

# BAB I

## PENDAHULUAN

### 1.1 Latar Belakang

Lingkungan kerja merupakan salah satu aspek krusial yang mempengaruhi produktivitas, efisiensi dan keselamatan kerja para pekerja. Tempat kerja yang bersih, teratur dan aman bukan hanya meningkatkan kenyamanan, tetapi juga mendorong pekerja untuk bekerja lebih efektif dan fokus, sebaliknya lingkungan kerja yang kotor, tidak teratur, serta tidak memperhatikan aspek keselamatan dapat meningkatkan risiko kecelakaan kerja, memperlambat proses produksi dan menurunkan kualitas hasil kerja.

Salah satu faktor penentu keberhasilan perusahaan dalam menciptakan keunggulan operasional adalah pengelolaan lingkungan kerja secara efektif yang dikenal dengan istilah 5S [1]. 5S pertama kali dikembangkan di Jepang sebagai fondasi dalam menerapkan prinsip perbaikan berkelanjutan yang dikenal dengan istilah *kaizen* [2]. Di Jepang, konsep pembenahan atau perbaikan lingkungan kerja ini pertama kali diperkenalkan dengan istilah 5S seperti yang ditunjukkan pada tabel 1.1 dibawah ini:

Tabel 1. 1 *Five Pillars of 5S*

Sumber: <https://www.eesemi.com/5S.htm?utm>

No	Pilar (Jepang/Inggris/Indonesia)	Definisi
1	<i>Seiri/Sort/Ringkas</i>	Memisahkan yang dibutuhkan dan yang tidak pada area kerja
2	<i>Seiton/Set in Order/Rapi</i>	Mengatur peralatan agar tetap terlihat rapi
3	<i>Seiso/Shine/Resik</i>	Membersihkan area kerja
4	<i>Seiketsu/Standardize/Rawat</i>	Menstandarisasi pembersihan, pengecekan area kerja
5	<i>Shitsuke/Sustain/Rajin</i>	Membuat 5S sebagai gaya hidup

Saat ini 5S telah dikembangkan menjadi 6S dengan adanya penambahan elemen terakhir yaitu *safety*. Konsep 6S adalah pengembangan dari 5S yang diperkenalkan oleh Hiroyuki Hirano sebagai suatu metode dalam mengontrol lingkungan kerja yang dirancang untuk mengurangi pemborosan dan meningkatkan keamanan [3]. Konsep ini mencakup upaya untuk mengenali potensi bahaya, memastikan tidak ada sumber yang dapat memicu percikan api, memastikan penggunaan peralatan kerja yang aman dan tidak menimbulkan cedera, ketersediaan alat pemadam kebakaran yang berfungsi dengan baik, serta penyediaan informasi yang jelas mengenai jalur evakuasi jika terjadi kebakaran [3]. Hal ini bertujuan untuk meningkatkan kualitas kerja, keselamatan kerja, efisiensi kerja dan disiplin kerja. Selain itu 6S juga bertujuan untuk mengurangi aktivitas yang tidak memberikan nilai tambah serta menekan risiko kecelakaan kerja. Untuk memastikan penerapannya berjalan secara konsisten dan berkelanjutan, diperlukan adanya *Standard Operational Procedure* (SOP) yang jelas [4].

Penerapan 6S dalam sebuah perusahaan dapat membawa dampak positif yang signifikan. Melalui 6S lingkungan kerja menjadi lebih tertata, konsisten dan efisien, serta mampu mengurangi aktivitas yang tidak produktif [4].

Pada penelitian yang akan dilakukan pada konveksi CV. Batis Production ada beberapa permasalahan yang ditemukan adalah kurangnya budaya 6S pada area kerja yaitu seperti peralatan yang tidak tertata dengan rapi, penempatan peralatan yang kurang jelas, sisa potongan kain atau bahan berserakan di lantai, jalur stop kontak yang kurang aman, yang dimana dapat menimbulkan berbagai risiko seperti

kecelakaan kerja, kebakaran, menurunnya efisiensi produksi, kerusakan peralatan hingga penurunan kualitas produksi.



Gambar 1. 1 Kondisi Lingkungan Kerja Sumber di olah

Namun demikian, kondisi lingkungan kerja di konveksi CV. Batis Production yang belum menerapkan budaya 6S secara menyeluruh telah menyebabkan area kerja menjadi tidak tertata dengan baik. Ketidakteraturan ini berdampak pada pemborosan waktu dalam proses produksi, sehingga mengurangi efisiensi kerja secara keseluruhan. Oleh karena itu, dalam penelitian ini akan dilakukan implementasi metode 6S sebagai upaya penataan lingkungan kerja yang lebih optimal, mengurangi aktivitas yang tidak bernilai tambah, serta mempercepat aktivitas produksi. Diharapkan melalui penerapan 6S, produktivitas kerja dapat meningkat seiring dengan kualitas dan keteraturan lingkungan kerja yang lebih baik. Untuk mendukung proses identifikasi kondisi area kerja, maka diperlukan alat bantu berupa instrumen observasi seperti *checklist* 6S dan wawancara langsung dengan karyawan. *Checklist* ini disusun berdasarkan enam pilar utama 6S dan digunakan untuk menilai kondisi aktual di lapangan secara sistematis dan terukur.

Untuk memperbaiki lingkungan kerja, diperlukan pengaturan atau penataan tempat kerja untuk menyelesaikan masalah pada lingkungan kerja agar menjadi lebih baik. Istilah pengaturan dan pengendalian lingkungan kerja disebut 6S[5].

## **1.2 Rumusan Masalah**

Berdasarkan latar belakang di atas maka dapat dirumuskan masalah yaitu:

1. Apa saja kondisi lingkungan kerja yang tidak sesuai dengan prinsip metode 6S di konveksi CV. Batis Production?
2. Bagaimana hasil identifikasi awal penerapan 6S di area kerja konveksi CV. Batis Production menggunakan *checklist/assessment* 6S?
3. Apa saja rekomendasi perbaikan yang dapat diterapkan untuk meningkatkan efektivitas lingkungan kerja berdasarkan metode 6S?

## **1.3 Tujuan Penelitian**

Berdasarkan latar belakang yang telah dirumuskan adapun tujuan ini adalah sebagai berikut:

1. Menganalisis kondisi lingkungan kerja yang belum memenuhi standar metode 6S di konveksi CV. Batis Production.

2. Mengidentifikasi sejauh mana penerapan metode 6S telah dilaksanakan di area kerja konveksi CV. Batis Production.
3. Memberikan usulan perbaikan berdasarkan prinsip 6S guna menciptakan lingkungan kerja yang lebih aman, teratur, dan produktif.

#### **1.4 Batasan Masalah**

Adapun beberapa batasan masalah pada penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Penelitian ini hanya dilakukan pada area produksi konveksi CV. Batis Production.
2. Analisis lingkungan kerja terbatas pada penerapan metode 6S.
3. Data dikumpulkan melalui observasi, wawancara dan dokumentasi selama periode penelitian berlangsung.

#### **1.5 Manfaat Penelitian**

Adapun beberapa manfaat penelitian sebagai berikut:

- a. Bagi perusahaan
  1. Memberikan gambaran faktual mengenai kondisi lingkungan kerja saat ini.
  2. Menjadi acuan dalam memperbaiki efisiensi, keselamatan dan keteraturan area kerja.
  3. Mendukung peningkatan produktivitas kerja melalui implementasi metode 6S.
- b. Bagi peneliti
  1. Menambah pengalaman dalam penerapan metode 6S di dunia kerja nyata.
  2. Memberikan pemahaman praktis mengenai hubungan antara lingkungan kerja dan efektivitas produksi.
- c. Bagi akademisi atau peneliti lain:
  1. Menjadi referensi penelitian terkait implementasi 6S di sektor industri kecil dan menengah
  2. Menjadi dasar pengembangan studi lanjutan tentang manajemen lingkungan kerja berbasis kualitas dan keselamatan.



## **1.6 Sistematika Penulisan**

Untuk membuat skripsi ini lebih mudah dipahami secara menyeluruh, kerangka dan pedoman penulisannya harus dijelaskan secara sistematis. Sistematika yang digunakan untuk menulis skripsi ini adalah sebagai berikut:

### **BAB I PENDAHULUAN**

Bab ini menjelaskan mengenai latar belakang masalah, rumusan masalah, batasan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, serta sistematika penulisan.

### **BAB II LANDASAN TEORI**

Bab ini membuat uraian teori – teori yang relevan dan mendukung topik penelitian, termasuk konsep metode 6S serta kajian penelitian terdahulu.

### **BAB III METODOLOGI PENELITIAN**

Bab ini membahas metode penelitian yang digunakan, termasuk jenis penelitian, lokasi dan waktu penelitian, Teknik pengumpulan data, serta metode analisis data.

### **BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA**

Bab ini membahas proses pengumpulan data yang diperlukan serta tahap-tahap pengolahan data untuk dianalisis berdasarkan indikator metode 6S.

### **BAB V HASIL DAN PEMBAHASAN**

Bab ini menyajikan hasil hasil dari pengolahan data dan menganalisisnya dengan mengacu pada teori-teori pendukung serta prinsip metode 6S.

### **BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN**

Bab ini berisi kesimpulan dari hasil penelitian yang telah dilakukan serta saran-saran yang diberikan untuk perbaikan kondisi lingkungan kerja di konveksi CV. Batis Production.

