

## BAB 1 PENDAHULUAN

### 1.1. Latar Belakang

Jepang merupakan negara yang dikenal akan keberhasilannya di dunia industri dalam mutu dan kualitas kerja. Jepang tidak memiliki sumber daya alam yang dapat diandalkan tetapi mereka memanfaatkan sepenuhnya dan mengembangkan satu-satunya sumber daya utama mereka yaitu manusia (Barra, 1986). Industri Jepang tidak dimulai dengan mantap, tidak memiliki banyak keunggulan komparatif, tidak ada minyak dan tidak ada tambang yang cukup sehingga mereka menyadari bahwa tidak ada yang dapat diperoleh dengan gratis melainkan harus bersedia untuk belajar dan bekerja keras (Osada, 1995).

Industri Jepang yang meningkat pesat sejak 1960 mempengaruhi kemajuan teknologi dan pertumbuhan ekonomi Negara Amerika Serikat, wilayah Asia bahkan dunia (Barra, 1986). Perkembangan ilmu Jepang dan keberhasilan dalam teknologi, serta produktivitas yang tinggi berkaitan dengan konsep perbaikan berkelanjutan Jepang yang dikenal dengan istilah *Kaizen*. Salah satu disiplin kerja Jepang yang merupakan bagian *Kaizen* adalah Gerakan 5S yaitu gerakan kebulatan tekad ditempat kerja untuk mengadakan pemilahan, penataan, pembersihan, dan pemeliharaan kondisi kerja untuk melaksanakan kebiasaan kerja yang baik. 5S adalah huruf pertama istilah Jepang, *Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu*, dan *Shitsuke*, yang menjadi semboyannya (Oshada, 2000). Amerika Serikat, Amerika Selatan, Eropa dan Asia Tenggara menyadari bahwa prinsip-prinsip umum kerja Jepang bersifat universal dan dapat diterima sebagian besar negara di seluruh dunia (Barra, 1986).

Saat ini, konsep disiplin kerja Jepang terutama dalam hal prinsip kerja 5S mulai diadopsi negara-negara maju dan berkembang di seluruh dunia termasuk Indonesia. Sektor penting perkembangan dunia usaha di Indonesia adalah pada Usaha Mikro Kecil dan Menengah atau UMKM. Data tahun 2012 yang dipublikasikan Kementerian Koperasi dan Usaha Kecil dan Menengah Republik Indonesia menunjukkan bahwa tingkat pencapaian penyerapan tenaga kerjadi UMKM adalah sebesar 97,16 persen total tenaga kerja yang tersebar di sembilan sektor ekonomi Indonesia. Berdasarkan data Badan Pusat Statistik, pada tahun 2013 terdapat 55,2 juta usaha kecil-menengah dan 57,9 persen total Produk

Domestik Bruto (PDB) Indonesia dihasilkan dari sektor UMKM. Besarnya pengaruh UMKM terhadap perekonomian Indonesia mendorong perlunya pengembangan UMKM untuk perbaikan sistem kerja dan efisiensi proses, salah satunya adalah dengan pengembangan internal yaitu disiplin kerja.

Studi literatur yang dilakukan penulis menyebutkan beberapa penelitian sebelumnya yang meneliti tentang penerapan konsep 5S di UMKM, atau lebih tepatnya SME (*Small Medium Enterprise*). Penelitian penerapan 5S studi kasus diluar negeri seperti India, Malaysia, dan Inggris memadukan teori 5S dengan beberapa metode seperti LSS (*Lean Six Sigma*), *Lean Manufacturing*, TQM (*Total Quality Management*), *Seven Steps* dan *Seven tools Method*. *Lean manufacturing* dan *Six Sigma* sebagai metodologi produksi bertujuan mengurangi *waste* atau pemborosan, penyederhanaan prosedur dan mempercepat operasi yang memungkinkan organisasi untuk mampu menerapkan 5S dalam organisasi (Harry dan Crawford, 2005). Studi lain mengenai penerapan 5S, memadukannya dengan konsep *Lean Manufacturing* dan mengatakan bahwa konsep tersebut tepat dipraktekkan bersama dengan penerapan 5S (Badurdeen, 2007). Prinsip *Lean* berfokus pada menghilangkan pemborosan baik waktu tunggu, persediaan, mengurangi ukuran lot atau *batch*, arus produksi maupun siklus proses (Jones dan Womack, 1996). Imai (1998) mengatakan bahwa berbagai praktek manajemen seperti *Total Quality Control* (TQC), *Zero Defect*, *just-in-time* (JIT), Gugus Kenali Mutu dan manajemen kualitas Jepang lainnya merupakan konsep *Kaizen*.

Penerapan 5S yang merupakan bagian dari perbaikan berkesinambungan (*Kaizen*) bertujuan untuk perbaikan kualitas dan sistem kerja dalam sebuah organisasi. Penelitian lain membahas penerapan 5S dalam SME (*Small Medium Enterprise*) menggunakan metode *Seven Tools* dan *Seven Steps* yang merupakan bagian dari TQM (*Total Quality Management*). Tujuh alat tahapan dasar (*Seven Steps*) dalam sistem manajemen mutu berkaitan erat dengan prinsip perbaikan terus-menerus menggunakan tujuh alat kualitas dasar (*Seven tools*). Metode ini mengumpulkan, menganalisis, memvisualisasikan dan menentukan solusi perbaikan dengan langkah sistematis untuk peningkatan kualitas (Mirko, 2009).

Maka dari itu, berdasarkan penelitian terdahulu yang dilakukan di luar negeri dengan metode dan budaya yang berbeda, peneliti mencoba menerapkan

disiplin kerja 5S Jepang di UMKM Indonesia menggunakan metode *Seven Tools* dan *Seven Steps*. Objek penelitian yang dilakukan penulis adalah di UMKM industri kerajinan di Daerah Istimewa Yogyakarta. Yogyakarta sebagai kota wisata dan sentra industri Indonesia terkenal akan produk kerajinannya, salah satunya adalah gerabah atau kerajinan tanah liat yang dibakar. Sentra industri Gerabah di Yogyakarta berada di Kasongan Bantul. Desa Wisata Kasongan terletak di pedukuhan Kajen, Desa Bangunjiwo, Kecamatan Kasihan Kabupaten Bantul, Yogyakarta. Berdasarkan data Unit Pelaksana Terpadu (UPT) tahun 2012, UMKM Kerajinan Gerabah Kasongan Yogyakarta mencapai 4,5 milyar penjualan ekspor total dengan 5800 pekerja. Kentalnya budaya masyarakat Kasongan dan banyaknya UMKM di lokasi ini, baik yang masih sangat sederhana maupun yang sudah berkembang dan dikenal sampai keluar negeri menarik penulis untuk meneliti bagaimana penerapan disiplin kerja 5S di UMKM Gerabah Kasongan.

Jumlah UMKM di Kasongan mencapai 441 unit dari pencatatan Dinas Perindustrian Perdagangan dan Koperasi Kabupaten Bantul. Observasi awal dilakukan di 5 UMKM dengan waktu kurang lebih 1 bulan yaitu September 2014 sampai dengan Oktober 2014 dan diakhir observasi didapatkan hanya 4 UMKM yang dapat dilakukan penelitian. Uji coba penerapan 5S yang dilakukan di 4 UMKM tersebut, mewakili UMKM Kerajinan Gerabah di Kasongan dengan alasan biaya, waktu penelitian pengambilan data, kesediaan UMKM untuk dilakukan pengambilan data dan pengamatan, serta pemilik UMKM yang dapat ditemui dalam rentang waktu penelitian.

Uji coba mengenai keberhasilan penerapan 5S dilakukan sesuai dengan langkah-langkah dalam *Seven Steps Method* menggunakan *Seven Tools Method*. Penulis menggunakan *pareto diagram* dari perhitungan skoring permasalahan 5S untuk mengidentifikasi permasalahan utama berdasarkan pemetaan proses bisnis dan denah, serta menggunakan *fishbone diagram* untuk mengetahui akar permasalahan dari permasalahan utama di UMKM. Permasalahan 5S dianalisis dan dipilih solusi yang paling tepat untuk dapat diuji coba diimplementasikan di UMKM yang selanjutnya dievaluasi sebagai solusi terbaik yang sesuai dalam penerapan 5S di UMKM Kerajinan Gerabah Kasongan Daerah Istimewa Yogyakarta.

## **1.2. Perumusan Masalah**

Berdasarkan latar belakang yang telah dijabarkan yaitu kentalnya budaya masyarakat Kasongan pada sektor UMKM Kerajinan Gerabah yang merupakan sektor penting dari pendapatan nasional menarik untuk diteliti tentang bagaimana menerapkan disiplin kerja 5S yang merupakan disiplin kerja dari budaya luar untuk tujuan perbaikan maupun peningkatan UMKM secara keseluruhan. Maka dari itu perlu dilakukan identifikasi permasalahan utama yang ada dan bagaimana mencari akar penyebab dari permasalahan utama untuk solusi alternatif terbaik yang dapat diimplementasikan untuk menerapkan 5S di UMKM Kerajinan Gerabah Kasongan Daerah Istimewa Yogyakarta.

## **1.3. Tujuan Penelitian**

Sesuai dengan pemaparan permasalahan, maka tujuan dilakukan penelitian ini adalah:

- a. Mengidentifikasi permasalahan utama 5S di UMKM Kerajinan Gerabah Kasongan Daerah Istimewa Yogyakarta.
- b. Mencari akar penyebab utama dari permasalahan 5S tersebut.
- c. Menentukan solusi alternatif permasalahan 5S.
- d. Uji coba solusi terpilih untuk penerapan disiplin kerja 5S.

## **1.4. Batasan Masalah**

Batasan masalah penelitian ini meliputi:

1. Penelitian dilakukan di 4 UMKM Kerajinan Gerabah Kasongan Daerah Istimewa Yogyakarta yaitu di Fina Jaya, Parimin, Purnama dan Yanto.
2. Metode yang digunakan dalam penelitian menggunakan *Seven Tools* dan *Seven Steps*.
3. Periode pengambilan data dilakukan mulai September 2014 sampai dengan Maret 2015.