

Sistematika Penerapan *Kaizen* PT.ASTRA DAIHATSU MOTOR dapat
Memicu Inisiatif Kerja Karyawan dalam Menangani *Defect Flex ED*

SKRIPSI

Diajukan sebagai salah satu syarat untuk memperoleh gelar Sarjana Sastra



Frederikus Septiandika Lexianda

06119001

PROGRAM STUDI SASTRA JEPANG

FAKULTAS SASTRA

UNIVERSITAS DARMA PERSADA

JAKARTA

2012

HALAMAN PERNYATAAN KEASLIAN SKRIPSI

Saya yang bertanda tangan di bawah ini :

Nama : Frederikus Septiandika Lexianda
No. Mahasiswa : 2006119001
Fakultas/ Jurusan : Sastra/ Jepang
Judul Skripsi : Sistematika Penerapan *Kaizen* PT. ASTRA DAIHATSU
MOTOR dapat Memicu Inisiatif Kerja Karyawan dalam
Menangani *Defect Flex ED*

Dengan ini menyatakan, bahwa dalam skripsi saya ini tidak terdapat karya yang pernah diajukan untuk memperoleh gelar kesarjanaan di suatu Perguruan Tinggi dan juga tidak terdapat karya atau pendapat yang pernah ditulis atau diterbitkan oleh pihak lain, kecuali yang secara tertulis diacu dalam naskah ini dan disebutkan dalam daftar pustaka.

Pernyataan ini saya buat dengan penuh rasa tanggung jawab dan saya bersedia menerima sanksi apabila kemudian hari diketahui tidak benar.

Jakarta, 25 Januari 2012

Yang Membuat Pernyataan



Frederikus septiandika Lexianda



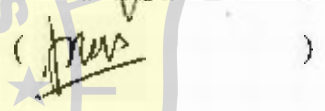
HALAMAN PENGESAHAN

Skripsi ini telah diujikan pada hari Selasa, 31 Januari 2012

Oleh

DEWAN PENGUJI

Yang terdiri dari :

Pembimbing : Syamsul Bahri, SS, M.Si ()
Pembaca : Hermansyah Djaya, SS, MA ()
Ketua Penguji : Dra. Tini Prihantini ()

Disahkan pada hari Jumat, 24 Januari 2012

Ketua Program Studi,



Rini Widiarti, SS, M.Si

Dekan



Syamsul Bahri, SS, M.Si

KATA PENGANTAR

Puji dan syukur atas kehadiran Tuhan Yang Maha Esa, yang telah memberikan limpahan berkah, kekuatan, kemudahan dan kesabaran kepada penulis sehingga skripsi ini dapat terselesaikan dengan baik. Penyusunan skripsi ini dilakukan dalam rangka memenuhi salah satu syarat untuk mencapai gelar Sarjana Sastra Program Studi Sastra Jepang pada Fakultas Sastra, Universitas Darma Persada.

Tugas Akademik ini tidak akan terselesaikan dengan baik tanpa adanya bimbingan, bantuan, dorongan, saran dan usulan dari berbagai pihak. Oleh karena itu, dalam kesempatan ini dengan setulus hati yang dalam penulis ingin mengucapkan terima kasih yang sebesar-besarnya kepada:

1. Bapak Syamsul Bahri, SS, M.Si, selaku Dekan Fakultas Sastra dan dosen pembimbing telah membimbing dan banyak memberikan bantuan selama penulisan skripsi ini.
2. Bapak Hermansyah Djaya, SS, MA, selaku dosen pembaca.
3. Ibu Metty Suwandany, SS, selaku dosen pembimbing akademik.
4. Dra. Tini Prihantini, selaku ketua sidang.
5. Ibu Rini Widiarti, SS, M.Si, selaku Ketua Jurusan Program Studi Sastra Jepang.
6. Seluruh dosen pengajar program studi sastra Jepang yang tidak dapat penulis sebutkan satu per satu
7. Bapak, Ibu dan Kakak-kakak yang sangat penulis sayangi. Terima kasih atas segala inspirasi, dukungan moral, materi dan doa yang tidak henti-hentinya kalian haturkan

kepada Tuhan Yang Maha Esa demi kelancaran penulisan skripsi ini. Khususnya untuk Bapakku tercinta yang telah memberikan pembelajaran berharga tentang pentingnya untuk menyelesaikan tanggung jawab sebagai seorang laki-laki, dan untuk Ibuku tersayang yang setiap hari selalu setia untuk menunggu anaknya pulang ke rumah.

8. Terima kasih kepada Maya, dan dua sahabat pena penulis yang hebat yaitu Nikky Agnesia dan Nova Indriatika. Tidak lupa juga kepada anak-anak malam Unsada, yaitu Marten, Ade, Arief, Echa, Therewan, Nuel, Nanda, Yasin, Meli, Risma, Elisa, Hotma, dan pihak-pihak lain yang tidak dapat penulis sebutkan satu per satu. Tanpa kalian skripsi ini tidak akan mungkin terselesaikan dengan baik.
9. Terima kasih kepada KPA.PANDAPA yang telah memberikan pembelajaran mental, kepada KMKU yang telah memberikan nilai spiritual, dan kepada Unsada Music Club yang selalu menggemakan semangat pantang menyerah di dalam hati penulis.

Dalam penulisan skripsi ini, penulis menyadari bahwa penulisan ini masih jauh dari sempurna. Oleh karena itu segala kritikan dan saran yang membantu dan membangun akan penulis perhatikan. Besar harapan penulis agar skripsi ini dapat bermanfaat dikemudian harinya.

Jakarta, 25 Januari 2012

Frederikus Septiandika Lexianda

論文

名前 : フレデリクスセプチアンディカレクシアンダ
調査のプログラム : 日本文学
論文のタイトル : 改善PTの体系的なアプリケーション。ASTRAダイハツ
モーターの従業員は、取り組みをリガすることができます
欠陥フレックスED

カイゼンは日本の管理システムはすべての分野で洗練し、改善を指し、典型的な国です。目的は、直接作業の世界でカイゼンの体系的なアプリケーションの客観的な理解を提供することです。この論文の執筆で使用されている研究方法は、定性的および定量的だけでなく、PTとのインタビューを実施します。特にPTのASTRAダイハツモーター。ASTRAダイハツ工業、カイゼン体系的なアプリケーションは、それがED Flexの欠陥に対処する上で、従業員のイニシアチブにつながる可能性が適用されます。改善、欠陥フレックスED、提案システム：増加する従業員のイニシアチブは、密接にPT、ADMカイゼンのステージの一つ、提案システム (SS) キーワードの役割にリンクされています。1SSで、すなわち従業員イニシアチブおよび、2つの心理的要因があります。報酬システム、2。自己実現の必要性。SS PT.ADMプログラムは最終的にははるかに80%などの単位でFlexの欠陥EDの強度を減ることができるフェラ吸気オープン方式EDを生成します。改善前の状態の修理後4点/ユニットに20ポイントフレックス/フレックスユニットで。

キーワード: カイゼン、提案制度、体系的に改善フレックスED、

ABSTRAKSI

NAMA : Frederikus Septiandika Lexianda
PROGRAM STUDI : Sastra Jepang
JUDUL SKRIPSI : Sistematika Penerapan *Kaizen* PT. ASTRA DAIHATSU MOTOR dapat Memicu Inisiatif Kerja Karyawan dalam Menangani *Defect Flex ED*

Kaizen merupakan sistem manajemen khas negara Jepang yang mengacu pada penyempurnaan dan perbaikan dalam segala bidang. Tujuan penulisan skripsi ini adalah untuk memberikan pemahaman yang objektif tentang sistematika penerapan langsung *kaizen* di dalam dunia kerja. Metode penelitian yang digunakan dalam penulisan skripsi ini adalah *kuantitatif* dan *kuantitatif*, serta melakukan *interview* dengan pihak PT. ASTRA DAIHATSU MOTOR. Khususnya pada PT. ASTRA DAIHATSU MOTOR, sistematika penerapan *kaizen* yang diberlakukan ternyata dapat memicu inisiatif kerja karyawan dalam menangani *Defect Flex ED*. Meningkatnya inisiatif kerja karyawan tersebut tidak terlepas dari peranan salah satu tahapan *kaizen* pada PT.ADM, yaitu *Suggestion System* (SS) Kata kunci : *Kaizen, Defect Flex ED, Suggestion System*. Di dalam SS terdapat 2 faktor psikologi sebagai pendorong inisiatif kerja karyawan, yaitu: 1. *System Reward*, 2. Kebutuhan akan aktualisasi diri. Program SS PT.ADM menghasilkan suatu metode Air Blow Inlet Oven ED yang akhirnya dapat menurunkan intensitas *Defect Flex ED* pada unit sebanyak 80%. Dari kondisi sebelum perbaikan adalah 20 titik flex/unit menjadi 4 titik flex/unit setelah mengalami perbaikan.

Kata Kunci : *Kaizen, Suggestion System, Sistematika Perbaikan Flex ED, Air Blow Inlet Oven ED*

DAFTAR ISI

BAB I PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang	1
1.2 Identifikasi Masalah	7
1.3 Pembatasan Masalah.....	7
1.4 Perumusan Masalah	7
1.5 Tujuan Penelitian	8
1.6 Metode Penelitian.....	8
1.7 Manfaat Penelitian	9
1.8 Sistematika Penulisan.....	9

BAB II LANDASAN TEORI

2.1 Etimologi <i>Kaizen</i>	10
2.1.1 Sejarah <i>Kaizen</i>	11
2.1.2 Prinsip-Prinsip <i>Kaizen</i>	13
2.1.3 Tujuan Umum <i>Kaizen</i>	15
2.2 Siklus PDCA dan SDCA dalam <i>Kaizen</i>	15
2.3 Tahapan Umum Sistem <i>Kaizen</i>	16
2.4 <i>Defect Manual Painting</i> PT.ADM	19
2.5 Unsur Psikologi <i>Kaizen Suggestion System</i> sebagai Pemicu Inisiatif Kerja Karyawan.....	19

BAB III SISTEM PRODUKSI *PAINTING* PT. ADM

3.1	Gambaran Umum PT.ADM	21
3.2	Proses Umum Produksi PTADM	23
3.3	Proses <i>Painting</i> PT.ADM	24
3.4	<i>Cathoda Electro Dipping</i>	25

BAB IV SISTEMATIKA *KAIZEN* PT.ADM DALAM MENANGANI *DEFECT FLEX ED*

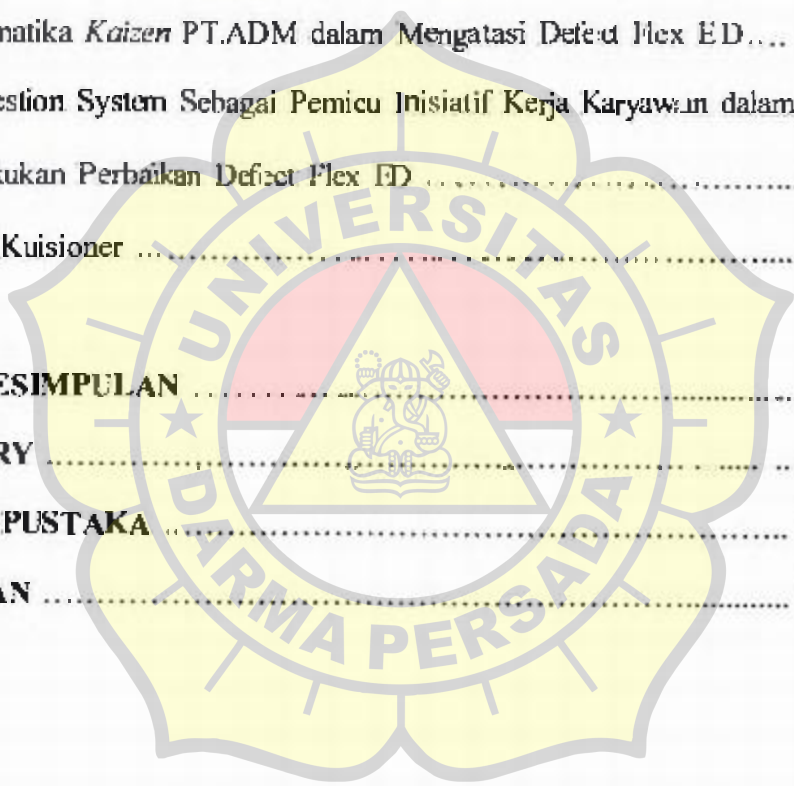
4.1	Persepsi PTADM Mengenai <i>Defect Flex ED</i>	27
4.2	Sistematika <i>Kaizen</i> PT.ADM dalam Mengatasi Defect Flex ED....	29
4.3	Suggestion System Sebagai Pemicu Inisiatif Kerja Karyawan dalam Melakukan Perbaikan Defect Flex ED	54
4.4	Hasil Kuisisioner	56

BAB V KESIMPULAN	63
-------------------------------	----

GLOSSARY	66
-----------------------	----

DAFTAR PUSTAKA	70
-----------------------------	----

LAMPIRAN	72
-----------------------	----



BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Suatu perusahaan dapat dikatakan maju dan berkembang apabila, ditengah perkembangan jaman yang semakin modern, perusahaan tersebut dapat bertahan dan selalu menghasilkan karya-karya nya sesuai dengan tuntutan konsumen yang selalu berubah seiring dengan perkembangan jaman. Dengan kata lain, tolak ukur suatu perusahaan dapat dikatakan berhasil apabila, perusahaan tersebut selalu dapat memuaskan kebutuhan para konsumennya. Selain itu, kemampuan suatu perusahaan untuk dapat menyelesaikan berbagai permasalahan yang terjadi di dalam suatu lingkup perusahaan, dapat pula menjadi suatu acuan pemikiran, *apakah perusahaan tersebut solid atau tidak ?*. Karena sebesar dan sekuat apapun suatu perusahaan, sudah pasti perusahaan itu pernah mengalami beberapa permasalahan di dalamnya. Tinggal bagaimana kemampuan perusahaan tersebut untuk dapat bertahan dan memberikan *improvement* yang tepat terhadap masalah yang dihadapinya tanpa mengganggu stabilitas sistem kerja yang ada didalam perusahaan itu.

Perusahaan Jepang adalah perusahaan yang maju dan berkembang. Hal tersebut bisa terlihat jelas pada produktivitasnya dalam menghasilkan barang-barang produksi dengan kualitas yang memuaskan di segala bidang. Semakin menjamurnya berbagai macam perusahaan Jepang, khususnya di Indonesia, dapat menjadi salah satu bukti keberhasilan perusahaan Jepang dalam mengembangkan jaringan perusahaanya di dunia Internasional. Sebagai contoh, dari segi automotif saja misalnya : Perusahaan Toyota, Nissan, Daihatsu, Honda, Suzuki dan Yamaha adalah segelintir dari perusahaan Jepang yang masih produktif dan berkembang di Indonesia.

Terpatrinya pola pemikiran yang positif dari sebagian besar masyarakat Jakarta khususnya terhadap barang-barang produksi perusahaan Jepang, bukan serta-merta timbul begitu saja. Kejelian perusahaan Jepang dalam menentukan sasaran penjualan dan kepekaan mereka dalam membaca perubahan selera konsumen menjadi salah satu kunci keberhasilan perusahaan Jepang dalam menarik minat, kepercayaan dan simpati yang besar dari para konsumennya.

Kesadaran dari perusahaan Jepang bahwa betapa tidak mudahnya untuk mendapatkan suatu kepercayaan dari para konsumennya, membuat mereka aktif melakukan kegiatan pemeliharaan, pengontrolan dan penyempurnaan terhadap kualitas barang produksi yang mereka hasilkan.

Keberhasilan dan keunggulan perusahaan Jepang tersebut, bukan berarti tanpa cacat sedikit pun. Didalam dunia bisnis sudah pasti ada masanya suatu perusahaan mengalami pasang surut di dalam perusahaannya, namun suatu perusahaan yang matang adalah perusahaan yang mampu menjaga stabilitas roda kehidupan di perusahaannya dan tetap menunjukkan kredibilitas yang positif dalam berbagai situasi dan kondisi. Seperti halnya pada perusahaan Jepang, sebenarnya kunci keberhasilan perusahaan Jepang terletak pada sistem manajemennya. Keunggulan manajemen Jepang bertitik tolak dari akar kebudayaan Jepang yang mencakup disiplin kerja yang kuat, loyalitas terhadap pimpinan dan perusahaan, sistem pendidikan yang relevan dan kemauan untuk menerima perubahan demi kemajuan.

Sistem manajemen Jepang memberikan perhatiannya pada manusia sebagai faktor utama pendukung kemajuan ekonomi. Dalam filosofi Jepang, manusia tidak hanya dianggap sebagai faktor produksi, tetapi juga sebagai akhir dari keseluruhan usaha manajemen yang membuat mereka mencapai kesuksesan besar dalam persaingan bisnis Internasional¹. Dalam hal ini, sistem manajemen Jepang lebih terpusat pada sumber daya manusianya, karena apabila ingin membuat suatu keberhasilan dalam lingkup yang lebih luas, hendaknya di mulai dari lingkup yang lebih kecil terlebih dahulu, dan lingkup yang lebih kecil itu adalah pribadi diri kita sendiri yang meliputi perilaku, pola pikir dan kesadaran dari masing-masing individu untuk berusaha semaksimal mungkin dalam rangka memajukan perusahaan.

Perubahan juga menjadi gaya hidup orang Jepang. Tidak mungkin perusahaan Jepang tetap tidak berubah selama kurun waktu seperempat abad². Melakukan suatu perubahan itu adalah hal yang sangat mendasar, namun sangatlah penting. Karena dunia ini selalu berputar, jaman selalu berubah dan selera konsumen pun selalu berganti, jika suatu perusahaan tetap statis pada suatu pola, maka akan sangat mungkin perusahaan tersebut hanya akan berjalan ditempat, dan bahkan lambat laun perusahaan tersebut akan jatuh karena tidak sanggup untuk memenuhi tuntutan konsumen yang selalu berubah seiring dengan perkembangan jaman. Suatu proses

¹. BN Marbun dan Eko Henryanto, *Pengendalian Mutu Terhadap* (Jakarta:Pustaka Binaman, 1993) hlm 30

². Imai, Masaaki, *Kaizen: Kunci sukses Jepang dalam persaingan* (Jakarta; Pustaka Binaman, 1986) hlm 2

perubahan identik dengan proses penyempurnaan, dan ruang lingkup dari penyempurnaan itu sendiri sangatlah luas. Penyempurnaan tidak hanya berlaku pada dunia perusahaan saja, pada perilaku, cara berbicara, pola pikir dan bahkan segala sesuatunya yang ada didunia ini memerlukan suatu perubahan apabila ingin memperoleh hasil yang lebih baik.

Keunggulan manajemen Jepang yang meliputi, disiplin kerja yang kuat, loyalitas, kesungguh-sungguhan, pola pikir yang berorientasi pada sumber daya manusia dan lebih mengutamakan proses, serta kemauan untuk menerima dan melakukan perubahan adalah suatu ciri khas dari sistem manajemen Jepang yang dinamakan *kaizen*. Sistem manajemen *kaizen* mulai diperkenalkan kepada Jepang sekitar akhir tahun 1950 oleh beberapa ahli seperti W.E. Deming dan J.M. Juran³. Konsep *kaizen* ini pada awalnya lahir karena sikap kekecewaan orang Jepang yang belajar pada perusahaan Amerika. Setelah beberapa puluh tahun, ternyata perusahaan Amerika tidak pernah melakukan perubahan ataupun pengembangan dalam bidang usahanya, bahkan sistem kerjanya masih sama persis seperti beberapa puluh tahun yang lalu⁴. Sistem kerja yang statis seperti itu sangat bertolak belakang dengan sistem kerja *kaizen* yang secara harfiah berarti *continuous improvement* atau improvisasi yang dilakukan secara berkesinambungan.

Sistem manajemen *kaizen* ini tidak hanya menuntut improvisasi atau pembaharuan dari segi *technical* nya saja, tetapi moral setiap individunya pun harus senantiasa dilakukan penyempurnaan. Dengan bertumpu pada sistem manajemen *kaizen* ini, perusahaan Jepang telah memiliki suatu pondasi sistem kerja yang kuat yaitu sikap, mental dan perilaku dari setiap individu yang telah terdidik, baik itu mulai dari manajemen puncak sampai pada karyawannya. Jika pondasi dalam suatu perusahaan Jepang telah teruji solid, maka secara otomatis perusahaan tersebut akan dengan mudah mengatasi berbagai permasalahan yang terjadi didalam suatu perusahaan, dan jika segala masalah yang terjadi dapat diatasi dengan baik, maka dengan sendirinya akan tercipta suatu kestabilan dalam dunia kerja yang nantinya dapat memicu perusahaan tersebut untuk terus maju dan berkembang.

Berbagai praktek manajemen Jepang berhasil dilakukan hanya karena menerapkan sistem manajemen yang baik. Walaupun ciri khas sistem manajemen *kaizen* berakar kuat pada filosofi

³. Imai, Masaaki, *Kaizen: Kunci sukses Jepang dalam persaingan* (Jakarta: Pustaka Binaman, 1986) hlm 5

⁴. *Ibid* hlm 2

dan budaya Jepang yang sangat identik sekali dengan sikap bersungguh-sungguh, pantang menyerah dan sikap mau menerima serta melakukan perubahan, namun keberhasilan sistem manajemen *kaizen* ini tidak terbatas hanya berhasil diterapkan di negara Jepang saja. Sistem manajemen *kaizen* ini, dapat dilakukan dimana saja termasuk di negara Indonesia. Keuntungan dan keberhasilan sistem manajemen yang diterapkan secara nyata pada salah satu

perusahaan Jepang yang ada di Indonesia, yaitu pada PT. ASTRA DAIHATSU MOTOR.

Pada mulanya Nippon Daihatsu Corporation didirikan di Osaka, Jepang pada tahun 1907. Lalu karena tingginya kesadaran Nippon Daihatsu Corporation untuk semakin memperluas jaringannya ke berbagai negara, maka pada tahun 1973 didirikan cabang perusahaan Nippon Daihatsu Corporation di Jakarta dengan nama PT. ASTRA DAIHATSU MOTOR (PT. ADM). Perusahaan tersebut didirikan melalui penggabungan 3 perusahaan, yaitu PT. Daihatsu Indonesia, PT. Daihatsu Engine Manufacturing Indonesia dan PT. National Astra Motor.⁵

PT. ASTRA DAIHATSU MOTOR ber Kantor pusat di Jl. Gaya Motor III, no 5, Sumter, Jakarta. Perusahaan ini mempunyai spesialisasi ruang lingkup pada bidang automotif. Mulai dari proses perakitan, pengepressan, pengecatan body dan mesin mobil, sampai pada tahapan distribusi menjadi ruang lingkup kerja yang dilakukan di PT. ASTRA DAIHATSU MOTOR. Perusahaan ini terdiri dari 3 pemegang saham utama, yaitu : 61,7 % Daihatsu Motor Co.Ltd, 31,9 % PT. ASTRA International Tbk, 6,4 % Toyota Susho Corporation, dengan distributor tuangnya adalah PT. ASTRA International Tbk.⁶

Melalui 30 tahun lebih perjalanan panjang PT. ADM di Indonesia sejak tahun 1973 dan masih tetap menunjukkan eksistensinya sampai pada saat ini, PT. ASTRA DAIHATSU MOTOR telah membuktikan kemampuannya untuk dapat bersaing di dunia perindustrian Indonesia. Semakin meningkatnya grafik penjualan kendaraan Daihatsu dari tahun ke tahun, juga menjadi salah satu bukti nyata bahwa tingkat kepuasan konsumen terhadap barang produksi pabrikan Daihatsu adalah sangat memuaskan. Hal tersebut selaras dengan komitmen PT. ASTRA

⁵ <http://tranet.daihatsu.asra.co.id>
⁶ <http://tranet.daihatsu.asra.co.id>

DAIHATSU MOTOR yang berusaha untuk selalu meningkatkan kepercayaan pelanggan pada merek daihatsu melalui produk yang berkualitas tinggi dan memenuhi kepuasan pelanggan.

Keberhasilan PT. ASTRA DAIHATSU MOTOR tidak terlepas dari kemampuan mereka untuk memanaipeneni setiap tindakan yang berlangsung diperusahaan tersebut. Hal yang paling utama adalah kemampuan dan kesadaran masing-masing individu yang bekerja di perusahaan tersebut untuk dapat memberikan *improvement* terhadap setiap permasalahan yang terjadi, baik itu masalah kecil ataupun masalah besar sedapat mungkin harus segera teratasi agar tidak mengganggu stabilitas kerja didalam perusahaan.

Dasar manajemen yang mereka gunakan untuk dapat memberikan *improvement* terhadap suatu permasalahan yang timbul adalah sistem manajemen *kaizen*. Manajemen *kaizen* yang diterapkan di PT. ASTRA DAIHATSU MOTOR, mengacu pada siklus PDCA (*Plan, Do, Check, Action*). Siklus PDCA tersebut berlangsung secara berkesinambungan dan selalu dilakukan penyempurnaan kembali apabila ternyata berhasil ditemukan formula yang lebih tepat untuk mengatasi suatu permasalahan yang terjadi.⁷

Proses *kaizen* yang diterapkan pada PT. ASTRA DAIHATSU MOTOR tidak terbatas pada masalah *technical* saja, tetapi pada hal yang paling mendasar dan mungkin sering terabaikan pun perlu setiap saat dilakukan penyempurnaan, yaitu moral⁸. Relasi kerja yang harmonis dan hak kebebasan dari seluruh karyawannya untuk dapat secara leluasa mengutarakan ide, pikiran dan pendapatnya tanpa terbatas oleh paradigma status dan jabatan menjadi salah satu kunci utama untuk membentuk moral yang positif pada diri setiap individunya. Dengan lingkungan kerja yang seperti itu, setiap personal yang bekerja pada PT. ASTRA DAIHATSU MOTOR akan merasa lebih dihargai kinerja dan keberadaanya, dan secara tidak langsung kesadaran mental dan perilaku untuk bersungguh-sungguh memajukan perusahaan akan tumbuh dengan sendirinya.

SS (*Suggestion System*) merupakan salah satu unsur *kaizen* yang diterapkan pada PT. ASTRA DAIHATSU MOTOR. Dalam kegiatan SS ini ruang lingkupnya adalah area proses kerja, dimana setiap karyawan berhak menyalurkan ide dan gagasannya untuk dapat melakukan

⁷ Kutipan wawancara dengan Bapak Alex(QCC Divisi) pada tanggal 16 juli 2011

⁸ Kutipan wawancara dengan Bapak Alex(QCC Divisi) pada tanggal 16 juli 2011

improvement terhadap jenis pekerjaannya agar lebih efektif, efisien dan menghasilkan kinerja yang maksimal. Ide dan gagasan yang ingin diutarakan pada kegiatan SS ini, dituangkan secara sistematis pada lembar *suggestion system*. Tujuannya adalah agar setiap individu dapat memberikan idenya secara lebih jelas dan terarah. Berbagai saran yang sumbangkan melalui kegiatan SS ini sudah terbukti dapat mengatasi berbagai permasalahan yang terjadi pada PT. ASTRA DAIHATSU MOTOR, termasuk pada masalah defect flex ED yang terjadi pada awal tahun 2010.

Defect flex ED adalah suatu cacat produksi yang terjadi pada saat proses *painting* (pengecatan). Hal utama pemicu *defect flex ED* terjadi karena *Body Whelding* (Body mentah mobil) yang setelah dicelupkan pada cat ED (*Electric Depotion*) tidak dapat di *blow up* atau di anginkan secara maksimal, sehingga pada saat body mobil yang tidak dapat di *blow up* secara maksimal tersebut di masukkan kedalam *inlet oven ED* untuk proses pengeringan, maka hasil akhirnya akan timbul seperti lelehan cat yang menggumpal pada body mobil tersebut. *Flex ED* tersebut paling banyak terjadi pada area *Roker Panel Rh* dan *Roker Panel lh*.⁹

Program *Suggestion System* yang memfokuskan pada keaktifan dan kebebasan setiap individu dalam mengutarakan ide dan pemikirannya sudah terbukti berhasil dan sangat efektif. Melalui sistem saran ini akhirnya tercelus suatu ide yang saat ini dirasa paling tepat untuk menangani masalah *defect flex ED* tersebut, yaitu dengan membuat suatu alat yang dinamakan *Air Blow Inlet Oven ED* yang berfungsi untuk memblow up body mobil secara *automatic* dan dapat memback up 2 man power yang bertugas memblow up body mobil secara manual agar mereka dapat lebih maksimal dalam menjalankan tugasnya.¹⁰

Keberhasilan *Air Blow Inlet Oven ED* dalam mengatasi *defect flex ED* memberikan pengaruh yang positif dalam segala bidang pada PT. ASTRA DAIHATSU MOTOR. Dari segi psikologi para karyawan misalnya, akan tumbuh suatu rasa kebanggaan dan dihargai keberadaanya karena ide yang diajukannya melalui *suggestion system* ternyata dapat memberikan *improvement* yang tepat untuk mengatasi *defect flex ED*, dan hal tersebut nantinya akan memicu inisiatif kerja setiap individu untuk berperan aktif menyumbangkan ide dan pemikirannya terhadap suatu permasalahan yang terjadi. Secara otomatis keberhasilan

⁹.Process Painting (arsip) Quality Control Circle PT. ASTRA DAIHATSU MOTOR

¹⁰. Kutipan wawancara dengan Bapak Alex(QCC Divisi) pada tanggal 16 juli 2011

penerapan sistem *kaizen* dalam menangani *defect flex ED* tersebut akan memberikan dampak yang positif juga pada segi *Safety, Quality, Cost and Delivery*. Dari latar belakang di atas tersebut penulis merasa tertarik untuk meneliti lebih lanjut mengenai **Bagaimana Proses Penerapan Sistem Kaizen Yang Dilakukan Secara Sistematis Dapat Memicu Inisiatif Kerja Para Karyawan Dalam Menangani Defect Flex ED Pada PT. ASTRA DAIHATSU MOTOR.**

1.2 Identifikasi Masalah

Berdasarkan latar belakang diatas, penulis mengidentifikasi bahwa adanya keberhasilan PT. ASTRA DAIHATSU MOTOR (PT.ADM) dalam menangani *defect flex ED* melalui penerapan secara langsung sistem *kaizen* yang dilakukan secara sistematis. Penulis berasumsi bahwa keberhasilan tersebut tidak terlepas dari program *training* berkesinambungan PT.ADM yang dapat membentuk sikap dan mental tenaga kerja yang berkompeten dalam memberikan *improvement* terhadap suatu permasalahan, serta peran aktif setiap individu dalam memberikan ide dan pemikirannya melalui salah satu tahapan *kaizen* yang dinamakan *suggestion system*, yang secara tidak langsung dapat memicu inisiatif kerja para karyawan, ditambah lagi kinerja *management by around* (mau terjun langsung ke lapangan) yang dilakukan oleh jajaran QCC (Quality Control Circle) yang dapat secara langsung mengontrol serta meningkatkan kualitas produksi dan cara kerja para karyawannya, sehingga pada akhirnya melalui formula *Air Blow Inlet Oven ED* masalah *defect flex ED* tersebut dapat teratasi dengan baik.

1.3 Pembatasan Masalah

Berdasarkan identifikasi masalah diatas, penulis merasa perlu membatasi ruang lingkup dari permasalahan yaitu : Sistematis penerapan sistem *kaizen* yang dilakukan PT. ASTRA DAIHATSU MOTOR dalam menangani *Defect Flex ED*.

1.4 Perumusan Masalah

Berdasarkan pembatasan masalah diatas, maka dapat saya rumuskan masalahnya, apakah benar asumsi penulis bahwa keberhasilan PT. ASTRA DAIHATSU MOTOR dalam menangani *Defect Flex ED* tersebut tidak terlepas dari program *training* berkesinambungan PT.ADM yang dapat membentuk sikap dan mental tenaga kerja yang berkompeten dalam

memberikan *improvement* terhadap suatu permasalahan, serta peran aktif setiap individu dalam memberikan ide dan pemikirannya melalui salah satu tahapan kaizen yang dinamakan *suggestion system* yang secara tidak langsung dapat memicu inisiatif kerja para karyawan, ditambah lagi kinerja *management by around* (mau terjun langsung ke lapangan) yang dilakukan oleh jajaran QCC (*Quality Control Circle*) yang dapat secara langsung mengontrol serta meningkatkan kualitas produksi dan cara kerja para karyawannya. Dan untuk menjawab pertanyaan asumsi tersebut, maka penulis membuat rumusan pertanyaan secara lebih lanjut sebagai berikut:

1. Apa yang dimaksud dengan *kaizen* ?
2. Apa yang dimaksud dengan *Defect Flex ED*?
2. Apa yang dimaksud dengan *suggestion system* ?
3. Bagaimana sistematika *kaizen* yang diterapkan PT. ASTRA DAIHATSU MOTOR dalam mengatasi *Defect Flex ED*?
4. Bagaimana hasil sebelum dan sesudah dilakukannya proses *kaizen* dalam menangani *Defect Flex ED*?

1.5 Tujuan Penelitian

Berdasarkan perumusan masalah diatas, maka tujuan dari penulisan ini adalah agar pembaca dapat mengetahui tentang :

1. Pengertian *kaizen* secara umum dan prinsip dasarnya
2. Tahapan sistem *kaizen* yang diterapkan pada PT. ASTRA DAIHATSU MOTOR dalam mengatasi *Defect Flex ED*
3. Proses produksi painting pada PT.ASTRA DAIHATSU MOTOR
4. Pengertian *Defect Flex ED* dan penyebab terjadinya.
5. Hasil sebelum dan sesudah penerapan sistem *kaizen* dilihat dari segi moral, *cost*, *safety*, *delivery*, and *quality*.

1.6 Metode Penelitian

Dalam penyusunan ini, penulis menggunakan metode kepustakaan yang bersifat deskripsi analisis. Penulis memperoleh data melalui kegiatan membaca *literature* berupa buku-buku yang berkenaan dengan kegiatan penelitian, melalui *website* dan *company profile*. Serta penulis juga

menggunakan metode lapangan (*field research*) untuk melakukan interview secara langsung dengan pihak PT. ASTRA DAIHATSU MOTOR.

1.7 Manfaat Penelitian

Adapun manfaat dari penulisan ini bagi penulis adalah :

1. Dengan diadakannya penelitian ini, bagi saya sendiri mendapatkan pengetahuan yang berhubungan dengan konsep manajemen kaizen pada perusahaan Jepang pada umumnya.
2. Dapat mengetahui secara langsung sistematis penerapan sistem kaizen pada PT. ASTRA DAIHATSU MOTOR dalam menangani defect produksi, terutama pada bagian *painting*
3. Sebagai dokumen dan inventaris karya ilmiah dipergustakaan dan sebagai informasi bagi masyarakat kampus, khususnya bagi mahasiswa sastra Jepang untuk memasuki dunia kerja di perusahaan Jepang.
4. Sebagai tambahan informasi dan pembandingan untuk penelitian.

1.8 Sistematika Penulisan

Adapun sistematika penulisan skripsi ini sebagai berikut :

BAB I : Bagian pendahuluan yang merupakan alasan bagi penulis dalam mengangkat suatu tema yang akan di bahas.

BAB II : Merupakan bab landasan teori

BAB III: Merupakan bab yang menguraikan sistem produksi dan sistem kaizen yang berlaku secara umum pada PT. ASTRA DAIHATSU MOTOR

BAB IV: Merupakan bab yang menguraikan tentang sistematis sistem *kaizen* dalam mengatasi *Defect Flex ED* dan pengaruhnya pada PT. ASTRA DAIHATSU MOTOR.

BAB V : Merupakan bab yang menguraikan tentang kesimpulan