

PENERAPAN 5S MENGURANGI PEMBOROSAN DIPERUSAHAAN JEPANG

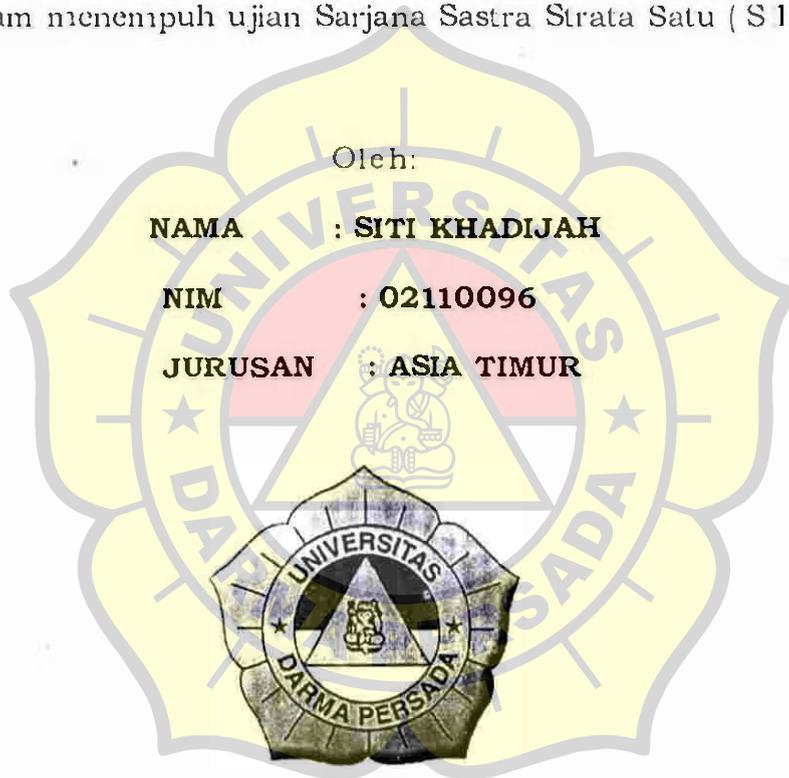
Skripsi Sarjana ini Diajukan untuk memenuhi salah satu syarat
dalam menempuh ujian Sarjana Sastra Strata Satu (S1)

Oleh:

NAMA : SITI KHADIJAH

NIM : 02110096

JURUSAN : ASIA TIMUR



**FAKULTAS SASTRA
UNIVERSITAS DARMA PERSADA
JAKARTA
2006**

Skripsi ini telah diuji pada hari Rabu, tanggal 9 Agustus 2006

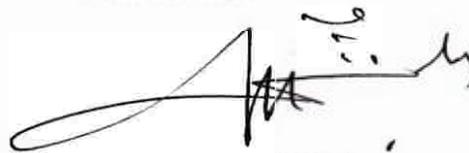
PANITIA UJIAN

Ketua,



Dra. Tini Priantini

Pembimbing,



Syamsul Bahri, SS

Pembaca,



Nani Dewi Sunengsih, SS

Panitera,



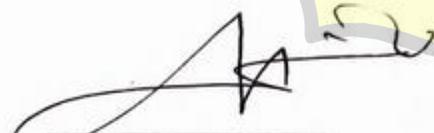
Metty Suwandani, SS

Disahkan pada hari

tanggal

oleh:

Ketua Program Studi
Bahasa dan Sastra Jepang (SI)

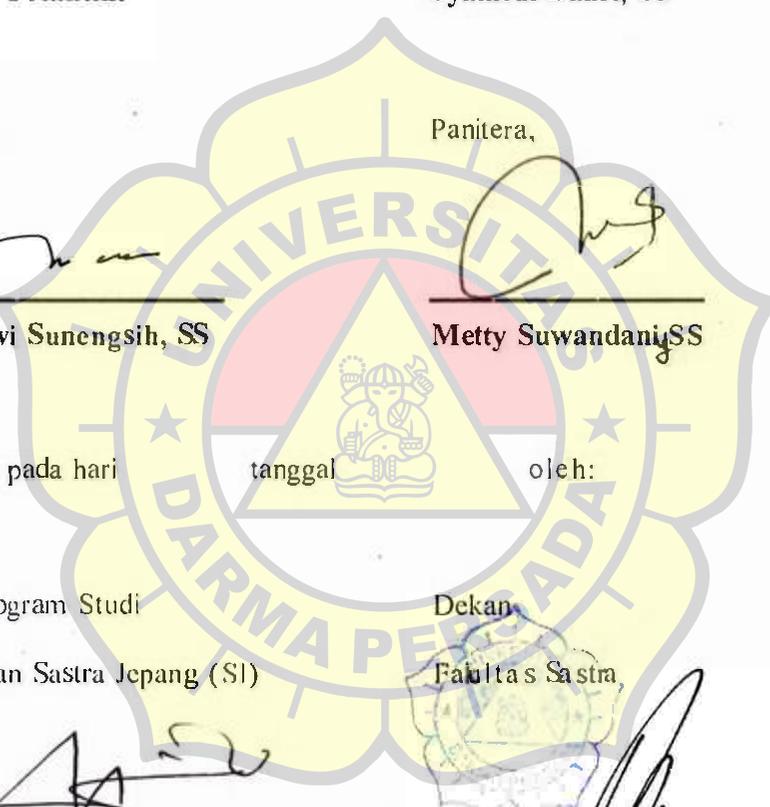


Syamsul Bahri, SS

Dekan
Fakultas Sastra



Dr. Hj. Albertine S. Minderop, MA



ABSTRAK

NAMA : SITI KHADIJAH

NIM : 02110096

JUDUL SKRIPSI : **Penerapan 5S Mengurangi Pemborosan di
Perusahaan Jepang**

Jakarta, Agustus 2006

Dalam perusahaan Jepang terdapat suatu sikap kerja yang mereka kenal dengan nama 5S. 5S ini merupakan kependekan dari kata-kata berbahasa Jepang, yaitu : *seiri*, *seiton*, *seiso*, *seiketsu* dan *shitsuke*. Dalam bahasa Indonesia yaitu : pemilahan, pengaturan, pembersihan, pemantapan dan pembiasaan. Masing-masing S ini mempunyai sasaran kerja masing-masing. Setelah 5S ini dikuasai oleh semua pekerja, mulai dari atasan sampai bawahan, maka dijamin akan dapat mengurangi pemborosan yang biasanya terjadi dalam perusahaan Jepang.

KATA PENGANTAR

Penulis mengucapkan puji dan syukur kepada Allah SWT atas Rahmat dan Hidayah yang diberikan hingga skripsi yang berjudul **Penerapan 5S Mengurangi Pemborosan di Perusahaan Jepang** dapat selesai tepat pada waktunya sebagai syarat untuk memperoleh gelar sarjana Sastra. Sholawat dan salam penulis limpahkan kepada junjungan Nabi Muhammad SAW sebagai petunjuk jalan kebenaran.

Dalam menyusun skripsi ini, penulis mendapatkan bantuan dan bimbingan dari berbagai pihak. Dan pada kesempatan ini penulis ingin mengucapkan terima kasih kepada:

1. Bpk. Syamsul Bahri, SS selaku pembimbing I, pembimbing akademik dan selaku Ketua Program Studi Sastra Jepang yang telah membimbing selama penulisan skripsi ini sampai selesai.
2. Ibu Nani Dewi Sunengsih, SS, selaku Pembaca skripsi yang telah meluangkan waktunya untuk membaca skripsi ini.
3. Ibu Dr. Hj. Albertine S.M, M.A, selaku Dekan Fakultas Sastra Universitas Darma Persada.
4. Kepada keluargaku tercinta, papa yang telah memberikan dukungan moril dan materiil, Ami yang memberikan doanya, Nunu yang selalu setia mendengarkan keluh kesah,

dan mamaku yang saya yakin beliau selalu berada disampingku untuk selalu menjagaku dan yang amat sangat saya cintai.

5. Sahabat-sahabatku, Monika, Deby dan Ara, teman-teman yang selalu ada saat suka maupun duka dan memberiku inspirasi, Riska untuk tema skripsinya, dan Dian "mbem" teman seperjuanganku.
6. Teman-teman spesialku, Sulis, Andru, kak Titi, mba Tri dan Veny yang telah banyak memberi semangat, mengingatkanku, membantu dan menemani dalam mencari sumber-sumber skripsi.
7. Mas Beny dan keluarga serta Mas Tony yang telah bersusah payah membantu saya semaksimal mungkin dari awal penulisan sampai akhir.
8. Semua teman-teman angkatan 2002 Jurusan Jepang S1 yang tidak bisa saya sebutkan satu persatu.

Akhir kata penulis berharap skripsi ini bermanfaat bagi almamater khususnya, dan pembaca pada umumnya, dan semoga segala kebaikan yang telah diberikan kepada penulis mendapatkan imbalan yang setimpal dari Allah SWT. Amin...

Penulis

DAFTAR ISI

LEMBAR PENGESAHAN

ABSTRAK

KATA

PENGANTAR i

DAFTAR ISI iii

BAB I PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang 1

1.2 Permasalahan 9

1.3 Tujuan 10

1.4 Ruang Lingkup 10

1.5 Metode Penelitian 11

1.6 Sistematika Penulisan 11

BAB II PENGERTIAN 5S

2.1 Seiri 13

2.2 Seiton 18

2.3 Seiso 22

2.4 Seiketsu 25

2.5 Shitsuke 28

BAB III MACAM-MACAM PEMBOROSAN DI PERUSAHAAN

JEPANG

3.1 Transportasi	32
3.2 Gerakan	36
3.3 Menunggu	40
3.4 Cacat	42
3.5 Kelebihan Produksi.....	48
3.6 Penyimpanan	50

BAB IV KESIMPULAN	54
--------------------------------	-----------

DAFTAR PUSTAKA

GLOSARI



BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Negara Jepang merupakan negara kecil yang tidak banyak menghasilkan kekayaan alam untuk memenuhi kebutuhan hidup rakyatnya. Negara ini tidak memiliki tambang luas yang menghasilkan banyak biji besi, tidak adanya minyak bumi yang keluar dari tanah, batu bara yang dihasilkan tidak ekonomis, dan hutan yang tidak begitu luas. Semua itu menyebabkan tidak cukupnya bahan makanan yang dapat diberikan untuk seluruh rakyatnya.

Pemerintah dan rakyat Jepang menyadari akan kekurangan kekayaan alamnya tersebut, sehingga mereka lebih meningkatkan bidang industri, yang sekarang menjadi ancaman bagi berbagai negara karena pesatnya perkembangan dan kualitas terbaik yang dapat dihasilkan dari industri Jepang ini. Dengan sumber daya manusia yang bersedia belajar dengan sungguh-sungguh dan

Bekerja keras untuk kehidupan mereka merupakan faktor lain yang menjadi pendukung kemajuan industri Jepang.

Dalam setiap perusahaan Jepang pasti akan selalu ada peraturan yang mengikat para pekerjanya agar perusahaan tersebut dapat berkembang dengan maksimal. Peraturan ini harus dijalankan oleh semua pekerja di perusahaan tersebut.

Terdapat berbagai peraturan yang diterapkan dalam perusahaan, namun, dalam perusahaan Jepang, mereka membuat peraturan yang kelihatannya sangat mudah namun pada saat dijalankan membutuhkan konsistensi, kegigihan, dan kebulatan tekad yang tinggi agar tujuan yang diinginkan ini tercapai.

Setelah mereka menyadari bahwa harus ada usaha yang menjadi dasar, maka langkah pertama dalam usaha itu adalah gerakan 5S. 5S merupakan awal dari istilah dalam bahasa Jepang, yaitu : *Seiri* 整理 (pemilahan), *Seiton* 整頓 (penataan), *Seiso* 清楚 (pembersihan), *Seiketsu* 清潔 (pemilahan), *Shitsuke* 仕付け (pembiasaan). Atau di Indonesia biasa dikenal dengan 5K, yaitu : kerapihan, keteraturan, kebersihan, kelestarian, dan kebiasaan.

Gerakan 5S ini pada dasarnya merupakan kebulatan tekad untuk mengadakan pemilahan di tempat kerja, mengadakan penataan, pembersihan, memelihara kondisi yang mantap dan memelihara kebiasaan yang diperlukan untuk melaksanakan pekerjaan dengan baik. 5S mungkin tidak akan memberikan hasil yang dramatis, tetapi pasti akan memberikan hasil. 5S memberikan hasil dalam istilah praktek kerja yang lebih mudah. Berkurangnya pemborosan waktu, kebanggaan karyawan atas pekerjaannya, dan hasil dalam produktivitas yang lebih tinggi dan mutu yang lebih baik karena orang yang memperdulikan pekerjaannya melaksanakan tugasnya dengan lebih baik.

Hampir di seluruh perusahaan Jepang baik di Jepang maupun di Indonesia pasti menerapkan gerakan 5S ini tidak hanya untuk karyawan pabrik, tapi juga para atasan juga harus melaksanakan gerakan 5S ini. Perusahaan-perusahaan Jepang ini menerapkan gerakan 5S dan memastikan suksesnya melalui pelaksanaan tiga S yang pertama secara berulang-ulang, karena tiga S yang pertama merupakan bentuk aktifitas, sedangkan dua S berikutnya merupakan follow up untuk tiga S yang pertama.

Gerakan 5S ini diterapkan dan dilaksanakan tidak hanya di pabrik tapi juga di kantor.

Dalam penerapannya, atasan tidak boleh mengharapkan bawahannya dengan begitu saja mengikuti anjurannya. Mereka harus memberi contoh kepada bawahannya dan mengharap kesuksesannya, bukan sekedar mengkritik saja. Atasan harus mendengarkan gagasan bawahannya dan membiasakan mendorong bawahannya. Bahkan bila terjadi kesalahan, Atasan harus mengajarkan bawahan untuk mengetahui kesalahannya dan memberikan saran atau memaklumi kesalahan itu, yang kemudian kesalahan tersebut harus diperbaiki. Atasan yang mengkritik bawahan tanpa lebih dulu memberi mereka peluang untuk mengetahui kesalahannya sendiri tidak akan dapat membina bawahan untuk menjadi pandai.

Agar 5S dapat berjalan efektif, pekerja harus terbiasa meletakkan benda di dekatnya untuk mempermudah pengambilan. Tetapi memiliki pengetahuan tentang 5S saja tidak cukup, pekerja juga harus mempraktekkan 5S berulang-ulang. Ini harus menjadi kebiasaan spontan, atas kemauannya sendiri dan bukan karena terpaksa.

Dalam pelaksanaan 5S dalam perusahaanpun bisa dilakukan dengan cara promosi. Promosi 5S bergantung pada keputusan manajemen puncak. Bila melaksanakan proses perbaikan berkesinambungan seperti 5S pasti akan ada anggota manajemen yang ragu mengenai sukses tidaknya proses itu.

Sebelum melaksanakan proses seperti 5S, cara berpikir pekerja dan sikapnya terhadap kerja harus diubah terlebih dahulu. Semua anggota perusahaan harus mempunyai pengertian yang cukup mengenai makna dan tujuan sesungguhnya, dan mereka harus mengintegrasikan pemahannya melalui pendidikan dan pelatihan di seluruh perusahaan atau tempat kerja. Pemasangan beberapa spanduk dengan slogan dapat berguna juga.

Kegiatan 5S membutuhkan usaha jangka panjang, seluruh perusahaan perlu untuk mengerti tujuannya. Beberapa anggota manajemen mungkin beranggapan bahwa mereka tidak berhubungan dengan *seiri* dan *seiton*, dan lain-lain, dan beranggapan sebagai persoalan di tempat kerja tingkat bawah. Inilah alasannya mengapa struktur organisasi yang ada dalam perusahaan harus digunakan untuk mempromosikan 5S di seluruh pabrik.

Sukses atau gagalnya 5S bergantung pada kehendak manajemen puncak dan apakah mereka akan melakukan prakarsa atau tidak. Penetapan proyek 5S harus diketuai oleh manajemen puncak, dan kepala dari tiap tempat kerjalah yang pertama-tama harus mempraktekannya untuk memperlihatkan contoh yang baik. Kalau manajemen dan pemimpin tempat kerja memperlihatkan komitmen kuat pada 5S, begitu pula bawahannya sehingga 5S akan berhasil.

Dalam pabrik terdapat berbagai peluang yang sering dilupakan dan tetap tidak tersentuh meskipun memiliki potensi untuk menghasilkan laba. Misalnya, membatasi produk yang cacat, margin efisiensi operasi (jam kerja), sediaan yang berlebihan, dan penyerahan yang lewat *deadline*. Berbagai peluang yang terlupakan ini, atau kekenduran, dalam bahasa Jepang disebut "Muda". Pada pokoknya Muda adalah pemborosan dalam hal tenaga kerja, keluaran, uang, ruang, waktu, informasi dan lain-lain.¹

Ahli ekonomi Amerika mengenalnya sebagai "kekenduran organisasi", yang pertama kali dijelaskan oleh R.M Cyert dan J.C

¹ Yaushiro Monden. *Sistem Produksi Toyota Seri Manajemen No. 159A* (Jakarta : PT Pustaka Binaman Pressindo, 1995) Hlm. 248

March (1963). Pada waktu ekonomi sedang baik, biasanya hal ini dibiarkan saja. Tetapi, ketika keadaan perusahaan sedang buruk, pada saat perusahaan sedang berjuang, perhatian segera diarahkan untuk memperbaiki kekenduran organisasi dan meningkatkan laba. Tetapi Jepang merasa bahwa pemangkasan kekenduran organisasi harus terus menerus dilakukan baik ketika ekonomi sedang makmur ataupun sedang memburuk. Pelaksanaan aktivitas perbaikan kecil secara berkelanjutan adalah prinsip dibelakang *kaizen*, suatu aktivitas yang digunakan oleh banyak perusahaan Jepang.

Setiap waktu, kotoran dapat menumpuk di pabrik dan kantor dalam perusahaan. Kotoran dalam pabrik antara lain : sediaan barang-barang dalam pengolahan (*work-in process* = *WIP*) yang tidak perlu, barang persediaan cacat, perkakas dan pengukur yang tidak perlu, minyak bekas, dan kereta, perlengkapan, meja, dan lain-lain yang tidak dibutuhkan. Dalam kantor, dokumen, laporan dan alat tulis yang tidak diperlukan juga termasuk kotoran. 5S adalah proses pembersihan semua kotoran agar dapat menggunakan benda yang diperlukan pada waktu diperlukan secukupnya. Dengan melaksanakan 5S, tingkat mutu, waktu

pemesanan, dan pengurangan biaya dapat diperbaiki. Itulah tiga tujuan manajemen produksi yang utama. Hiroyuki Hirano percaya bahwa dengan memperkenalkan 5S, suatu pabrik dapat memasok produk yang diinginkan pelanggan dalam mutu yang baik, dengan biaya rendah, cepat, dan aman, sehingga laba perusahaan akan meningkat.

Selain memikirkan tujuan-tujuan yang akan dicapai dalam setiap proses produksi, maka setiap perusahaan juga perlu untuk memikirkan hal-hal negatif yang mungkin saja terjadi selama dalam proses tersebut, contohnya pemborosan yang bisa menimbulkan kerugian bagi perusahaan. Pemborosan ini bisa terjadi sehubungan dengan tidak konsistennya para pekerja dalam menjalankan sikap kerja 5S dengan sangat baik.

Perusahaan-perusahaan Jepang ini sangat menjaga agar tidak akan ada pemborosan yang terjadi pada setiap produksi barang. Oleh karena itu, sebelum terjadi pemborosan itu, perusahaan ini terlebih dahulu memikirkan kemungkinan pemborosan yang akan terjadi didalam produksinya. Setelah mereka memikirkannya, mereka menemukan tujuh macam pemborosan yang dapat terjadi selama proses produksi berlangsung jika ada 5S ini ada yang

kurang atau tidak dilakukan dengan benar. Tujuh macam pemborosan itu antara lain : transportasi, proses, gerakan, menunggu, cacat, kelebihan produksi, dan penyimpanan. Penjelasan yang lebih mendalam mengenai tujuh pemborosan ini akan dijelaskan lagi dalam skripsi ini.

1.2 Permasalahan

Dari uraian tersebut di atas, penulis melihat bahwa umumnya perusahaan Jepang dapat menerapkan sistem 5S ini dengan baik. Akan tetapi perusahaan Jepang tersebut juga memikirkan hal-hal negatif yang dapat terjadi dalam proses produksi suatu barang di perusahaan Jepang. Disini penulis akan menjelaskan tentang hal-hal negatif yang telah dipikirkan oleh perusahaan Jepang, yaitu berupa pemborosan. Mereka telah menemukan tujuh macam pemborosan yang dapat terjadi dalam penerapan sikap kerja 5S.

1.3 Tujuan

Tujuan penelitian yang membahas tentang sistem kerja 5S di perusahaan Jepang ini adalah memberikan penjelasan mengenai 5S dan bagaimana perusahaan-perusahaan Jepang ini menerapkan sistem kerja 5S ini di pabriknya serta bagaimana perusahaan ini menanggulangi masalah yang terjadi yang terkait dengan 5S ini, sehingga dapat mencegah terjadinya tujuh macam pemborosan yang dapat terjadi di lingkungan kerjanya.

1.4 Ruang Lingkup

Ruang lingkup yang ada pada keseluruhan isi skripsi ini adalah mengenai 5S, yaitu *seiri*, *seiton*, *seiso*, *seiketsu* dan *shitsuke* yang diterapkan pada perusahaan-perusahaan Jepang, dan bagaimana cara mereka menanggulangi masalah yang timbul seputar 5S ini yang bisa mengakibatkan pemborosan dalam produksi barang, yang biasanya terdapat tujuh macam pemborosan dalam lingkungan kerjanya.

1.5 Metode Penelitian

Metode yang digunakan dalam skripsi ini adalah metode kepustakaan yang bersifat deskriptif-analisis. Penulis mencoba menemukan pokok-pokok pemikiran yang tertulis dalam buku, menggambarkannya, kemudian menganalisisnya. Buku-buku yang digunakan sebagai sumber penulisan skripsi ini merupakan koleksi dari perpustakaan Universitas Darma Persada, perpustakaan Pusat Kebudayaan Jepang, internet, serta koleksi pribadi teman-teman dan penulis sendiri.

1.6 Sistematika Penulisan

Untuk memudahkan pembaca untuk membaca dan memahami isi dari skripsi ini, maka dibuat sistematika penulisan yang dibagi dalam bab, yaitu:

Bab I, pendahuluan, berisi tentang latar belakang masalah, permasalahan, tujuan penelitian, ruang lingkup, metode penelitian, dan sistematika penulisan.

Bab II, berisi penjelasan mengenai makna 5S dan penerapan masing-masing S didalam perusahaan Jepang.

Bab III, membahas tentang tujuh macam pemborosan yang dapat terjadi ketika salah satu dari S tidak dijalankan dengan baik dan benar.

Bab IV, kesimpulan.

