

BAB 1

PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang

Usaha Mikro Kecil dan Menengah (UMKM) adalah salah satu bentuk usaha yang mengolah, memberdayakan, serta memanfaatkan seluruh sumber daya yang ada sehingga dapat menghasilkan barang yang mempunyai nilai tambah (Sinaga, 2016). UMKM merupakan memiliki peran yang besar dalam hal pertumbuhan ekonomi negara. Terbukti ketika krisis moneter yang melanda Indonesia pada tahun 1997, di saat beberapa perusahaan besar mulai tumbang, bisnis UMKM justru sempat menjadi tulang punggung perekonomian negara di kala itu.

Besarnya pengaruh UMKM terhadap pertumbuhan perekonomian Indonesia mendorong perlunya pengembangan UMKM dalam hal perbaikan sistem kerja dan efisiensi proses, salah satunya yaitu dengan pengembangan disiplin kerja. Beberapa tinjauan pustaka yang telah dilakukan penulis menyebutkan tentang penelitian sebelumnya mengenai penerapan konsep 5S pada sebuah UMKM, organisasi atau lebih tepatnya *Small Medium Enterprise* (SME). Studi kasus yang dilakukan di luar negeri seperti India, Malaysia, Spanyol, dan Jepang memadukan teori atau konsep 5S dengan beberapa metode seperti LSS (*Lean Six Sigma*), *Lean Manufacturing*, TQM (*Total Quality Management*), *Seven Steps* dan *Seven Tools Method*. *Lean Six Sigma* dan *Lean Manufacturing* adalah metodologi produksi yang bertujuan untuk mengurangi *waste* atau pemborosan baik dalam hal procedural ataupun bahan baku, sehingga dapat mempercepat operasi dan membantu penerapan konsep 5S di dalam sebuah organisasi (Harry dan Crawford, 2005).

5S adalah singkatan dari *Seiri* (Ringkas), *Seiton* (Rapi), *Seiso* (Resik), *Seiketsu* (Rawat), *Shitsuke* (Rajin). 5S merupakan sebuah strategi untuk sebuah organisasi berkembang, belajar, dan berubah agar menjadi lebih baik (Osada, 191), sedangkan Hirano (1995) menganggap 5S merupakan formula industri yang membedakan sebuah industri dengan para pesaingnya (Bayo-Moriones, et al., 2010). Penerapan 5S yang termasuk bagian dari perbaikan yang berkelanjutan atau *kaizen* bertujuan memperbaiki sistem kerja sehingga dapat meningkatkan kualitas baik dari segi kualitas kerja, produk, serta kesehatan pekerja. 5S adalah sebuah disiplin kerja yang

bertujuan untuk mengurangi *Waste* dan mengoptimalkan produktivitas dan kualitas. Pemeliharaan tempat kerja yang tertib dan penggunaan isyarat visual adalah cara untuk mencapai hasil operasional yang lebih konsisten (Osada, 1991, dalam Alberto Bayo, et al., 2010).

CV. X merupakan salah satu Usaha Mikro Kecil Menengah (UMKM) yang mampu bersaing di DIY. CV. X memproduksi beberapa barang atau teknologi tepat guna, salah satunya adalah pompa hidram. Pompa hidram adalah salah satu teknologi tepat guna buatan UMKM yang berfungsi untuk mengalirkan air dari tempat rendah tanpa menggunakan BBM atau listrik. Pemilik UMKM CV. X adalah Bapak Jarot Agung. CV. X berlokasi di Jalan Parasamya No. 48, Beran, Tridadi, Sleman, Yogyakarta.

Area kerja CV. X memiliki beberapa permasalahan mulai dari penyimpanan bahan baku sampai dengan proses pembuatan pompa maupun produk yang lain. Lempeangan metal yang diletakan pada area *storage* tidak tertata dengan baik. Area untuk menyimpan produk kotor oleh sisa oli. Peralatan yang dibutuhkan belum tertata dengan rapi sesuai dengan area kerja yang membutuhkan. Pekerja harus mencari terlebih dahulu sebelum dapat menggunakannya. Hal ini disebabkan oleh belum adanya aturan penggunaan alat untuk masing-masing pekerja atau area kerja. Aktivitas kerja sering dilakukan di area luar atau di depan bengkel sehingga perlunya pembersihan setelah kegiatan produksi berakhir, namun pada proses pelaksanaannya pekerja sering tidak melakukannya karena belum diterapkannya 5S.

Kendala lain yang terjadi pada UMKM adalah pada *tools* yang digunakan tidak langsung diletakkan kembali pada tempat yang semestinya sehingga menjadi tidak teratur dan tersebar di lantai produksi. Wadah atau tempat penyimpanan material tidak memadai. Terdapat beberapa barang atau perabotan yang tidak berhubungan dengan kegiatan produksi pada area kerja sehingga perlu dilakukan penataan agar sesuai dengan prosedur pada prinsip kerja 5S. Peralatan yang tidak tertata dengan baik dan hadirnya barang yang tidak dibutuhkan menyebabkan para pekerja menjadi terganggu. Pekerja merasa kesulitan pada saat harus berjalan dan melakukan kegiatan produksi. Mereka harus menyingkirkan peralatan maupun barang yang

tidak dibutuhkan terlebih dahulu dari jalan. Kondisi tersebut mengakibatkan hilangnya alat dan target yang tidak tercapai tepat waktu.

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan di luar negeri dan hasil temuan dari observasi awal pada UMKM, penulis ingin mencoba menerapkan 5S pada salah satu UMKM pembuatan alat tepat guna yang ada di Daerah Istimewa Yogyakarta. Uji coba penerapan 5S dilakukan sesuai dengan langkah-langkah yang ada dalam *Seven Steps Method* menggunakan *Seven Tools Method*. Penulis menggunakan *Pareto Diagram*, dari perhitungan *Scoring* permasalahan 5S dan *Fishbone Diagram* untuk mengetahui akar dari permasalahan utama di UMKM.

1.2. Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang yang telah dijabarkan yaitu ditemukannya banyak masalah pada UMKM serta bagaimana menerapkan disiplin kerja 5S yang merupakan disiplin kerja yang berasal dari budaya luar yang bertujuan untuk perbaikan dan peningkatan UMKM secara keseluruhan. Identifikasi permasalahan utama serta akar penyebabnya perlu dilakukan untuk dapat digunakan sebagai dasar dalam mencari solusi alternatif. Solusi alternatif yang di dapat nantinya akan diterapkan pada UMKM tersebut.

1.3. Tujuan Penelitian

Berdasarkan pemaparan dari rumusan masalah yang ada maka penelitian ini bertujuan untuk:

- a. Mengidentifikasi permasalahan utama mengenai 5S di UMKM Teknologi Tepat Guna.
- b. Mencari penyebab utama dari permasalahan yang ada di UMKM tersebut.
- c. Mencari solusi alternatif untuk permasalahan yang ada di UMKM tersebut.
- d. Implementasi dari solusi yang didapatkan.

1.4. Batasan Masalah dan Asumsi

Batasan masalah dalam penelitian ini adalah:

- a. Penelitian dilakukan di UMKM yang ada di Daerah Istimewa Yogyakarta yaitu di CV. X.
- b. Penelitian berdasarkan hasil pengamatan dan pengambilan data yang dilakukan pada periode Januari 2018.
- c. Usulan solusi alternatif menyesuaikan dengan situasi dan kondisi yang ada pada UMKM.
- d. Luas area hanya menggunakan luas area tanah yang ada karena tidak dimungkinkan untuk melakukan perluasan area perusahaan.



