

BAB 1

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Pabrik kelapa sawit (PKS) tangkar *mill* merupakan pabrik pengolahan sawit mulai dari buah sawit matang hingga diolah menjadi CPO (*crude palm oil*). Fasilitas PKS untuk menunjang proses tersebut seperti fasilitas produksi antara lain stasiun penerimaan (*reception station*), stasiun penampungan (*loading ramp station*), stasiun perebusan (*sterilizer station*), stasiun penebahan (*threshing station*), stasiun *digester* dan *press* (*digest and press*) stasiun pemurnian (*clarification station*), stasiun pemisahan inti sawit (*nut and kernel station*), lalu ada fasilitas penunjang proses seperti fasilitas gudang, fasilitas kantor dan fasilitas pemeliharaan (*maintenance*).

Peran *workshop* di pabrik kelapa sawit adalah tempat untuk melakukan pemeriksaan, pemeliharaan, dan memperbaiki alat yang ada di pabrik kelapa sawit, guna mendukung kegiatan tersebut maka diperlukan alat kerja yang selalu siap digunakan.

Faktor yang paling penting dalam kelancaran kegiatan perawatan di pabrik kelapa sawit tangkar *mill* adalah alat kerja dimana peralatan di sini adalah: kunci pas, kunci L, busur las, mesin las, mesin gerinda tangan, batu gerinda, alat ukur suhu, alat ukur getar, alat ukur panjang benda, dll. Oleh karena itu perlu adanya standarisasi untuk menjaga alat kerja tersebut tetap dalam kondisi baik.

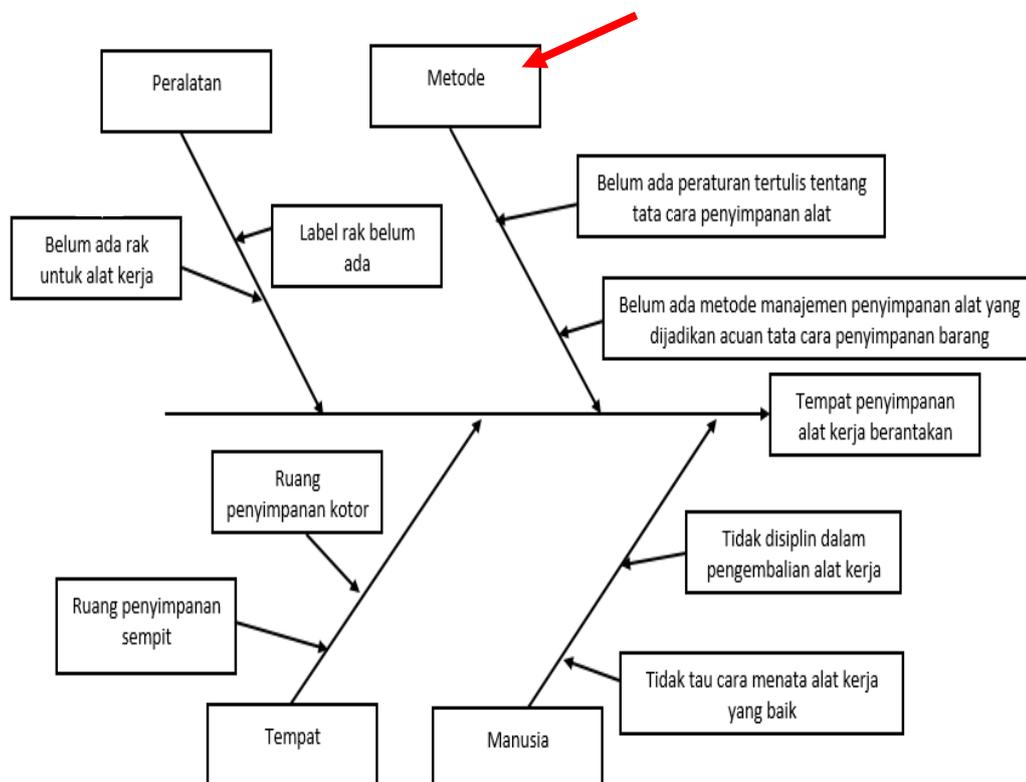
Permasalahan yang ada di *workshop* tangkar *mill* adalah tata letak alat kerja yang tidak sesuai dan belum baku serta belum ada pelabelan untuk tempat alat kerja, membuat alat kerja tersebut sulit ditemukan, hal ini dapat mempengaruhi *throughput* pabrik karena dapat mengganggu kegiatan perbaikan terutama untuk alat kerja yang digunakan untuk memperbaiki mesin yang jarang rusak namun sangat penting perannya.

Metode 5S adalah suatu sistem manajemen tata ruang/tata tempat yang dilakukan dalam rangka mengelola tempat kerja, dimana tempat kerja yang dimaksud dalam hal ini adalah tempat atau lingkungan kerja.

Pentingnya peran *workshop* di PKS sehingga perlu ada manajemen ruang dan pemanfaatan SDM (Sumber Daya Manusia) yang optimal agar efisiensi waktu dapat dilakukan secara maksimal oleh karena itu “kajian penerapan 5S (*seiri, seiton, seiso, seiketsu, shitsuke*) pada *workshop* pabrik kelapa sawit” perlu dilakukan.

1.2 Identifikasi Masalah

Sistem 5S di *workshop* Tangar Mill masih belum populer sehingga masih ditemukan rak yang berantakan, mesin yang kotor, dan kesusahan dalam menemukan barang.



Gambar 1.2 Diagram Ishikawa

Identifikasi masalah pada penelitian ini, dilakukan dengan menggunakan diagram Ishikawa atau diagram tulang ikan. Persoalan yang ada saat ini yaitu penerapan 5S masih belum maksimal dan salah satu dampaknya yaitu dalam pencarian alat kerja membutuhkan waktu yang lebih dan tempat penyimpanan yang berantakan.

1.3 Rumusan Masalah

1. Apa peran fungsi *workshop* Tangkar Mill ?
2. Bagaimana penerapan 5S di *workshop* Tangkar Mill ?

1.4 Tujuan Penelitian

1. Untuk mengetahui peran fungsi *workshop* Tangkar Mill
2. Untuk mengetahui penerapan 5S di *workshop* Tangkar Mill

1.5 Batasan Masalah

Batasan penelitian ini dijelaskan sebagai berikut:

1. Penelitian ini hanya dilakukan di *workshop* PKS tangkar Mill.
2. Penelitian ini hanya sebatas kajian 5S.
3. Penelitian ini hanya terfokus pada alat kerja yang sering digunakan di *workshop* PKS tangkar Mill.

1.6 Manfaat Penelitian

Dengan adanya kajian penerapan 5S di *workshop* ini diharapkan:

1. Dapat dijadikan rujukan bagaimana penerapan 5S di *workshop* serta memberikan wawasan tentang apa itu 5S, serta manfaat yang diperoleh dari penerapan 5S di *workshop*.
2. Karyawan lebih memperhatikan tata letak barang agar menghemat waktu pencarian alat kerja.
3. Meningkatkan kedisiplinan karyawan dalam menerapkan 5S di tempat kerja.

1.7 Sistematika Penulisan

Karya ilmiah Tugas Akhir ini disusun secara sistematika dengan lima bab, antara lain :

BAB 1 merupakan pendahuluan yang didalamnya berisi tentang latar belakang, rumusan masalah, tujuan penelitian, batasan masalah, kemanfaatan penelitian dan sistematika penulisan.

BAB 2 merupakan dasar teori yang didalamnya berisi pembahasan tentang pabrik kelapa sawit (PKS), departemen *workshop*, dan pengetahuan tentang 5S.

BAB 3 merupakan metode penelitian yang didalamnya berisi tentang data yang didapat dilapangan tentang kajian penerapan 5S di *workshop* .

BAB 4 merupakan pembahasan yang didalamnya berisi tentang metode penerapan 5S di *workshop* pabrik kelapa sawit.

BAB 5 merupakan simpulan dan saran yang didalamnya berisi tentang simpulan dari penelitian dan juga saran tentang perbaikan.