

BAB II

KONSEP KAIZEN PADA KOPERASI YARUMORI

Pada bab ini akan membahas dan menjelaskan mengenai sejarah *kaizen*, konsep *kaizen*, profil koperasi, teknis kegiatan program pelatihan dan penerapan 5S pada program pelatihan. Penelitian ini dilaksanakan pada lembaga pendidikan Koperasi Royal Monozukuri (Yarumori) tepatnya pada program pelatihan tenaga kerja bidang pertanian ke Jepang.

2.1 Sejarah Singkat *Kaizen*

Pada masa perang dunia ke-2 Amerika Serikat melancarkan serangan bom nuklir ke Jepang pada tanggal 6 dan 9 Agustus 1945 di Hiroshima dan Nagasaki. Tragedi yang memakan banyak korban jiwa ini merupakan kejadian paling mengerikan sepanjang sejarah dunia dan menjadi penanda berakhirnya perang dunia ke-2 dan Jepang secara resmi menyerah kepada sekutu tanpa syarat pada tanggal 14 Agustus 1945. Kekalahan perang sangat mempengaruhi kesejahteraan ekonomi masyarakat Jepang, keadaan menjadi lebih buruk ketika semua sektor industri semasa perang mengutamakan kebutuhan perang daripada kebutuhan sipil akibatnya bahan pangan dan kebutuhan sehari-hari menjadi langka sehingga kelaparan dan kemiskinan merajalela. Mengetahui kekalahan perang para petinggi-petinggi perusahaan dan konsultan ekonomi Jepang tidak tinggal diam dan langsung berkumpul untuk membahas mengenai solusi bangkit dari kekalahan perang. Para ahli ekonomi sebelumnya sudah memprediksi mengenai kekalahan Jepang dan ternyata kekalahan Jepang disebabkan salah satunya oleh kurangnya efisiensi produksi kebutuhan perang, dengan perbandingan Jepang dan Amerika pada produksi baja 1 banding 20, produksi minyak bumi 1 banding 100, produksi batu bara 1 banding 10, produksi pesawat udara 1 banding 5, produksi kapal perang 1 banding 2 dan produktifitas tenaga kerja 1 banding 5 (ONG, 2017:136). Pada data ini terlihat bahwa perbandingan kebutuhan perang antara Jepang dan Amerika memiliki perbedaan yang sangat jauh terutama pada produksi bahan bakar minyak bumi. Kendati demikian pihak militer tidak menghiraukan laporan yang menyatakan bahwa Jepang kalah dari sisi efisiensi produksi kebutuhan perang,

melainkan mereka percaya bahwa Jepang kalah dari segi teknologi tapi menang dalam semangat.

Sebagai upaya agar Jepang bangkit dari keterpurukan perang, sektor produksi kebutuhan sipil dihidupkan kembali dan secara bersamaan dibentuk Ikatan Kerja Sarjana Teknik Jepang pada bulan Mei 1946 atau disingkat sebagai JUSE (*The Union of Japanese Scientist and Engineers*) oleh para petinggi perusahaan dan konsultan ekonomi di Jepang. Ikatan kerja ini membuat program kursus mengenai QC (*Quality Control*) pada sektor industri di tahun 1949 dan membentuk panitia penyelenggara penghargaan Deming (*Deming Award*) yang dinobatkan kepada para individu yang berhasil memajukan perusahaan Jepang dengan menerapkan metode kendali mutu. William Edward Deming merupakan konsultan manajemen yang diutus oleh pemerintah Amerika Serikat pasca perang pada bulan Juli 1950 untuk memberikan arahan kepada perusahaan Jepang dalam implementasi kendali mutu pada industri Jepang (ONG, 2017:139). *Quality Control* (QC) atau yang sering disebut juga sebagai “kendali mutu” merupakan teknik manajemen untuk mengendalikan kualitas barang hasil produksi yang dapat mengurangi peluang atau mengeliminasi kecacatan produk pada saat didistribusikan secara luas. Dengan konsep manajemen yang diperkenalkan dan dibawakan oleh Dr. William Edward Deming inilah yang kemudian berkontribusi masif kepada industri dan perlahan memulihkan kondisi ekonomi Jepang dalam waktu yang relatif singkat sehingga secara tidak langsung mengantarkan Jepang kepada *Economic Miracle* yang merupakan fenomena keajaiban pertumbuhan ekonomi di Jepang yang terjadi beberapa tahun setelah perang dunia ke-2 dan membuat Jepang menjadi negara dengan ekonomi terkuat kedua setelah Amerika Serikat pada masa itu. Konsep manajemen yang diterapkan kepada sektor industri berkembang dan beradaptasi sehingga diperkenalkan kembali menjadi filosofi *Kaizen* pada tahun-tahun berikutnya.

Filosofi *kaizen* merupakan suatu proses perbaikan kearah yang baik dan berlangsung secara terus-menerus serta terjadi dalam skala kecil namun berlangsung secara konsisten, sehingga hasil perbaikan tidak terlihat secara

dramatis dalam jangka waktu dekat melainkan memberikan dampak besar dalam jangka waktu yang panjang. Umumnya perbaikan kearah yang lebih baik dapat dijumpai pada kegiatan dan aktifitas sehari-hari seperti aktifitas sosial, kegiatan rumah serta pada lingkungan pekerjaan (Imai,1998:1).

2.2 Tiga kegiatan utama dalam penerapan *Kaizen*

Ada tiga kegiatan utama dalam penerapan filosofi *Kaizen* menurut Musman (2022:108) yaitu standarisasi, penghapusan pemborosan dan pemeliharaan. dimana standarisasi diterapkan dengan siklus PDCA (*Plan, Do, Check, Action*) dan pemeliharaan dilakukan dengan konsep 5S (*Seiton, Seiri, Seiketsu* dan *Shitsuke*) serta penghapusan pemborosan dari tempat kerja menggunakan konsep 3M (*Mura, Muda, Muri*). Berikut penjelasan mengenai ketiga konsep tersebut:

2.2.1 PDCA (*Plan,Do,Check,Action*)

Pelaksanaan PDCA dilakukan sebagai langkah pertama sebelum melaksanakan konsep 5S, diperlukan melaksanakan PDCA sebagai bagian dari perencanaan, pelaksanaan dan evaluasi dari metode 5S yang akan diterapkan. Siklus PDCA merupakan siklus yang melaksanakan Perencanaan, Pelaksanaan, Evaluasi dan Revisi. Konsep ini awal mulanya berakar pada teori *Shewart Wheel* atau *Shewart Cycle* yang dicetuskan oleh konsultan manajemen amerika Dr. Walter Shewart yang memberikan inspirasi kepada muridnya Dr. Edward Deming untuk mengembangkan dan memodifikasi kembali teori dari gurunya tersebut menjadi *Deming Cycle* Atau *Deming Wheel* (Moen & Norman, 2010:25). Yang selanjutnya menjadi fondasi dasar dari penerapan konsep filosofi *Kaizen*. PDCA merupakan kepanjangan dari (*Plan, Do, Check, Action*) yang bermakna:

- *Plan* = Identifikasi permasalahan dan membuat hipotesa mengenai penyebab dan solusi yang dapat diberikan.
- *Do* = Melaksanakan solusi yang sudah direncanakan sebelumnya.
- *Check* = Melihat hasil yang sudah diterapkan dan evaluasi dari perencanaan yang sudah dijalankan.

- *Act* = Menindaklanjuti hasil evaluasi dengan menerapkan solusi yang relevan terhadap permasalahan demi mencapai standarisasi yang baru (Moen & Norman, 2010:25–26).

Proses PDCA dapat melahirkan standarisasi yang baru demi menghindari kesalahan yang lama. Maka jika diterapkan pada konteks penelitian ini, pertama perencanaan yang akan diterapkan harus diidentifikasi terlebih dahulu permasalahan yang ada, kedua dari permasalahan tersebut dicarikan solusi yang dapat diimplementasikan dari permasalahan tersebut, ketiga setelah melakukan implementasi solusi dari permasalahan maka dilakukan pengecekan atau *audit* sebagai bahan evaluasi dalam menilai situasi dengan parameter tertentu, Keempat kembali mengimplementasikan solusi dari hasil pengecekan sehingga dalam prosesnya dapat membuat pola standarisasi yang baru.

Seperti contoh, demi menghemat biaya perawatan gedung asrama peserta ditugaskan untuk melakukan piket dengan membersihkan dan merawat fasilitas gedung asrama dan dilakukan secara bergilir dalam seminggu. Akan tetapi ada peserta yang tidak melakukan tugas piket tersebut, permasalahan seperti ini terjadi pada tahap awal pelaksanaan. Dan ternyata salah satu penyebabnya disebabkan karena instruksi tugas yang kurang jelas atau terlalu banyak pekerjaan yang dilakukan dalam satu tugas piket sehingga membuat peserta malas bertugas karena melebihi kapasitasnya. Maka solusi yang dapat diberikan pada situasi tersebut, ialah dengan menambah peserta yang bertugas, alih-alih hanya satu orang saja yang bertugas kini menjadi dua orang demi mengurangi beban tugas. Sehingga dengan perubahan yang kecil dapat meningkatkan motivasi peserta dalam melakukan tugasnya.

2.2.2 3M (*Muda, Mura, Muri*)

3M merupakan singkatan dari *Muda, Mura, Muri* dimana *Muda* merupakan pengurangan “Pemborosan”, *Mura* yang berarti pengurangan terhadap “Ketidakaturan” dan *Muri* yang berarti mengurangi “Ketegangan” kerja (Musman, 2022:108). Berikut penjabarannya beserta contoh:

- *Muda*

Diterapkan untuk mengurangi pemborosan pada sistem seperti contoh, membuang waktu dengan bermain *Game* sambil bekerja merupakan contoh dari anti-produktif bekerja sehingga membuat pemborosan waktu.

- *Mura*

Diterapkan ketika pembagian beban kerja tidak dibagi sama rata sehingga menyebabkan ketidakrataan dalam beban dan menghambat produktifitas kerja, seperti contoh kasus truk ketika troli A dan C membawa 2 angkutan dan troli B membawa 4 angkutan sehingga terjadi "*Mura*" pada truk B karena tidak sama rata dengan angkutan A dan C.

- *Muri*

Muri terjadi ketika beban pekerjaan tidak tersebar secara rata sehingga menyebabkan keterpaksaan yang dapat berdampak pada performa produktifitas dalam jangka waktu panjang seperti contoh, seorang pekerja diberikan pekerjaan melebihi batas kemampuannya dan membuat mereka kewalahan bahkan dapat meningkatkan resiko kecelakaan bekerja. Dari ketiga konsep diatas, 3M digunakan untuk mengurangi pemborosan, ketidakaturan dan beban berlebih demi mencapai efisiensi produktifitas.

2.2.3 5S/5R

Pada penerapan filosofi *Kaizen* terdapat konsep 5S yang merupakan singkatan dari *Seiri, Seiton, Seisou, Seiketsu* dan *Shitsuke* atau dalam bahasa Indonesia dikenal sebagai 5R (*Ringkas, Rapi, Resik, Rawat* dan *Rajin*) yang merupakan suatu konsep untuk memilah, membersihkan dan merawat tempat dan peralatan kerja agar membuat lingkungan kerja yang lebih baik sehingga memberikan pekerjaan yang optimal.

Konsep ini umumnya digunakan pada dunia pekerjaan akan tetapi dapat pula diterapkan pada kegiatan sehari-hari seperti membereskan rumah, mencuci piring, membersihkan peralatan masak dan makanan agar tidak kotor dan mudah berkarat. Maka ketika diperhatikan, semua kegiatan yang mencakup Perawatan, Kebersihan dan Kerapihan merupakan salah satu bagian dari penerapan 5S pada

kehidupan nyata (Osada,1995:7). Maka pada konteks penelitian, penerapan dilakukan kepada sikap peserta terhadap kegiatan sehari-hari seperti Menata, Merapikan dan Merawat peralatan kebun hingga kebersihan dan kerapian lingkungan asrama. Berikut jabaran mengenai konsep 5S secara runut:

1. 整理 (*Seiri*)

Seiri atau Ringkas, merupakan langkah pertama dalam pelaksanaan 5S. Pada prosesnya memilah antara barang yang masih dibutuhkan dengan yang tidak dibutuhkan serta menyingkirkan barang yang tidak dibutuhkan (Imai, 1998:60). Sehingga meringkas tempat kerja dari barang-barang dan peralatan yang sudah tidak digunakan di tempat kerja dan mempermudah peserta dalam menempatkan peralatan pada tempatnya. Proses *Seiri* dapat memperbaiki sistim penyimpanan dan meningkatkan kemampuan peserta pelatihan sehingga dengan disiplin pribadi proses bekerja menjadi lebih efektif (Imai, 1998:64).

2. 整頓 (*Seiton*)

Seiton atau Rapi, Merupakan langkah kedua dari penerapan Konsep 5S. Yang pada penerapannya menempatkan barang berdasarkan penggunaannya dan menatanya agar meminimalisir waktu pencariannya (Imai, 1998:64). Sehingga lingkungan/tempat kerja disusun dan ditata rapih agar meningkatkan efesiensi waktu dalam pengambilan barang dan alat-alat kerja.

3. 清掃 (*Seisou*)

Seisou atau Resik merupakan langkah ketiga dari penerapan 5S. Yang berarti membersihkan segala macam hal yang ada di tempat kerja, baik mesin maupun peralatan kerja hingga kebersihan lingkungan kerja (Imai, 1998:65). Peralatan kerja yang kotor membutuhkan perawatan terus menerus untuk mengurangi resiko kerusakan seperti karat dan penumpulan alat kerja, yang berpotensi menambahkan biaya untuk mengganti peralatan tersebut.

4. 清潔 (*Seiketsu*)

Seiketsu atau Rawat merupakan langkah keempat dari penerapan 5S, merupakan tahap standarisasi atau penertiban prosedur dan peraturan yang ada guna mempertahankan keadaan yang optimal dari tahap *Seiri*, *Seiton* dan *Seisou* (Imai, 1998:66) Penetapan prosedur dan peraturan, merupakan bagian penting dari penerapan 5S karena sering sekali setelah standarisasi telah diterapkan pada suatu organisasi/perusahaan kualitasnya dapat turun oleh waktu, maka dari itu dibutuhkan proses *Audit* atau evaluasi pengecekan secara berkala dalam tahap *Seiketsu*, demi mengoptimalkan metode 5S pada prosedur atau peraturan yang sudah ditetapkan

5. しつけ (*Shitsuke*)

Shitsuke atau Rajin merupakan langkah terakhir dari penerapan 5S, walaupun tidak berarti ketika sudah mencapai tahap *Shitsuke* penerapan 5S telah selesai dilaksanakan. Secara harafiah tahap *Shitsuke* merupakan tahap penyuluhan berkala terhadap peraturan dan prosedur yang ada, penyuluhan berkala bertujuan agar semua anggota dapat rajin dan bekerja sama dalam proses penerapan peraturan dan prosedur yang sudah ditetapkan. Maka pada proses ini sering disebut dengan sikap disiplin pribadi (Imai,1998:66). Akan tetapi karena penerapan konsep 5S yang terkesan sederhana dan murah. Sering sekali diremehkan oleh anggota organisasi/perusahaan bahkan terkadang terlupakan. Oleh karena itu, dibutuhkan sikap kepedulian dan disiplin pada lingkungan organisasi/perusahaan tersebut dengan sosialisasi secara berkala kepada semua anggota organisasi/perusahaan oleh manajemen dan pelatih. Sehingga proses *Shitsuke* dapat berjalan secara berkesinambungan.

- Tujuan dari 5S/5R

Adapun tujuan dan manfaat dari penerapan 5S/5R pada lingkungan organisasi/perusahaan:

- Membantu anggota organisasi/perusahaan dalam mencapai disiplin pribadi, yaitu secara inisiatif dapat melakukan perbaikan dengan mematuhi dan memenuhi standar yang sudah ditetapkan bersama.
- Meningkatkan efisiensi biaya dari segi waktu dan operasional organisasi/perusahaan.
- Menciptakan keadaan lingkungan yang bersih dan aman bagi lingkungan kerja agar meningkatkan moral anggota organisasi/perusahaan dalam jangka waktu panjang.

Dari ketiga kegiatan utama diatas yaitu PDCA, 5S dan 3M yang umum ditemukan pada penelitian ini merupakan penerapan konsep 5S sebagai proses pengembangan kualitas diri peserta pada kehidupan sehari-hari serta sebagai proses pengajaran dan pembiasaan terhadap budaya kerja Jepang sebelum memasuki dunia kerja.

2.3 Profil Koperasi

Gambar 1. 1 Logo Yarumori



Sumber: <https://yarumori.com>

Koperasi Royal Monozukuri (Yarumori), merupakan koperasi yang bergerak di bidang pertanian yang diinisiasikan pada tahun 2018 dan secara resmi didirikan pada tahun 2022 oleh sejumlah petani muda Indonesia yang pernah bekerja di Jepang, sebagai lembaga pendidikan dalam penyaluran tenaga kerja dan pemasok kebutuhan pertanian. Koperasi Yarumori bekerja sama dengan partner usaha dari Indonesia dan Jepang dalam mengembangkan usaha di bidang pertanian, nama

yarumori dalam bahasa Jepang memiliki arti “Hutan Motivasi” dan merupakan singkatan dari Royal Monozukuri.

Pada logo yarumori tertera kalimat [ものづくりは人づくり] “*Monozukuri wa hitozukuri*” yang berarti koperasi yarumori menggunakan esensi hitozukuri melewati konsep monozukuri sebagai cara untuk mengembangkan SDM (Sumber daya manusia) melewati proses edukasi dan pembelajaran seumur hidup, demi pembekalan keterampilan bekerja dan kemampuan bekerja sama antar sesama. Tujuan utama dari koperasi yarumori, ialah untuk memajukan usaha melalui kerja sama dan meningkatkan efisiensi produksi pertanian dalam rangka meningkatkan kondisi ekonomi sekaligus status sosial anggotanya melalui beragam kegiatan seperti:

6. Kerja sama dalam mengembangkan kemitraan pertanian dengan organisasi koperasi pertanian di luar negeri
7. Pendidikan untuk meningkatkan manajemen dan teknologi pertanian
8. Pengangkutan, Pemerosesan dan Pemasaran produk pertanian atau peternakan
9. Pengelolaan pertanian demi mempertahankan infrastruktur produksi dan merek ternak.

2.1 Visi dan Misi

Demi melindungi petani perseorangan dalam meningkatkan mata pencaharian, maka peran koperasi diperlukan dalam menyelesaikan permasalahan terutama pada bidang pertanian dengan melakukan bimbingan pada setiap wilayah yang bekerja sama dengan koperasi, serta berkontribusi terhadap stabilitas anggota koperasi dalam segi ekonomi lokal terutama dalam menjual produk lokal pertanian dan secara bersama mendirikan aktifitas usaha yang kompetitif dan memanfaatkan skala ekonomi dalam kerja sama anggota dan perwakilan setiap daerah.

2.2 Tata kelola koperasi

Pada tatanan Koperasi Royal Monozukuri (Yarumori) terdapat struktur koperasi yang terdiri dari:

- Dewan Delegasi = Badan pengambilan keputusan tertinggi dalam struktur koperasi.
- Komite Manajemen = Badan pengambilan keputusan pada kebijakan dasar dan perihal penting dalam pelaksanaan bisnis.
- Dewan Direksi = Badan yang bertanggung jawab atas pelaksanaan operasi bisnis sehari-hari sesuai dengan keputusan komite manajemen.
- Dewan Auditor = Badan yang bertugas dan bertanggung jawab dalam melakukan audit operasi bisnis komite manajemen dan dewan direksi.

2.3 Rekan dan afiliasi koperasi

Koperasi Royal Monozukuri (Yarumori) memiliki beragam macam rekan dan afiliasi sebagai bentuk dari kerja sama untuk pengembangan pada bidang usaha pertanian. Berikut rekan dan afiliasi yang telah menjalin hubungan kerjasama dengan koperasi yarumori:

- Asahi-Career (株式会社アサヒキャリアサービス)

Gambar 1. 2 Logo Asahi Career

株式会社アサヒキャリアサービス

Sumber: <https://yarumori.com>

Koperasi yarumori bekerja sama dengan Asahi Career Service sebagai salah satu cara dalam penyaluran dan pencarian pekerjaan (*Job matching*) bagi calon peserta tenaga kerja.

- Kinouchi Farm (木之内農園)

Gambar 1. 3 Logo Kinouchi Farm



Sumber: <https://yarumori.com>

Kinouchi farm merupakan pertanian kebun stroberi sekaligus tempat rekreasi keluarga yang terletak di daerah Tateno perfektur Kumamoto. Bekerja sama dengan koperasi yarumori dalam pengembangan budidaya stroberi.

➤ Japan Premium Vegetable (JPVEG)

Gambar 1. 4 Logo JPV



Sumber: <https://yarumori.com>

Japan Premium Vegetable, merupakan perusahaan yang meneliti mengenai teknologi pertanian untuk sayuran premium di Jepang seperti buah stroberi. Bekerja sama dengan koperasi yarumori dalam mengembangkan teknologi budidaya stroberi.

➤ Araki Strawberry Farm (荒木いちご農園)

Gambar 1. 5 Logo Araki Farm



Sumber: <https://yarumori.com>

Araki strawberry farm merupakan pertanian kebun stroberi sekaligus tempat rekreasi keluarga yang terletak di daerah Kikuchi-Shi perfektur Kumamoto. Bekerja sama dengan koperasi yarumori sebagai rekan dalam pengembangan budidaya stroberi

2.4 Alur kegiatan program pelatihan tenaga kerja koperasi yarumori

Koperasi yarumori pada dasarnya merupakan lembaga pendidikan yang menyediakan pelatihan kerja dalam bidang pertanian hingga penyalur lapangan pekerjaan dari pertanian yang berada di Jepang. Berikut di bawah ini merupakan alur pelatihan tenaga kerja ke Jepang yang dilaksanakan oleh koperasi yarumori dengan tahapan:



Tabel 1.1 alur program pelatihan hingga pemberangkatan tenaga kerja ke Jepang

Berikut penjelasan alur pelatihan hingga pemberangkatan secara ringkas:

- Pertama, peserta melakukan registrasi dan menyerahkan dokumen yang diperlukan seperti ijazah terakhir dan kartu identitas diri (KTP), serta jika peserta sudah memiliki sertifikat kemampuan bahasa Jepang setingkat JLPT N4 maka peserta akan dilatih pada kemampuan kerja untuk mengikuti ujian sertifikasi SSW (*Specified Skilled Worker*) namun apabila peserta sudah memiliki kedua sertifikat maka pertama-tama mereka akan dilatih dalam jangka waktu yang pendek untuk pembiasaan dan pembekalan diri sebelum dialihkan ke tahap *Mensetsu* atau wawancara dengan pemilik perusahaan yang akan menerima peserta bekerja di Jepang.
- Kedua, pelatihan dimulai ketika peserta sudah terkumpul kurang lebih berjumlah 5-10 peserta dan pada awal pembelajaran peserta akan diajarkan bahasa Jepang dari awam hingga kemampuan materi bahasa Jepang yang setara dengan JFT Basic A2 atau JLPT N4 yang berlangsung kurang lebih 3-5 bulan.

- Ketiga, peserta yang sudah melakukan pelatihan bahasa berikutnya akan diarahkan untuk mengikuti ujian sertifikasi kemampuan bahasa Jepang JFT Basic A2 yang diadakan enam kali dalam satu tahun atau mengikuti ujian sertifikasi kemampuan bahasa Jepang JLPT N4 yang dilaksanakan setiap dua kali dalam satu tahun.
- Keempat, setelah peserta mengikuti dan sudah mendapatkan sertifikat JFT atau JLPT berikutnya peserta akan mengikuti pelatihan *hardskill* pertanian dan ilmu dasar mengenai pertanian.
- Kelima, setelah peserta menyelesaikan pelatihan *hardskill* yang berlangsung kurang lebih 1-2 bulan, peserta mengikuti ujian sertifikasi SSW pada bidang pertanian.
- Keenam, setelah peserta mendapatkan sertifikasi JFT Basic A2 dan SSW bidang pertanian selanjutnya, akan dialihkan pada tahap *Job Matching* atau pencarian kerja dan melakukan interview dengan pemilik perusahaan pada bidang pertanian yang akan menerima peserta, apabila peserta lulus wawancara/*interview* dan lulus *medical check up* dengan perusahaan maka peserta akan bersiap untuk berangkat kerja.
- Ketujuh, sebelum berangkat ke Jepang peserta mengurus berkas CoE (*Certificate of Eligibility*) dan mengajukan Visa *Tokutei Ginou* kepada kantor imigrasi, proses ini biasanya memakan waktu hingga 1-3 bulan.
- Kedelapan, peserta yang sudah lengkap berkas dan mendapatkan Visa serta lulus *interview* akan diberangkatkan ke Jepang.

Setelah proses yang panjang akhirnya peserta dapat diberangkatkan dan bekerja di Jepang, walaupun membutuhkan proses dan waktu yang relatif lama akan tetapi cara ini merupakan salah satu cara yang legal agar dapat bekerja di Jepang sebagai tenaga asing.

2.5 Jadwal harian program pelatihan tenaga kerja koperasi yarumori

Pada program pelatihan peserta dilatih untuk menjadi SDM yang unggul hal ini termasuk kedisiplinan diri dan etos kerja seperti tepat waktu, rajin, rapih dan tanggap. Berikut merupakan jadwal program pelatihan dalam kesehariannya:

<u>Jadwal Harian Program Pelatihan</u>	
4.30 – 4.50	Sholat Subuh
5.15 – 5.30	Tenko/Apel Pagi
5.30 – 6.00	Kebersihan Asrama (Souji)
6.15 – 7.00	Makan Pagi
7.30 – 9.30	Kelas/Kegiatan lapangan Pagi
9.30 – 9.45	Istirahat
9.45 – 11.30	Kelas/Kegiatan lapangan Pagi
11.30 – 13.00	Istirahat, Sholat & Makan siang
13.00 – 14.45	Kelas/Kegiatan lapangan Siang
14.45 – 15.00	Istirahat
15.00 – 16.00	Kelas/Kegiatan Lapangan Sore
16.00 – 19.00	Istirahat, Makan Malam & Sholat
19.30 – 21.00	Kelas Malam
21.00 – 22.00	Tenko/Apel Malam
22.00 – 4.30	Tidur

Tabel 1.2 Jadwal program pelatihan

Dalam kesehariannya, peserta mengikuti kelas sebanyak lima kali dalam sehari dari jam 7 pagi hingga jam 9 malam dengan diselingi waktu istirahat. walaupun kelas yang dijalankan adalah kelas bahasa dan kelas pertanian akan tetapi perihal kedisiplinan, tepat waktu, kebersihan dan kerapihan tetap harus diperhatikan, dan salah satu konsep yang dapat diterapkan pada setiap kegiatannya adalah dengan menerapkan metode 5S sebagai usaha untuk mewujudkan kebersihan dan kerapihan.

2.6 Penerapan 5S pada program pelatihan

Pada program pelatihan penerapan 5S dilaksanakan pada lingkungan asrama dan kegiatan lapangan. Sebagai bentuk dari kebersihan dan kerapian pada lingkungan kerja, berikut contoh penerapannya:

1. *Seiton* (整頓)

Gambar 1.6 Rak Penyimpanan perkakas alat kebun (Kiri) dan Semai ladang (Kanan)



Sumber: Koleksi Pribadi

Pada saat program berlangsung terdapat rak penyimpanan perkakas kebun dan peralatan semai ladang. Masing-masing ditempatkan pada tempat strategis yang sudah disepakati bersama sehingga ketika kegiatan lapangan berlangsung pelatih dan peserta dapat dengan mudah mencari peralatan dan bahan-bahan yang diperlukan.

Dapat terlihat pada kedua gambar (kanan dan kiri Gambar 1.8) bahwa peralatan kecil umumnya digunakan untuk proses panen dan perawatan ladang yang terdiri dari gunting pemangkas, sabit dan sabit lipat, sekop dan sekop lipat serta kawat yang digantung sesuai ukurannya, begitupun dengan peralatan semai ladang yang digantung dan ditata sesuai ukurannya seperti Garu tanah, Cangkul dan Plastik mulsa serta rak atau wadah penempatan bibit yang disulap dari mikrowave rusak dengan bertuliskan “bibit” (たね).

Pada prosesnya peserta diwajibkan untuk mengembalikan peralatan dan bahan-bahan kegiatan kepada tempatnya, hal ini karena sering ditemukan penempatan yang salah, dimana peralatan kecil yang seharusnya berada di rak

perkakas kebun ditempatkan bersama dengan peralatan semai ladang seperti contoh:

Setelah kegiatan terkadang ditemukan peralatan kebun seperti sabit yang ditempatkan bersama dengan cangkul, selain terlihat berantakan hal ini juga dapat membuat beberapa peralatan tercecer sehingga berpotensi resiko kehilangan dan kerusakan inventaris ladang.

Maka pada program pelatihan peserta dilatih untuk mengembalikan peralatan kepada tempatnya, selain sebagai bentuk kerapihan dalam bekerja, proses pengembalian merupakan usaha untuk mencegah kehilangan dan kerusakan inventaris ladang dan kebun.

2. *Seiri* (整理)

Gambar 1. 7 Sebelum (Kiri) dan Sesudah (Kanan) diterapkan *Seiri*



Sumber: Koleksi Pribadi

Proses *Seiri* pada saat program pelatihan berlangsung ialah dengan cara membuang barang-barang yang sudah tidak dipakai seperti contoh pada (Gambar 1.9) bahwa terdapat kantong plastik hitam dan bungkus bekas perkakas yang sudah tidak digunakan dan terkesan mengotori.

Maka demi menjaga kebersihan lingkungan kerja peserta dilatih untuk merapihkan tempat perkakas kebun maupun peralatan semai ladang dari sampah-sampah kecil yang umumnya merupakan bungkus bekas bibit dan kompos serta kantong plastik hitam yang terkadang terletak begitu saja pada tempat perkakas kebun dan peralatan semai ladang, Agar pada kemudian hari peserta dapat terbiasa untuk bekerja dengan resik dan rapih.

3. *Seisou* (清掃)

Pada pelatihan, penerapan metode *Seisou* mencakup penggunaan sandal ruangan pada lingkungan asrama, kegiatan bersih-bersih (*Souji*) yang dilaksanakan pada lingkungan asrama secara berkala, serta merawat dan memelihara peralatan kebun dan ladang.

Gambar 1.10 Rak Sandal Ruangan



Sumber: Koleksi Pribadi

Penggunaan sandal ruangan pada dasarnya digunakan sebagai upaya untuk mengurangi frekuensi *Souji* pada lingkungan asrama yang secara tidak langsung menghemat kebutuhan bahan-bahan kebersihan. Lalu pada kegiatan *Souji* pelaksanaannya yang dilakukan secara berkala mencakup kegiatan menyapu, mengepel dan membersihkan sampah disekitar lingkungan asrama dan ruangan kelas.

Sumber: Koleksi Pribadi



Gambar 1. 11 Menyapu di lingkungan asrama (Kiri) dan Membuang sampah (Kanan)

Sumber: Koleksi Pribadi



Gambar 1. 12 Mengepel di aula asrama (Kiri) Menyapu dan Mengepel kelas (Kanan)

Selain kegiatan *Souji* yang dilaksanakan secara berkala (umum dilakukan pada hari terakhir kegiatan yaitu pada hari jumat) pada lingkungan asrama para peserta juga dilatih untuk melakukan perawatan dan pemeliharaan inventaris setelah penggunaan atau kegiatan selesai.

Sumber: Koleksi Pribadi



Gambar 1.13 proses perawatan alat ladang

4. *Seiketsu* (清潔)

Pada dasarnya penerapan *Seiketsu* merupakan proses standarisasi materi pelatihan mengenai bagaimana cara menerapkan *Seisou*, *Seiton* dan *Seiri* pada program pelatihan hingga membuat standar prosedur pada masing-masing tahapan yang merupakan tata cara merawat peralatan (*Seisou*), penempatan alat ladang (*Seiton*) dan penataan barang dan alat ladang (*Seiri*).

Sumber: Koleksi Pribadi



Gambar 1. 14 Sistem Pinjam Alat

Akan tetapi, ada pula penerapan *Seiketsu* pada program pelatihan yang merupakan suatu sistem pinjam alat dengan menuliskan nama peserta, tanggal peminjaman dan tanda tangan setiap kali peserta memakai peralatan, sehingga dapat menghindari kerusakan atau kehilangan inventaris *gempa*.

5. Shitsuke (しつけ)

Sumber: Koleksi Pribadi



Gambar 1.15 Sosialisasi 5S dan Membentuk kebiasaan baik

Sosialisasi yang diberlakukan pada saat program pelatihan berlangsung salah satunya dengan pemberlakuan poster diatas yang menjadi upaya untuk mengingatkan peserta mengenai aktifitas 5S dan disiplin pribadi. Akan tetapi pada dasarnya sosialisasi dilakukan oleh pelatih kepada peserta ketika program pelatihan sedang berlangsung dengan mengingatkan peserta mengenai pentingnya konsistensi menjaga penerapan 5S sebagai budaya kerja dalam program pelatihan secara berkala.

Dengan diterapkan metode 5S pada program pelatihan diharapkan dapat membentuk budaya lingkungan yang baik bagi para anggota dan peserta dalam melaksanakan kegiatan pelatihan, sehingga dengan jangka waktu yang panjang diharapkan dapat membentuk etos kerja peserta yang rajin, disiplin, rapih dan tepat waktu. Sehingga mencetak tenaga kerja dengan kualitas baik dan profesional.

