

# BAB I

## PENDAHULUAN

### 1.1 Latar Belakang Penelitian

Perkembangan dunia industri di Indonesia setiap tahunnya mengalami kemajuan yang sangat pesat, salah satunya pada sektor industri otomotif. Setiap tahun banyak sekali permintaan dari konsumen dalam membeli produk khususnya di bidang industri otomotif. Untuk bisa bersaing di era globalisasi ini, maka perusahaan harus mampu meningkatkan kualitas dari produk tersebut dengan melakukan perbaikan pada proses manajemen perusahaan, pengelolaan sumber daya manusia, perbaikan lingkungan kerja dan lain sebagainya.

Selain itu kemajuan dan perkembangan zaman merubah cara pandang konsumen memilih sebuah produk yang diinginkan. Kualitas menjadi sangat penting dalam memilih produk disamping faktor harga yang bersaing. Perbaikan dan peningkatan kualitas produk dengan harapan tercapainya tingkat cacat produk mendekati *zero defect* membutuhkan biaya yang tidak sedikit. Perbaikan kualitas dan perbaikan proses terhadap sistem produksi secara menyeluruh harus dilakukan jika perusahaan ingin menghasilkan produk yang berkualitas baik dalam waktu yang relatif singkat.

Setiap perusahaan tentunya menginginkan setiap proses produksinya dapat berjalan dengan baik, efisien dan efektif sehingga dapat menghasilkan produk-produk yang berkualitas. Namun, hal tersebut akan terwujud apabila elemen-elemen dari tiap-tiap bagian diperusahaan dapat bekerjasama dengan baik dan saling melengkapi antara satu dengan yang lainnya.

Salah satu metode yang dapat diterapkan oleh perusahaan untuk meningkatkan efisiensi dan efektivitas perusahaan adalah dengan menerapkan sikap kerja *Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu*, dan *Shitsuke* (5S) atau di Indonesia sering dikenal sebagai Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin (5R).

Menurut Osada (2000 : 23) pengertian 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu*, dan *Shitsuke*) adalah serangkaian aktivitas ditempat kerja yang berupa aktivitas pemilihan,

penataan, pembersihan, pemantapan, dan pembiasaan yang semuanya diperlukan untuk melaksanakan pekerjaan yang baik.

5S merupakan suatu gerakan atau sikap kerja yang dilakukan oleh setiap orang untuk mencapai suatu kemudahan, efektivitas, dan efisien dalam melakukan segala macam kegiatan sehari-hari baik itu di rumah ataupun di tempat kerja. Sikap kerja 5S apabila dilakukan di sebuah organisasi secara terus menerus dengan baik maka akan menciptakan suatu budaya organisasi. Menurut Siagian (2009:188) budaya organisasi adalah adanya persepsi yang sama di kalangan seluruh anggota organisasi tentang makna hakiki kehidupan bersama. Pengertian sederhana tersebut sebenarnya berarti bahwa dalam lingkungan suatu organisasi mutlak diperlukan pemahaman yang tepat tentang cara-cara bertindak dan berperilaku yang diterima bagi organisasi.

Salah satu cara menciptakan suasana tempat kerja yang nyaman adalah dengan menerapkan sikap kerja 5S. Akan terdapat perbedaan perusahaan yang tidak menerapkan sikap kerja 5S dengan perusahaan yang menerapkan sikap kerja 5S dalam proses kerjanya. Begitupun dampak perusahaan bila tidak menerapkan 5S akan berakibat besar. Perusahaan akan menambah biaya-biaya untuk melakukan pembersihan mesin-mesin produksi yang rusak akibat tidak dilakukan pembersihan secara teratur. Dengan tidak adanya pemilahan antara barang-barang yang terpakai dan tidak terpakai, juga akan mengurangi produktivitas kerja pada karyawan karena mereka harus memilah barang-barang yang seharusnya tidak terpakai lagi.

Sebagai perusahaan industri PT Suzuki Indomobil Motor Plant Tambun I adalah salah satu perusahaan yang bergerak di bidang *manufacture* yang memiliki spesialisasi di bidang otomotif dengan memproduksi kendaraan bermotor roda dua dan roda empat yang berstandar internasional yang telah beroperasi sejak tahun 1970. Hasil observasi penelitian menunjukkan dalam proses produksi PT Suzuki Indomobil Motor masih banyak terdapat kelemahan yang ditemukan, permasalahan yang sedang dialami perusahaan adalah terkait tingkat kerusakan produk knalpot seperti las keropos, bocor, las kurang, dan lain-lain, yang sangat berpengaruh dengan tidak tercapainya target produksi. Untuk mengetahui target produksi dapat dilihat pada tabel dibawah ini:

**Tabel 1.1**  
**Data Jumlah Produksi dan Produk Rusak Knalpot Motor**  
**Januari s.d. Desember Tahun 2018**

No	Bulan	Jumlah Produksi	Kerusakan	Proposi Kerusakan	Target Maksimum Kerusakan	GAP
1	Januari	17769	738	4.15 %	2%	2.15%
2	Februari	15962	649	3.49 %	2%	1.49%
3	Maret	15778	462	2.59 %	2%	0.59%
4	April	20070	1256	6.25%	2%	4.25%
5	Mei	24868	1978	<b>7.95 %</b>	2%	5.95%
6	Juni	19247	987	5.12 %	2%	3.12%
7	Juli	28560	2132	7.46 %	2%	5.46%
8	Agustus	31237	3250	<b>10.39 %</b>	2%	8.39%
9	September	27044	2437	8.68%	2%	6.68%
10	Oktober	30583	2755	<b>9.00 %</b>	2%	7.00%
11	November	17160	930	5.41 %	2%	3.41%
12	Desember	28613	1250	4.36 %	2%	2.36%
Jumah		<b>251.091</b>	<b>18.824</b>	<b>87.92 %</b>	-	-
Rata-rata		<b>20.924</b>	<b>1.568</b>	<b>7.32%</b>	<b>2%</b>	<b>4.23%</b>

Sumber: PT Suzuki Indomobil Motor Plant Tambun I

Dari diagram 1.1 dapat disimpulkan bahwa produktivitas PT Suzuki Indomobil Motor Plant Tambun I masih belum optimal, jumlah produksi yang dilakukan oleh perusahaan setiap bulannya tidak sama. Bisa dilihat pada bulan Mei produksi yang dihasilkan sebesar 24868 dengan tingkat kerusakan sebesar 7.95 %, bulan Agustus produksi yang dihasilkan sebesar 31237 dengan tingkat kerusakan sebesar 10.39 %, bulan Oktober produksi yang dihasilkan sebesar 30583 tingkat kerusakan sebesar 9.00

%. PT Suzuki Indomobil Motor menstandarkan tingkah kerusakan sebesar 2 % namun pada kenyataannya masih melebihi standar yang telah ditentukan oleh perusahaan yaitu dengan rata-rata 7.32 %.

Faktor yang mempengaruhi kualitas produk adalah *Seiri*, menurut Wahyudi (2014) menyatakan bahwa 5S *seiri* berarti membedakan antara yang diperlukan dengan yang tidak diperlukan, mengambil keputusan yang tegas dan menerapkan manajemen stratifikasi (skala urut atau prioritas). Jadi ringkas merupakan memilah atau membedakan antara yang diperlukan dan menyingkirkan yang tidak diperlukan. Masalah *seiri* yaitu kurangnya kesadaran karyawan akan pentingnya menyimpan dan memilah barang hasil produksi dan mesin produksi, karena kurangnya tempat penyimpanan barang yang kurang memadai. Akibatnya terjadi penumpukan barang hasil produksi dan mesin yang tidak digunakan lagi di area kerja hal tersebut bisa saja mempengaruhi jalannya proses produksi.

Selanjutnya faktor yang mempengaruhi kualitas produk adalah *Seiton*. Menurut Wahyudi (2017) menyatakan bahwa *seiton* berarti mempersiapkan barang-barang yang diperlukan dengan rapi dan sistematis sehingga dapat dengan mudah diambil dan dikembalikan ketempat semula setelah digunakan. Dari teori tersebut dapat diartikan bahwa *seiton* sangat bermanfaat merapikan serta menyusun benda dengan teratur, serta juga mengenali benda yang menggunakan label sehingga setiap orang dengan mudah menemukan tanpa membuang waktu. Akan tetapi terjadi permasalahan ketika masih ditemukan berkas-berkas di kantor yang tidak sesuai dengan tempatnya. Akibatnya barang tersebut tidak sesuai dengan urutan pada umumnya. Seharusnya karyawan menyadari ketika barang yang selesai digunakan, dikembalikan sesuai dengan posisinya. Hal buruk yang bisa terjadi adalah bisa mengakibatkan kehilangan berkas yang telah digunakan pada saat ingin di kembalikan.

Selanjutnya faktor yang menyebabkan kualitas produk adalah *Seiso*. Menurut Maryati (2014:132) mengatakan bahwa *seiso* bertujuan untuk menjaga kebersihan dan keindahan lingkungan kerja, sehingga dapat terciptanya kenyamanan pada saat bekerja. Dalam teori tersebut dapat diartikan bahwa budaya *seiso* sangat penting untuk menjaga kebersihan disekitar area lingkungan kerja. Akan tetapi terdapat permasalahan ketika

perusahaan kurang menyediakan alat kebersihan yang memadai, sehingga terjadi penumpukan sampah dimana-mana. Masih terdapat alat kebersihan seperti sapu yang sudah tidak layak untuk di pakai namun masih dipakai dan tidak diganti sehingga mengganggu dalam proses pembersihan sampah-sampah yang berserakan.

Selanjutnya faktor yang mempengaruhi kualitas produk adalah *Seiketsu*. Menurut Maryati (2014:133) menyatakan bahwa budaya kerja *seiketsu* merupakan standar penataan agar bisa dipahami dan dilaksanakan oleh setiap orang dengan cara yang sama. Dari teori tersebut dapat disimpulkan bahwa *seiketsu* adalah merawat tempat kerja yang sudah baik dapat selalu terjaga. Contohnya seperti dalam menjaga tempat kerja agar bersih tanda adanya kotoran dan bau yang berserakan. Akan tetapi dikarenakan *seiketsu* belum berjalan secara optimal, maka terjadi permasalahan karyawan belum memahami sikap kerja 5S secara optimal .

Selanjutnya faktor yang menyebabkan kualitas produk adalah *Shitsuke*. Menurut Maryati (2014:133) menyatakan bahwa *shitsuke* yaitu menjalankan sesuatu aktivitas di kantor yang benar sebagai kebiasaan. Dari teori tersebut dapat disimpulkan bahwa *shitsuke* adalah adat kebiasaan yang baik agar karyawan sadar betapa pentingnya penerapan budaya kerja dari *shitsuke* tersebut. Dan apabila di biasakan hingga seterusnya maka perusahaan akan mendapat keuntungan yang lebih baik lagi. Contoh seperti karyawan harus menaati aturan kerja diperusahaan, agar dalam menjalankan *shitsuke* tersebut berjalan dengan semestinya. Namun terdapat permasalahan tidak semua karyawan mengikuti evaluasi setiap pagi terkadang masih ada karyawan yang datang terlambat. Dengan adanya evaluasi setiap pagi sebelum bekerja karyawan bisa mengevaluasi pekerjaan dihari kemaren sehingga bisa di perbaiki jika ada yang kurang sehingga bisa lebih baik lagi dari sebelumnya.

Melihat pentingnya penerapan 5S yang ada di PT Suzuki Indomobil Motor maka peneliti tertarik untuk melakukan penelitian yang berjudul “Pengaruh Penerapan 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke*) terhadap Kualitas Produk pada Proses *Welding* Motor di PT Suzuki Indomobil Motor Plant Tambun I”.

## **1.2 Rumusan Masalah**

Berdasarkan latar belakang tersebut, rumusan masalah yang diambil antara lain:

1. Apakah penerapan *Seiri* berpengaruh terhadap kualitas produk di PT Suzuki Indomobil Motor Plant Tambun I pada proses *welding* motor ?
2. Apakah penerapan *Seiton* berpengaruh terhadap kualitas produk di PT Suzuki Indomobil Motor Plant Tambun I pada proses *welding* motor?
3. Apakah penerapan *Seiso* berpengaruh terhadap kualitas produk di PT Suzuki Indomobil Motor Plant Tambun I pada proses *welding* motor?
4. Apakah penerapan *Seiketsu* berpengaruh terhadap kualitas produk di PT Suzuki Indomobil Motor Plant Tambun I pada proses *welding* motor?
5. Apakah penerapan *Shitsuke* berpengaruh terhadap kualitas produk di PT Suzuki Indomobil Motor Plant Tambun I pada proses *welding* motor?

### **1.3 Tujuan dan Manfaat Penelitian**

Tujuan penelitian sebagai berikut :

1. Untuk mengetahui pengaruh penerapan *Seiri* terhadap kualitas produk pada PT Suzuki Indomobil Motor Plant Tambun I pada proses *welding* motor.
2. Untuk mengetahui pengaruh penerapan *Seiton* terhadap kualitas produk pada PT Suzuki Indomobil Motor Plant Tambun I pada proses *welding* motor.
3. Untuk mengetahui pengaruh penerapan *Seiso* terhadap kualitas produk pada PT Suzuki Indomobil Motor Plant Tambun I pada proses *welding* motor.
4. Untuk mengetahui pengaruh penerapan *Seiketsu* terhadap kualitas produk pada PT Suzuki Indomobil Motor Plant Tambun I pada proses *welding* motor.
5. Untuk mengetahui pengaruh penerapan *Shitsuke* terhadap kualitas produk pada PT Suzuki Indomobil Motor Plant Tambun I pada proses *welding* motor.

Manfaat penelitian sebagai berikut :

1. Bagi Manajemen pada PT Suzuki Indomobil Motor Plant Tambun I

Hasil dari penelitian ini diharapkan menjadi bahan pertimbangan dan masukan dalam menerapkan 5S terhadap kualitas produk.

2. Bagi akademis

Hasil dari penelitian ini di harapkan dapat menambah pengetahuan, wawasan, gambaran, dan dijadikan sebagai referensi untuk melakukan riset selanjutnya tentang penerapan 5S.

3. Bagi Peneliti Selanjutnya

Hasil penelitian ini diharapkan dapat di gunakan sebagai bahan pembanding dan referensi bagi peneliti berikut yang akan melakukan penelitian dengan tema yang sama yaitu, pengaruh penerapan 5S terhadap kualitas produk.

#### **1.4 Ruang Lingkup atau Pembatasan Masalah**

Supaya lebih fokus dan terarah dalam menjawab rumusan tujuan penelitian, peneliti membatasi ruang lingkup masalah sebagai berikut :

1. Pembahasan penelitian di fokuskan pada penerapan 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke*) yang diterapkan pada PT Suzuki Indomobil Motor Plant Tambun I pada proses *welding* motor.
2. Permasalahan penelitian yang dibahas dibatasi pada pengaruh penerapan 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke*) terhadap kualitas produk PT Suzuki Indomobil Motor Plant Tambun I pada proses *welding* motor.
3. Objek penelitian difokuskan pada karyawan PT Suzuki Indomobil Motor Plant Tambun I pada proses *welding* motor bagian knalpot.

#### **1.5 Sistematika Pelaporan**

Untuk mempermudah pembahasan penelitian ini secara keseluruhan penulisan dilakukan secara sistematis sehingga dapat diperoleh gambaran secara garis besar. sistematika pelaporan dan penulisan secara berurutan disusun sebagai berikut:

## **BAB I PENDAHULUAN**

Pada bab ini diuraikan mengenai latar belakang penelitian, perumusan masalah, tujuan dan manfaat penelitian, serta sistematika penulisan.

## **BAB II TINJUAN PUSTAKA**

Dalam bab ini diuraikan secara teoritis mengenai budaya kerja, terbentuknya budaya kerja, fungsi budaya kerja, pengertian kualitas, pengertian kualitas produk, budaya kaizen, pengertian 5S, pengertian *Seiri* (ringkas), pengertian *Seiton* (rapi), pengertian *Seiso* (resik), pengertian *Seiketsu* (raawat), pengertian *Shitsuke* (rajin), penelitian terdahulu, dan kerangka pemikiran.

## **BAB III METODE PENELITIAN**

Bab ini menguraikan mengenai metode penelitian yang digunakan, lokasi dan waktu penelitian, populasi dan sampel penelitian, jenis dan sumber data, teknik pengumpulan data, dan teknik analisis data.

## **BAB IV ANALISIS DAN PEMBAHASAN**

Pada bab ini dibahas mengenai deskripsi objek penelitian yang digunakan, deskripsi profil perusahaan, deskripsi objek penelitian, karakteristik responden penelitian, validitas dan reliabilitas instrument dan penerapan 5S, uji T, uji F, uji analisis regresi berganda, uji analisis asumsi klasik, dan koefisien determinasi ( $R^2$ ), dan pembahasan penerapan 5S terhadap kualitas produk pada proses *welding* Motor PT Suzuki Indomobil Motor Plant Tambun I.

## **BAB V PENUTUP**

Bab ini berisi simpulan-simpulan berdasarkan hasil penelitian dan saran-saran yang kiranya dapat diterima dan bermanfaat bagi perusahaan.