke*) merupakan nilai yang diterapkan dalam skala manajerial. *Seiketsu* dan *shitsuke* diperlukan untuk memelihara dan meningkatkan penerapan *seiri*, *seiton* dan *seiso* (Pasale dan Bagi 2013a).

PT. ABC merupakan perusahaan yang sudah menerapkan metode 5S pada proses produksinya. PT. ABC mulai menerapkan metode 5S pada tahun 2017, dengan menerapkan 3S terlebih dahulu. PT. ABC mulai menerapkan metode 5S secara penuh pada tahun 2018. PT. ABC menerapkan berbagai program untuk menerapkan 5S dalam lingkungan kerja, seperti pelatihan 5S, pembuatan papan informasi 5S, dan kompetisi 5S. PT. ABC juga melakukan audit 5S setiap bulannya untuk melihat tingkat penerapan 5S pada berbagai area produksi. Audit 5S dilakukan dua kali setiap bulannya. Audit pertama ialah audit eksternal yang dilakukan oleh tim auditor 5S dari PT. ABC. Audit kedua adalah audit internal yang dilakukan oleh staff 5S dan atasan atau penanggung jawab area produksi. Tingkat penerapan 5S ditentukan berdasarkan penilaian hasil *form* audit 5S milik PT. ABC. Form audit 5S PT.

ABC mengandung parameter – parameter penilaian untuk setiap nilai kedisiplinan 5S. Fakta hasil penilaian audit menunjukkan bahwa nilai penerapan 5S pada tiap area produksi berbeda. Terdapat area produksi dengan nilai penerapan 5S yang tergolong baik, namun terdapat pula area produksi dengan nilai penerapan 5S yang tergolong kurang baik. Nilai penerapan 5S suatu area produksi dihitung berdasarkan pada jumlah temuan pada setiap area produksi. Penelitian ini bertujuan untuk mengkaji tingkat penerapan metode 5S di PT.ABC yang sudah berjalan dan memberikan saran perbaikan dengan membandingkan dengan nilai penerapan metode 5S secara ideal untuk membantu perusahaan dalam minimasi jumlah waste yang terjadi.

## **1.2 Rumusan Masalah**

Rumusan masalah yang dapat ditarik kesimpulan dari latar belakang diatas adalah :

1. Bagaimana cara menurunkan waste di perusahaan di PT. ABC ?

## **1.3 Batasan Masalah**

Adapun batasan masalah yang digunakan agar penelitian ini tidak keluar dari tema adalah:

1. Penelitian ini dilakukan pada bagian firing PT. ABC
2. Pelaksanaan pengujian dalam penelitian ini terfokus pada penerapan 5S yang dilakukan di PT. ABC, dalam upaya mengurangi waste yang terjadi.
3. Produk yang digunakan untuk penelitian type closet, wastafle dan urinal.

## **1.4 Tujuan Penelitian**

Tujuan dari penelitian ini adalah :

1. Mengurangi pemborosan ( *waste* ) yang terjadi pada bagian firing dengan menggunakan pendekatan 5S.
2. Untuk mengkaji tingkat penerapanmetode kerja 5S dan memberikan rekomendasi untuk perbaikan penerapan metode 5S pada PT. ABC.

## **1.5 Manfaat Penelitian**

Manfaat yang diharapkan dari penelitian ini adalah :

### **1. Untuk mahasiswa**

Dengan adanya penelitian ini di harapkan mahasiswa dapat mengaplikasikan setiap ilmu yang didapat dari bangku kuliah dan dapat menerapkannya pada setiap permasalahan yang terjadi pada perusahaan dan Memperoleh pengetahuan mengenai penerapan metode kerja 5S dalam industri dan juga pembuatan form audit 5S untuk menilai tingkat penerapan 5S.

### **2. Untuk Universitas**

Dapat membangun kerja sama dengan pihak perusahaan agar kedepannya bisa mengembangkan *partnership* dalam bidang penelitian, pengembangan teknologi industri maupun penyediaan SDM yang unggul dan kompeten.

### **3. Untuk Perusahaan**

1. Dapat menerapkan dan berkontribusi nyata dalam mengurangi (*waste*) yang berlebihan pada perusahaan.
2. Sebagai penghematan sumber daya alam yang dibutuhkan perusahaan dalam proses produksi, selain itu juga dapat dijadikan sebagai bahan referensi bagi penelitian selanjutnya.
3. Memperoleh rekomendasi untuk meningkatkan penerapan 5S di perusahaan.
4. Mengajak karyawan untuk membudayakan penerapan 5S pada area perusahaan.