

BAGAIMANA MENURUT BAPAK/IBU [TEORI TQM](#) KHUSUSNYA TEORI KAIZEN DITEMPAT BAPAK/IBU KERJA.

NAMA: APRIATI OCTORIKA

NIM : 192510056

**TUGAS TQM
MANAJEMEN SUMBER DAYA MANUSIA
PROGRAM STUDI MANAJEMEN S2 ANGGARAN 35 A/ APRIL 2020
By: Dr. Ir. Hj. Hasmawaty. AR, M.M.,M.T**

Soal

Bagaimana menurut Bapak/Ibu TEORI TQM khususnya teori kaizen ditempat Bapak/Ibu kerja.

Jawab :

Penerapan teori kaizen ditempat saya kerja dapat dilihat sebagai berikut :

- 1) Menyusun Struktur organisasi,
- 2) Mengadakan program pelatihan
- 3) unsur organisasi dan memberikan usulan perbaikan.
- 4) Menguraikan usulan evaluasi dan motivasi.
- 5) Menguraikan prosedur yang mendukung proses perbaikan
- 6) Mendokumentasikan dan menyajikan pemecahan masalah beserta sejarah pemecahan masalah.

Ditempat saya kerja sebagai layanan publik non profit adalah pencetak lulusan yang dapat diandalkan dengan memiliki kualifikasi antara lain sbb: [1] berorientasi pada pelanggan, [2] memiliki pengetahuan praktis dan aplikasi alat-alat total quality management (TQM), [3] mampu membuat keputusan berdasarkan fakta, [4] memiliki pemahaman bahwa bekerja adalah suatu proses, [5] berorientasi pada kelompok (teamwork), [6] memiliki komitmen untuk peningkatan terus-menerus, [7] pembelajaran aktif (active learning), dan [8] memiliki perspektif sistem

Teamwork atau kelompok kerja pada umumnya bermuara mensukseskan tujuan bersama sebuah institusi. Meningkatkan kinerja institusi adalah tugas dan tanggung jawab setiap individu di suatu perusahaan untuk mengimplementasikan kerjasama kedalam suatu wujud nyata pelaksanaan kerja harian. Namun untuk tercapainya hal ini perlu adanya komitmen bersama dan persamaan persepsi tentang arti dan makna teamwork baik dikalangan karyawan maupun level manajemen. Hal ini diperlukan agar terjalin kesamaan tujuan dalam pelaksanaannya sehingga tidak terjadi kesimpangsiuran dan kesalahpahaman dikemudian hari.

Menurut Bernstein et al. (2008:209) untuk mewujudkan dan meningkatkan kinerja mesti dimulai dari sikap individu karyawan. Sikap itu antara lain: [1] mampu mendengarkan

secara efektif, [2] berdiskusi, [3] saling membantu, [4] saling mempengaruhi dan [5] saling menghormati.

Nama : Gigih Prayogi
Nim : 192510059
Kelas : MM A.35 Reguler A
Mata Kuliah : MSDM

TUGAS

Bagaimana Menurut Bapak/Ibu Teori Tqm Khususnya Teori Kaizen Ditempat Bapak/Ibu Kerja.

Kaizen berasal dari kata KAI artinya perbaikan dan ZEN artinya baik. Kaizen diartikan sebagai perbaikan terus menerus (continuous improvement) Ciri kunci manajemen kaizen antara lain lebih memperhatikan proses dan bukan hasil, manajemen fungsional-silang dan menggunakan lingkaran kualitas dan peralatan lain untuk mendukung peningkatan yang terus menerus bagi sebagian orang mungkin tidak asing dengan kata Kaizen (baca: kai-seng). Secara harafiah Kai = merubah dan Zen = lebih baik.

Prinsip penerapan Kaizen :

- Yang pertama adalah ketergantungan pada kerja tim, di mana pendapat setiap orang dihargai dan dianggap.
- Pekerja juga memiliki disiplin pribadi yang kuat, dan semangat kerja di perusahaan untuk peningkatan kaizen.
- Pekerja juga harus menerima saran untuk perbaikan, bahkan ketika sistem tampaknya berfungsi secara memadai.
- Kaizen mempunyai pedoman bahwa selalu ada ruang untuk perbaikan.
- Akhirnya, sistem ini menggunakan lingkaran kualitas, kelompok pekerja yang bertemu dan bekerja sama untuk memecahkan masalah dan datang dengan perubahan yang inovatif.

Toyota Production System

Dalam melakukan produksinya, Toyota menggunakan sistem produksi yang dikenal dengan sebutan Sistem Produksi Toyota atau dalam bahasa Inggris disebut dengan Toyota Production System yang disingkat dengan TPS. Sistem produksi yang dikembangkan oleh Taiichi Ohno dan Eiji Toyoda dari Toyota Motor Corporation ini bertujuan untuk memberikan kualitas terbaik,

biaya terendah dan jangka waktu (lead time) produksi terpendek melalui penghapusan pemborosan - pemborosan atau waste yang terjadi pada saat produksi.

Metode Kaizen Dalam Toyota

1. Menemukan potensi perbaikan melatih mengenali, melihat berbagai tipe pemborosan, menemukan pemborosan utama, ketidakefisienan dan area perbaikan.
2. Mencetuskan ide orisinil - melatih seni sumbang saran (brainstorming)
3. Menganalisis metode yang digunakan – melakukan analisis sederhana pada metode kerja secara analistis, kuantitatif maupun spesifik
4. Mengevaluasi metode baru – menguji apakah perbaikan telah benar-benar terjadi dan kemudian menstandarkan praktik yang telah diperbaiki
5. Menyusun rencana penerapan - Rencana adalah alat untuk menjaga orang-orang tetap di jalur dan berkonsentrasi melakukan tindakan sesuai janji mereka.

Jenis Pemborosan (Muda) Dalam Toyota

- Overproduction
- Waiting
- Transporting
- Innappropriate processing
- Excess inventory
- Excess Motion
- Defects
- Unused Creativity

Toyota Way

Toyota Way adalah sebuah filosofi manajemen yang digunakan oleh korporasi Toyota, Filosofi kerja ini terdiri dari 14 prinsip dasar, dengan ide-ide utamanya adalah agar mendasarkan keputusan manajemen pada "pemahaman filosofis atas tujuan (perusahaan)", berpikir jangka panjang, memiliki proses untuk memecahkan masalah, penambahan nilai bagi organisasi dengan cara mengembangkan orang-orangnya, dan menyadari bahwa memecahan masalah secara terus-menerus mendorong proses belajar organisasi.

Dampaknya Pada Industri Mobil Toyota :

- Toyota Production System (TPS) dan pada akhirnya ditiru oleh banyak perusahaan – perusahaan di dunia.

- Toyota Production System menjadi dasar dari puluhan buku mengenai “Lean”
- Toyota menjadi acuan sebagai perusahaan yang terbaik di kelasnya oleh semua perusahaan lain maupun pesaingnya di seluruh dunia karena reputasi kualitas yang tinggi, kecepatan berproduksi, dan fleksibilitasnya.
- Mobil – mobil Toyota secara konsisten memperoleh peringkat kualitas tertinggi dari J.D. Powers and Associates, Consumer Report dan pihak-pihak lainnya selama bertahun-tahun.

Kesimpulan

- Kaizen memiliki inti konsep “bekerja cerdas”, bukan “bekerja keras”.
- Kaizen sangat meminimalisir pemborosan dalam berbagai sektor.
- Kaizen membantu perusahaan memanfaatkan sumber daya secara maksimal dan membuat
- Pemecahan masalah menjadi lebih singkat.
- Pemborosan merupakan bagian dari pangkal masalah dalam sebuah perusahaan.

Tugas Manajemen Sumber Daya Manusia

Oleh

M.Ramdani Irfan (NIM : 192510057)

Mata Kuliah: Manajemen Sumber Daya Manusia

Dosen: Dr. Ir. Hj. Hasmawaty AR, M.M., M.T.

Penerapan KAIZEN Dalam Perusahaan

Pada perusahaan Jepang pasti sangat familiar dengan istilah KAIZEN, karena pemahaman teori ini diberikan saat menjadi karyawan baru dan harapannya bisa diimplementasikan saat bekerja.

Kaizen identik dengan Siklus Rencana-Kerjakan-Periksa Tindakan (Plan, Do, Check, Acts atau PDCA). PDCA adalah prinsip dasar untuk perbaikan secara terus-menerus.

Sasaran utama dari Kaizen adalah menghilangkan pemborosan-pemborosan yang tidak memberikan nilai tambah produk atau jasa dari perspektif para konsumen. Pemborosan pemborosan itu perlu dieliminir karena menimbulkan biaya- biaya yang menyebabkan berkurangnya profit. Disamping itu konsumen tidak mau menanggung biaya-biaya yang tidak perlu tersebut.

Elemen inti dari kaizen adalah kemauan untuk berubah, maju dan memprioritaskan kualitas, selalu memberikan upaya yang konsisten, keterlibatan seluruh pegawai, dan komunikasi.

Kedisiplinan dan kerjasama tim adalah yang utama dalam meningkatkan moral pekerja untuk menjalankan siklus mutu kaizen. Secara garis besar ada delapan kunci utama pelaksanaan just in time atau kaizen dalam kegiatan industri yaitu:

1. **Menghasilkan produk sesuai dengan jadwal yang didasarkan pada permintaan pelanggan.** Sistem kaizen biasanya menghasilkan produksi sesuai dengan pesanan

pelanggan dengan system produksi tarik (pull system) yang dibantu dengan menggunakan kartu kanban.

2. **Memproduksi dalam jumlah kecil (small lot size)** Ciri khas lain adalah memproduksi dalam jumlah kecil sesuai dengan permintaan pelanggan akan menghemat biaya dan sumber daya selain menghilangkan persediaan barang dalam proses yang merupakan sejenis pemborosan yang dapat dihindari dengan menggunakan penjadwalan proses produksi selain itu juga menggunakan pola produksi campur merata (Heijunka) yang dimaksud heijunka adalah memproduksi bermacam-macam dalam satu lini produksi.
3. **Menghilangkan pemborosan** Untuk menghindari pemborosan pada persediaan, pembelian dan penjadwalan dengan menggunakan system kartu kanban yang mendukung system produksi tarik, selain menghasilkan produksi dengan baik sejak awal yaitu pantang menerima, pantang memproses dan pantang menyerahkan produk cacat dengan bekerjasama dengan pemasok dengan persediaan yaitu mengurangi jumlah barang yang datang, menghilangkan persediaan penyangga, mengurangi biaya pembelian, memperbaiki penanganan bahan baku, tercapainya persediaan dalam jumlah kecil dan mendapatkan pemasok yang dapat dipercaya.
4. **Memperbaiki aliran produksi** Penataan produksi dilakukan dengan berpedoman pada lima disiplin di tempat kerja yaitu 5-S yang antara lain :
 - Seiri – Ringkas (Memilah) = buang benda yang tidak perlu
 - Seiton – Rapi (Penataan) = atur benda-benda dengan rapi
 - Seiso – Resik (Pembersihan) = membersihkan terus-menerus
 - Seiketsu – Rawat (Pemantapan) = menjaga dalam standar yang baik
 - Shitsuke – Rajin (Pembiasaan) = latihan dan disiplin diri dengan peningkatan berkelanjutan
5. **Menyempurnakan kualitas produk** Salah satunya untuk menyempurnakan kualitas produk dengan melihat prinsip manajemen, yaitu memelihara pengendalian proses dan membuat semua orang bertanggungjawab terhadap tercapainya mutu, meningkatkan pandangan manajemen terhadap mutu, terpenuhinya pengendalian mutu produk dengan tegas, memberikan wewenang kepada karyawan untuk mengadakan pengendalian mutu produk, menghendaki koreksi terhadap cacat produk oleh karyawan, tercapainya inspeksi 100 % terhadap mutu produk dan tercapai komitmen terhadap pengendalian mutu jangka panjang.
6. **Orang-orang yang tanggap** Penerapan sistem kaizen ini tidak lagi menggunakan pilar keuangan, pemasaran, SDM, tapi menggunakan lintas fungsi atau lintas disiplin

sehingga seluruh karyawan harus menguasai seluruh bidang dalam perusahaan atau organisasi sesuai dengan jenjang dan kedudukannya dan kesalahan dalam proses selalu ditandai dengan menyalanya lampu andon dan proses dihentikan dan seluruh karyawan terfokus pada perbaikan yang terkenal dengan istilah jidoka, yaitu semua karyawan bertanggungjawab terhadap tercapainya produk yang baik dan mencegah terjadinya kesalahan.

7. **Menghilangkan ketidakpastian** Untuk menghilangkan ketidakpastian dengan pemasok dengan caramenjalinkan hubungan abadi dan memiliki satu pemasok yang lokasinya berdekatan dengan perusahaan yang masih kerabat dengan pemilik perusahaan, sedang dalam proses produksi dengan cara menerapkan system produksi tarik dengan bantuan kartu kanban dan produksi campur merata (Heijunka).
8. **Penekanan pada pemeliharaan jangka panjang.** Karakteristik pemeliharaan dengan berpegang pada kontrak jangka panjang, memperbaiki mutu, fleksibilitas dlm mengadakan pesanan barang, pemesanan dalam jumlah kecil yang dilakukan berkali-kali, mengadakan perbaikan secara terus menerus dan berkesinambungan.

Konsep kaizen meliputi beberapa hal, yakni :

1. Konsep 3 M (Muda, Mura, dan Muri)

Konsep ini dibentuk untuk mengurangi banyaknya proses kerja, meningkatkan mutu, mempersingkat waktu dan mencapai efisiensi.

- a. Muda (無駄) diartikan sebagai pengurangan pemborosan atau kesia-siaan.
- b. Mura (村) diartikan sebagai pengurangan perbedaan.
- c. Muri (無理) diartikan sebagai pengurangan ketegangan.

2. Gerakan 5 S (seiri, seiton, seiso, seiketsu dan shitsuke)

Konsep 5 S pada dasarnya merupakan proses perubahan sikap dengan menerapkan penataan, kebersihan, dan kedisiplinan di tempat kerja. Konsep 5 S merupakan budaya tentang bagaimana seseorang memperlakukan tempat kerjanya secara benar. Bila tempat kerja tertata rapi, bersih, tertib maka kemudahan bekerja perorangan dapat diciptakan. Dengan kemudahan bekerja ini, empat bidang sasaran pokok industri yang meliputi:

- a. Efisiensi Kerja
- b. Produktifitas Kerja
- c. Kualitas Kerja
- d. Keselamatan Kerja dapat lebih mudah dipenuhi.

3. Konsep PDCA (Plan, Do, Check, Action)

Langkah pertama dari kaizen adalah menerapkan siklus PDCA (plan, do, check action) sebagian sarana yang menjamin terlaksananya kesinambungan dari kaizen.

Hal ini berguna dalam mewujudkan kebijakan untuk memelihara dan memperbaiki atau meningkatkan standar. Siklus ini merupakan konsep yang terpenting dari proses kaizen (Imai, 2005:4).

Rencana (plan) berkaitan dengan penetapan target untuk perbaikan, karena kaizen adalah cara hidup, maka harus selalu ada perbaikan untuk semua bidang, dan perumusan rencana guna mencapai target tersebut.

Pelaksanaan (Do) Melaksanakan sesuai rencana yang sudah ditetapkan.

Periksa (check) merujuk pada penetapan apakah penerapan tersebut berada pada jalur yang sesuai rencana dan memantau kemajuan perbaikan yang direncanakan.

Tindak (action) berkaitan dengan standarisasi prosedur baru guna menghindari terjadinya kembali masalah yang sama atau menetapkan sasaran baru bagi perbaikan berikutnya (Imai, 2005: 5).

4. Konsep 5 W + 1 H

Salah satu pola pikir untuk menjalankan roda PDCA dalam kegiatan kaizen adalah dengan teknik bertanya dengan 6 pertanyaan dasar adalah 5 W + 1 H (what, who, why, where, when dan how).

Enam pertanyaan tersebut merupakan pertanyaan yang dapat membantu memecahkan masalah dan memicu ide-ide. Namun terkadang orang menggunakan atau mengartikan pertanyaan-pertanyaan tersebut secara salah, sehingga analisa yang dilakukan akan menjadi tidak maksimal.

Aplikasi enam pertanyaan tersebut seperti dalam contoh ini:

- Apa masalahnya? (What)
- Siapa yang terlibat? (Who)
- Di mana masalah ini terjadi ? (Where)
- Kapan masalah ini terjadi? (When)
- Mengapa masalah ini terjadi? (Why)
- Serta Bagaimana Anda bisa mengatasi masalah ini? (How)



MARGARETHA LISABELLA

192510064

PROGRAM PASCA SARJANA

MM – SDM | UNIVERSITAS BINA DARMA PALEMBANG

Salah satu metode yang diterapkan Rumah Sakit Pertamina Prabumulih untuk bisa menekan biaya pengeluaran dan perbaikan dalam semua aspek ialah *Lean Management*. **Lean Management** merupakan suatu metode sistematis dan integratif yang diimplementasikan secara berkesinambungan untuk meminimalisir dan mencegah adanya pemborosan ataupun proses-proses yang tidak bernilai tambah (*non value added*) dengan cara perbaikan berkelanjutan (*continuous improvement*) pemetaan *value stream* (peta yang memperlihatkan proses nyata secara lebih rinci, mengandung informasi yang lengkap seperti tahapan proses, *lead time*, antrian, dll), yang melibatkan seluruh karyawan baik dari tingkatan top manajemen sampai tingkatan terendah. Alat yang digunakan adalah metode kaizen.

Adapun metodologi penerapan kaizen dalam Rumah Sakit menekankan pada:

- ✓ Kreatifitas
- ✓ Minimalisasi biaya
- ✓ Minimalisasi sumber daya
- ✓ Menghilangkan pemborosan

Kunci sukses penerapan kaizen adalah dengan :

1. Tinggalkan ide statis dan dogmatis (hal yang biasa diganti dengan hal yang seharusnya)
2. Tinggalkan alasan cari solusi
3. Koreksi proses bukan orangnya
4. Pilih solusi yang paling sederhana bukan paling sempurna
5. Perbaiki defect sesegera mungkin
6. Gunakan kreatifitas
7. Masalah adalah gunung es
8. Tanya “mengapa” untuk mencari akar masalah
9. Cari ide dari banyak orang
10. Tidak berhenti melakukan perbaikan

Implementasi Lean Management bertujuan untuk:

- Kendali mutu kendali biaya dalam era Jaminan Kesehatan Nasional (JKN)
- Peningkatan berbagai kinerja pelayanan/produktifitas
- Menurunkan waktu antrean, waktu pendaftaran dan waktu tunggu keluar Rumah Sakit
- Meningkatkan efisiensi aliran proses laboratorium
- Meningkatkan efisiensi ruang operasi
- Pengurangan inventory



margaretha.lisabella@pertamedika.co.id



@ICABIRU



08127347547



@MARGARETHA_LISABELLA

Nama : Muhammad fatoni

Nim : 192510063

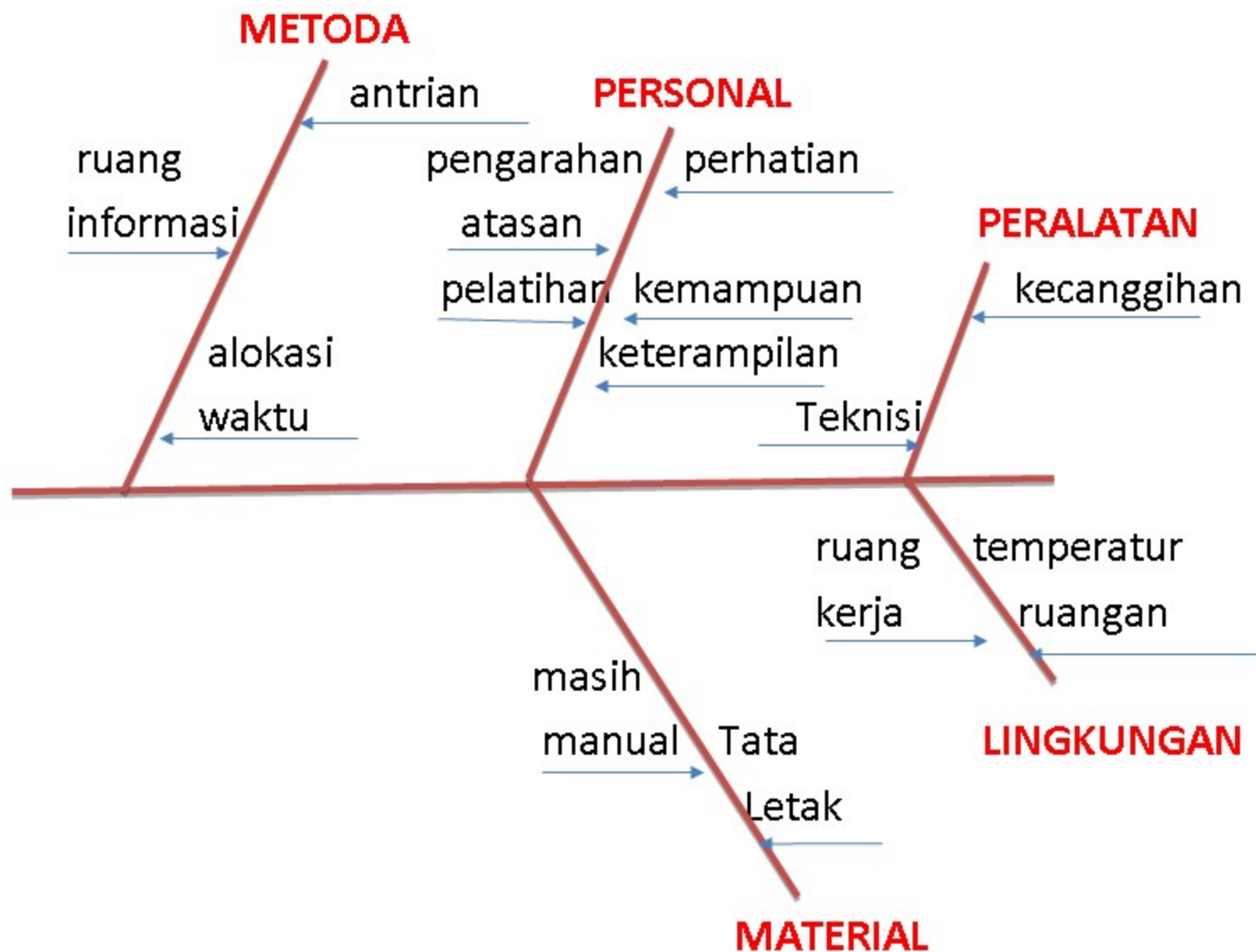
Kaizen adalah suatu filosofi dari Jepang yang memfokuskan diri pada pengembangan dan penyempurnaan secara terus menerus atau berkesinambungan dalam perusahaan bisnis. Kaizen berasal dari Bahasa Jepang yaitu kai artinya perubahan dan zen artinya baik.

KAIZEN adalah kegiatan sehari-hari yang sederhana bertujuan untuk melampaui peningkatan produktifitas, juga merupakan sebuah proses apabila dilakukan dengan benar akan “memanusiawikan” tempat kerja, mengurangi beban kerja yang berlebihan, dan mengajarkan orang untuk melakukan percobaan dalam pekerjaannya dengan menggunakan metode-metode ilmiah dan bagaimana belajar mengenali serta mengurangi pemborosan dalam proses kerjanya.

Kaizen atau perbaikan secara terus menerus selalu beriringan dengan Total Quality Management (TQM). Bahkan sebelum filosofi TQM ini terlaksana atau sebelum system mutu dapat dilaksanakan dalam suatu perusahaan maka filosofi ini tidak akan dapat dilaksanakan sehingga perbaikan secara terus menerus (Just in time) ini adalah usaha yang melekat pada filosofi TQM itu sendiri. Sehingga Kaizen bisa juga merupakan suatu kesatuan pandangan yang komprehensif dan terintegrasi yang memiliki ciri khas :

1. Berorientasi pada pelanggan.
2. Pengendalian mutu secara menyeluruh (Total Quality Management)
3. Robotik
4. Gugus kendali mutu
5. System saran
6. Otomatisasi
7. Displin ditempat kerja
8. Pemeliharaan produktifitas
9. Penyempurnaan dan perbaikan mutu
10. Tepat waktu
11. Tanpa cacat
12. Kegiatan kelompok kecil
13. Hubungan kerjasama antara manajer dan karyawan Pengembangan produk baru

PELAYANAN DI FRONT OFFICE SUATU KANTOR PEMERINTAHAN



Tugas TQM Organisasi

Nama : Pratiwi Devi Utari

NIM : 192510066

Bagaimana menurut bapak/ibu teori TQM khususnya teori kaizen di tempat bapak/ibu kerja

Jawab :

Suatu sistem kerja dikatakan baik apabila dapat memberikan rasa aman dan nyaman terhadap seluruh karyawan dalam melakukan kegiatan sehari-hari tanpa mengabaikan faktor produktivitas. Sistem yang baik ini harus dirancang dengan memperhatikan semua komponen yang ada dalam perusahaan tersebut, yaitu manusia, mesin atau peralatan dan kondisi lingkungan kerja. Kondisi lingkungan kerja yang nyaman, peralatan kerja yang tertata dengan rapi, serta karyawan yang bekerja dengan profesional merupakan salah satu kunci keberhasilan untuk mencapai tujuan dari perusahaan.

Seperti yang terjadi pada bengkel PT. Tunasjaya Mekarmada salah satunya, sudah menjadi tanggung jawab bagian ini untuk selalu memberikan kualitas pelayanan prima dan memenuhi kepuasan pelanggannya, untuk itu bagian ini harus selalu melakukan continuous improvement pada sistem pelayanan pada saat melakukan proses service (tune-up) sehingga dapat selalu meningkatkan customer satisfaction. Namun pada kenyataannya terdapat indikasi lamanya proses pada saat melakukan service (tuneup). Disinyalir lamanya proses pada saat service karena kurang nyamannya suasana dan lingkungan tempat kerja, peralatan yang digunakan yang kurang tertata dengan rapi dan faktor penyebab lainnya. Oleh karena itu, penelitian ini dilakukan untuk menata dan melakukan perbaikan atau penyempurnaan tempat dan peralatan yang digunakan dalam upaya penghematan waktu kerja pada proses pelayanan service (tune-up). Dengan menggunakan pendekatan metode Kaizen 5S yaitu Seiri (Pemilihan), Seiton (Penataan), Seiso (Pembersihan), Seiketsu (Pemantapan), Shitsuke (Pembiasaan) diharapkan dapat mengatasi masalah yang telah diuraikan, sehingga nantinya dapat mempercepat dan mengurangi waktu kerja mekanik bengkel pada saat melakukan service (tune-up) kendaraan bermotor. Dan ini terbukti dari analisis perhitungan waktu baku antara sebelum dan setelah penerapan metode kaizen 5S pada proses service (tune-up) terjadi penghematan waktu kerja sebesar 4,85 menit. Dari waktu baku sebelum penerapan kaizen 5S yaitu sebesar 49,97 menit menjadi 45,12 menit setelah diterapkannya metode kaizen 5S atau terjadi penghematan waktu kerja sebesar 9,7% untuk tiap proses service (tuneup).



Mata Kuliah : Manajemen SDM (MM-0008)
Tugas Materi TQM (Teori Kaizen)

Pertanyaan:

Bagaimana menurut bapak/ibu teori TQM khususnya teori kaizen ditempat bapak/ibu kerja?

Tanggapan:

Kaizen atau perbaikan secara terus menerus selalu beriringan dengan Total Quality Management (TQM). Bahkan sebelum filosofi TQM ini terlaksana atau sebelum system mutu dapat dilaksanakan dalam suatu perusahaan maka filosofi ini tidak akan dapat dilaksanakan sehingga perbaikan secara terus menerus (Just in time) ini adalah usaha yang melekat pada filosofi TQM itu sendiri.

Beberapa point penting dalam proses penerapan KAIZEN yaitu :

- ✓ Konsep 3M (Muda, Mura, dan Muri) dalam istilah Jepang. Konsep ini dibentuk untuk mengurangi kelelahan, meningkatkan mutu, mempersingkat waktu dan mengurangi atau efisiensi biaya. Muda diartikan sebagai mengurangi pemborosan, Mura diartikan sebagai mengurangi perbedaan dan Muri diartikan sebagai mengurangi ketegangan.
- ✓ Gerakkan 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu dan Shitsuke) atau 5R. Seiri artinya membereskan tempat kerja. Seiton berarti menyimpan dengan teratur. Seiso berarti memelihara tempat kerja supaya tetap bersih. Seiketsu berarti kebersihan pribadi. Seiketsu berarti disiplin, dengan selalu mentaati prosedur ditempat kerja. Di Indonesia 5S diterjemahkan menjadi 5R, yaitu Ringkas, Rapi, Resik, Rawat dan Rajin
- ✓ Konsep PDCA dalam KAIZEN. Setiap aktivitas usaha yang kita lakukan perlu dilakukan dengan prosedur yang benar guna mencapai tujuan yang kita harapkan. Maka PDCA (Plan, Do, Check dan Action) harus dilakukan terus menerus.
- ✓ Konsep 5W + 1H. Salah satu alat pola pikir untuk menjalankan roda PDCA dalam kegiatan KAIZEN adalah dengan teknik bertanya dengan pertanyaan dasar 5W + 1H (What, Who, Why, Where, When dan How).
- ✓ KAIZEN adalah tanggung jawab setiap orang. Konsep KAIZEN sangat penting untuk menjelaskan perbedaan antara pandangan Jepang dan pandangan Barat terhadap manajemen. Perbedaan konsep yang paling mendasar adalah "KAIZEN Jepang dan cara berpikinya berorientasi pada proses, sedangkan cara Barat berorientasi pada hasil kerja"

Implementasi KAIZEN di Rumah Sakit Pertamina Prabumulih melalui *Lean Hospital Management*, dengan karakteristik:

1. Kaizen dilakukan untuk meningkatkan value/nilai tambah bagi staf, pasien dan organisasi.
2. Kaizen dilakukan di semua level organisasi.
3. Karakteristik kaizen: berbiaya rendah atau tanpa biaya sama sekali, mengutamakan kreativitas pemilik proses, mengurangi/menghilangkan 8 jenis pemborosan dan dapat diukur.
4. Setiap ide yang muncul harus diapresiasi bila tujuannya untuk perbaikan (*continuous improvement*).

Tujuan KAIZEN yang akan dicapai:

1. Area kerja lebih nyaman.
2. Bekerja lebih ringan.
3. Membantu mencapai KPI.
4. Membantu implementasi.
5. Standard akreditasi.
6. Landasan rs untuk tetap bertahan di era JKN dan pelayanan kesehatan yang regulasinya berubah-ubah.



TUGAS: TQM

Bagaimana Menurut Bapak/Ibu Teori Tqm Khususnya Teori Kaizen Ditempat Bapak/Ibu Kerja.

Jawab

Kaizen merupakan sistem pengembangan produktivitas, kualitas, teknologi, proses produksi, budaya kerja, keamanan kerja, dan kepemimpinan yang dilakukan terus menerus. Dengan 5S Kaizen, maka pekerja akan lebih nyaman, lebih efisien, lebih produktif, dan lebih sejahtera. 5S Kaizen yang di Indonesia biasanya disebut 5R adalah cara untuk meningkatkan produktivitas dengan melakukan kegiatan menata tempat kerja. Karena lingkungan kerja yang nyaman, dan teratur, dapat meningkatkan efisiensi dan produktivitas yang tinggi di perusahaan. 5S / 5R diatas merupakan urutan dalam menata tempat kerja, yang merupakan tanggung jawab semua pekerja, mulai dari CEO sampai Cleaning Service. Setiap pekerja bertanggung jawab melakukan penataan tempat kerja ke arah yang lebih baik, dan ini harus menjadi budaya perusahaan.

- Seiri atau pemilihan. Berarti mengatur segala sesuatu, memilah sesuai dengan aturan dan prinsip yang tertentu. Ini artinya membedakan antara yang diperlukan dengan yang tidak diperlukan. Membuang yang tidak diperlukan dan mencari penyebab-penyebabnya serta menghilangkan penyebabnya sehingga tidak menimbulkan masalah.
- Seiton atau penataan. Berarti menyimpan barang di tempat yang tepat atau dalam tata letak yang benar sehingga dapat dipergunakan dalam keadaan mendesak. Ini juga cara untuk menghilangkan waktu proses pencarian. Jika sesuatu disimpan di tempatnya demi mutu dan keamanan, berarti anda memiliki tempat kerja yang rapi.
- Seiso atau Pembersihan. Istilah ini berarti membersihkan barang-barang sehingga menjadi bersih. Ini artinya membersihkan sampah, kotoran dan benda-benda asing serta membersihkan segala sesuatu. Pembersihan sebagai pemeriksaan terhadap tempat kerja dan yang tidak memiliki cacat dan cela.

- Seiketsu atau pemantapan. Ini berarti terus menerus dan secara berulang-ulang melakukan pemeliharaan, pemilahan dan pembersihan. Dengan demikian, pemantapan mencakup kebersihan pribadi dan kebersihan lingkungan.
- Shitsuke atau pembiasaan. Istilah ini berarti pelatihan dan kemampuan untuk melakukan apa ingin anda lakukan meskipun itu sulit dilakukan. Pelatihan dan kemampuan untuk melakukan sesuatu secara benar. tujuannya untuk menciptakan tempat kerja dengan kebiasaan dan perilaku yang baik. Dengan mengajarkan setiap orang apa yang harus dilakukan dan memerintahkan setiap orang untuk melaksanakannya, maka kebiasaan buruk akan terbuang dan kebiasaan baik akan terbentuk. Orang mempraktekkannya dengan membuat dan mematuhi undang-undang.

Ada pun manfaat yang diperoleh perusahaan jika memanfaatkan sikap kerja 5S yaitu:

1. Keamanan. Dengan adanya pemilihan dan penataan maka barang-barang dan kelengkapan kerja yang digunakan tersedia dan mengurangi angka kecelakaan kerja yang disebabkan oleh kesalahan manusia (Human Factor). Misalnya mencegah terpeleset dan kebakaran dari kebocoran minyak.
2. Kondisi kerja yang rapi. Dengan kondisi kerja yang rapi, produktivitas meningkat.
3. Efisiensi. dianalogikan sebagai koki masak terkenal, pelukis yang terkenal mereka memelihara peralatan mereka. Tidak ada pisau yang berkarat. Tidak ada kuas yang kusut. Sehingga saat digunakan peralatan tersebut selalu tersedia dan siap digunakan. Jika di industri maka efisiensi mesin menjadi tinggi dan mengurangi waktu macet mesin.
4. Mutu. Industri Elektronik dan mesin memerlukan tingkat presisi dan kebersihan yang tinggi. Setitik kotoran dapat menyebabkan kecacatan sebuah produk. dengan adanya 5S maka kualitas akan terjaga.

Adapun akibat bila tidak adanya penerapan 5S adalah:

1. Hubungan antara karyawan yang kurang baik.
2. Penampilan yang loyal.
3. Absensi yang tinggi.
4. Tidak ada saran untuk peningkatan kerja.

5. Gugus mutu tidak berjalan.
6. Lini kerja penuh dengan barang cacat.
7. Peralatan kantor dan lokasi kerja yang kotor dan berserakan.
8. Kecelakaan kerja tinggi
9. Kehancuran industri.

Beberapa kendala atau kesulitan yang dihadapi dalam penerapan 5S adalah:

1. Tidak paham terhadap arti penting 5S. 5S menginginkan perubahan perilaku, bukan sistem.
2. Tidak ada semangat kerja keras.
3. Melupakan yang mudah (kurang meluangkan waktu untuk 5S).
4. Terlalu berorientasi hasil.
5. Tidak ada kerja tim.
6. Cepat berpuas diri.
7. Kurang adanya dukungan manajemen.

Palembang, Mei 2020

Penyusun,

Rr. Afenty Maharani, S.Pd

Nama : Sarah Defa Imtiyaz
Jurusan : S2 Magister Manajemen
Kelas : Regular A
Tugas : MSDM

BAGAIMANA MENURUT BAPAK/IBU TEORI TQM KHUSUSNYA TEORI KAIZEN DITEMPAT BAPAK/IBU KERJA.

Menurut saya teori TQM ialah teori yang mengedepankan kualitas dalam sebuah organisasi ataupun perusahaan tempat bekerja, dan bertujuan untuk kesuksesan jangka panjang dan memberi keuntungan kepada semua anggota ataupun masyarakat. Dalam penerapan teori TQM pada masyarakat fokus pada internal/eksternal dari masyarakat, memiliki obsesi yang tinggi pada kualitas, memiliki komitmen jangka panjang, Membutuhkan kerja sama tim, memperbaiki proses perbaikan secara berkesinambungan, menyelenggarakan pendidikan dan pelatihan, memiliki kesatuan tujuan. Ditempat saya bekerja Teori TQM sangat berjalan dengan lancar karena diperusahaan saya mengedepankan kepuasan pada masyarakat dan kualitas dari sebuah produk dan apabila ada masalah di persilahkan memberikan pendapat ketika sedang ada rapat bulanan.

Teori Kaizen lebih kepada penetapan target untuk perbaikan, karna harus selalu ada perbaikan untuk semua bidang dan perumusan rencana guna mencapai target. Dalam penerepan teori kaizen menggunakan konsep 5W+1H. Ditempat saya bekerja apabila ada masalah harus ada target kapan masalah itu bisa selesai karna satu masalah bisa menyebabkan kesalahan pada lainnya, penggunaan konsep 5W+1H sangat diterapkan pada perusahaan saya karna dalam konsep itu suatu masalah bisa terselesaikan dan bisa mencapai target dengan cepat.

TUGAS KE-14

Menurut saya belum berjalan sempurna teori kaizen di perusahaan saya, karena dilihat dari kunci pelaksanaan kaizen yang salah satunya "Menghasilkan produk sesuai dengan jadwal yang didasarkan pada permintaan pelanggan" masih belum terlaksana di bagian tertentu

Referensi :

<http://id.shvoong.com/business-management/management/2058338-sikap-dan-budaya-kerja-5s/#ixzz1uAaSnwl7>

BAGAIMANA MENURUT BAPAK/IBU TEORI TQM KHUSUSNYA TEORI KAIZEN DI TEMPAT BAPAK/IBU KERJA

Tugas Materi TQM

Di tempat saya bekerja, Politeknik Penerbangan Palembang, belum diterapkan secara menyeluruh. Produk layanan dari Politeknik Penerbangan Palembang adalah layanan pelatihan di bidang penerbangan. Penerapan PDCA dari teori Kaizen, hanya menitikberatkan pada tahap *action*. Permasalahan yang terjadi kurang dianalisis secara menyeluruh, tidak semua 5W1H dihubungkan dengan PDCA. Hal ini menyebabkan penyelesaian permasalahan yang masih setengah-setengah, sehingga berimbas pada kualitas layanan produk.

Nanti akan dicoba saya beri masukan kepada manajemen untuk mencoba menerapkan teori ini secara menyeluruh. Hal ini akan banyak membantu manajemen untuk menjaga kualitas produk layanan, sehingga kepuasan pelanggan secara otomatis akan semakin tinggi.

YULIUS BHANU WIJAYA

TUGAS: TQM

BAGAIMANA MENURUT BAPAK/IBU TEORI TQM KHUSUSNYA TEORI KAIZEN DITEMPAT BAPAK/IBU KERJA.

Oleh

Andes Tareamansyah

(NIM : 192510061)

Mata Kuliah: Manajemen Sumber Daya Manusia

Dosen: Dr. Ir. Hj. Hasmawaty AR, M.M., M.T.

KAIZEN

Secara sederhana pengertian kaizen adalah usaha perbaikan berkelanjutan untuk menjadi lebih baik dari kondisi sekarang.

Secara garis besar ada delapan kunci utama pelaksanaan just in time atau kaizen dalam kegiatan Perusahaan yaitu:

1. Menghasilkan produk sesuai dengan jadwal yang didasarkan pada permintaan pelanggan. Sistem kaizen biasanya menghasilkan produksi sesuai dengan pesanan pelanggan dengan system produksi tarik (pull system) yang dibantu dengan menggunakan kartu kanban.
2. Memproduksi dalam jumlah kecil (small lot size) Ciri khas lain adalah memproduksi dalam jumlah kecil sesuai dengan permintaan pelanggan akan menghemat biaya dan sumber daya selain menghilangkan persediaan barang dalam proses yang merupakan sejenis pemborosan yang dapat dihindari dengan menggunakan penjadwalan proses produksi selain itu juga menggunakan pola produksi campur merata (Heijunka) yang dimaksud heijunka adalah memproduksi bermacam-macam dalam satu lini produksi.
3. Menghilangkan pemborosan Untuk menghindari pemborosan pada persediaan, pembelian dan penjadwalan dengan menggunakan system kartu kanban yang mendukung system produksi tarik, selain menghasilkan produksi dengan baik sejak awal yaitu pantang menerima, pantang memproses dan pantang menyerahkan produk cacat dengan bekerjasama dengan pemasok dengan persediaan yaitu mengurangi jumlah barang yang datang, menghilangkan persediaan penyangga, mengurangi biaya pembelian, memperbaiki penanganan bahan baku, tercapainya persediaan dalam jumlah kecil dan mendapatkan pemasok yang dapat dipercaya.
4. Memperbaiki aliran produksi Penataan produksi dilakukan dengan berpedoman pada lima disiplin di tempat kerja yaitu 5-S yang antara lain :

Seiri – Ringkas (Memilah) = buang benda yang tidak perlu

Seiton – Rapi (Penataan) = atur benda-benda dengan rapi

Seiso – Resik (Pembersihan) = membersihkan terus-menerus

Seiketsu – Rawat (Pemantapan) = menjaga dalam standar yang baik

Shitsuke – Rajin (Pembiasaan) = latihan dan disiplin diri dengan peningkatan berkelanjutan

5. Menyempurnakan kualitas produk Salah satunya untuk menyempurnakan kualitas produk dengan melihat prinsip mnajemen, yaitu memelihara pengendalian proses dan membuat semua orang bertanggungjawab terhadap tercapainya mutu, meningkatkan pandangan manajemen terhadap mutu, terpenuhinya pengendalian mutu produk dengan tegas, memberikan wewenang kepada karyawan untuk mengadakan pengendalian mutu produk, menghendaki koreksi terhadap cacat produk oleh karyawan, tercapainya inspeksi 100 % terhadap mutu produk dan tercapai komitmen terhadap pengendalian mutu jangka panjang.
6. Orang-orang yang tanggap Penerapan sistem kaizen ini tidak lagi menggunakan pilar keuangan, pemasaran, SDM, tapi menggunakan lintas fungsi atau lintas disiplin sehingga seluruh karyawan harus menguasai seluruh bidang dalam perusahaan atau organisasi sesuai dengan jenjang dan kedudukannya dan kesalahan dalam proses selalu ditandai dengan menyalanya lampu andon dan proses dihentikan dan seluruh karyawan terfokus pada perbaikan yang terkenal dengan istilah jidoka, yaitu semua karyawan bertanggungjawab terhadap tercapainya produk yang baik dan mencegah terjadinya kesalahan.
7. Menghilangkan ketidakpastian Untuk menghilangkan ketidakpastian dengan pemasok dengan caramenjalinkan hubungan abadi dan memiliki satu pemasok yang lokasinya berdekatan dengan perusahaan yang masih kerabat dengan pemilik perusahaan, sedang dalam proses produksi dengan cara menerapkan system produksi tarik dengan bantuan kartu kanban dan produksi campur merata (Heijunka).
8. Penekanan pada pemeliharaan jangka panjang. Karakteristik pemeliharaan dengan berpegang pada kontrak jangka panjang, memperbaiki mutu, fleksibilitas dlm mengadakan pesnan barang, pemesanan dalam jumlah kecil yang dilakukan berkali-kali, mengadakan perbaikan secara terus menerus dan berkesinambungan.

Nama : Andi Mawardi
NIM : 192520053
Pasca Sarjana : Magister Manajemen angkatan 35
Jurusan : Manajemen Pemasaran
Mata Kuliah : Manajemen SDM

TUGAS: TQM

Bagaimana menurut Bapak / Ibu Teori TQM khususnya Teori Kaizen ditempat Bapak / Ibu kerja.

Jawab :

Teori TQM khususnya Teori Kaizen sangat membantu dalam menyelesaikan permasalahan di organisasi kami. Terutama pada masalah Rencana Pencapaian Target Funding akhir tahun di Cabang kami.

Sehingga dilakukan langkah - langkah Teori Kaizen untuk menyelesaikan masalah tersebut dengan langkah sebagai berikut :

(Sumber : Materi TQM oleh Ibu Hasmawaty AR)

Permasalahan :

- Marketing dan Teller belum memahami target funding personal dan cabang.
- Marketing dan Teller kurang memahami produk Funding
- Marketing dan Teller masih kurang dalam kemampuan dan keterampilan dalam melayani nasabah
- Marketing dan Teller belum maksimal dalam melakukan program Maintance Nasabah
- Marketing dan Teller belum melakukan program promosi dan hadiah secara maksimal pada nasabah.

Penyebab Paling Dominan adalah Personal :

Marketing dan Teller belum memahami target Personal dan Cabang

Pengarah dari atasan yang belum maksimal

Kemampuan Individu yang belum maksimal

Pelatihan yang belum mencapai sasaran

Keterampilan Individu yang belum maksimal

Voice Finder

(sumber tambahan : Supervisory Skills & Leadership Foundation, Handbook)

Kebutuhan terbesar yang belum terpenuhi pada saat ini adalah pencapaian target akhir tahun 2020. Karena Hasil pencapaian akan mempengaruhi penilai kinerja akhir Tahun.

Execution System Builder

Disiplin Widly Important Goal (WIG)

Meningkatkan Dana Funding dari Rp. 8 M pada Juni 2020 menjadi 20 M pada 31 Desember 2020.

Sehingga dilakukan "Clarify Purpose" Analyzer.

Strategic Link

Sasaran Paling Penting adalah Pencapaian Funding akhir tahun 2020.

Job To Be Done

- Membuat rekap nasabah yang ada Cabang
- Memaksimalkan produk dan jasa di Cabang
- Meningkatkan Program Promosi dan Hadiah
- Meningkatkan kemampuan Marketing dan Teller di Cabang

Penanggulangan terhadap permasalahan tersebut diatas 5 W + 1 H

(Sumber : Materi TQM oleh Ibu Hasmawaty AR)

Penanggulangan dengan What, apa penyebabnya yaitu Personal, Produk dan Promosi

Pemahaman tentang target dan job desk yang belum maksimal

Pengarahan atasan yang belum memadai

Pelatihan belum mencapai sasaran

Kemampuan individu belum maksimal

Keterampilan individu belum maksimal

Penanggulan dengan Why, Mengapa sampai terjadi :

Pengarahan atasan jarang ada

Pelatihan Belum terencana dengan baik

Perhatian terhadap target dan tugas masih belum dilakukan secara maksimal

Kemampuan individu belum diasah

Keterampilan individu kurang ditingkatkan

Penanggulangan dengan Who, Siapa yang bertanggung jawab terhadap pencapaian Funding akhir tahun 2020.

Dengan melaksanakan :

Membuat jadwal pengarahan atasan yang dilakukan setiap senin pagi

Membuat Papan Monitoring untuk Target dan Pencapaian

Meningkatkan kemampuan personal dengan cara memberikan pelatihan

Membuat jadwal CSR nasabah

Membuat penilaian Hasil Kerja

Penanggulangan dengan Where dan When, terhadap rencana pencapaian target akhir tahun 2020.

Leadership Conversation Planner

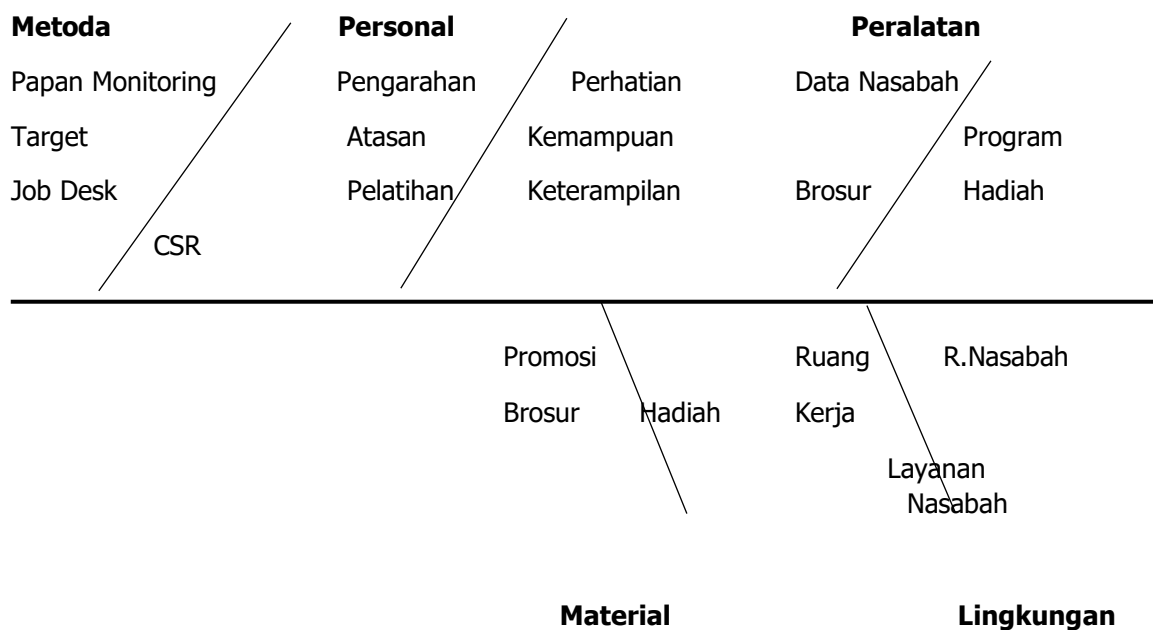
(sumber tambahan : Supervisory Skills & Leadership Foundation, Handbook)

- Dilakukan diskusi kepemimpinan setiap Senin pagi dan Jumat sore, dan pada saat akhir bulan.
- Melakukan Team Purpose Statement sehingga setiap personal unit memahami target dan tujuan yang akan dicapai baik secara personal dan organisasi.
- Melakukan Win - win Performance Agreement, yang merupakan kesepakatan antara pimpinan dan bawahan untuk sasaran / target, tujuan, waktu, nilai dan hasil yang diinginkan.
- Win - win agreement didasarkan pada standar, kebijakan atau prosedur yang berlaku di perusahaan. Berdasarkan sumber daya (manusia, anggaran, dan alat bantu yang tersedia).
- Konsekuensi penghargaan bila kesepakatan terpenuhi dan konsekuensi jika target tidak terpenuhi.

Penanggulangan dengan How, Bagaimana pelaksanaan, terhadap rencana pencapaian target akhir Tahun 2020, Dengan melaksanakan :

- Dilaksanakan Diskusi setiap Senin pagi, jumat sore dan pada saat akhir bulan.
- Diberikan pelatihan ke pada Marketing dan Teller untuk meningkatkan kemampuan dan ketrampilan
- Pengawasan dari atasan
- Penilaian hasil kerja yang objektif
- Dilakukan Kegiatan CSR dan Program Promosi dan Hadiah ke Nasabah

Rencana Pencapaian Target akhir Tahun Desember 2020.



BAGAIMANA MENURUT BAPAK/IBU TEORI TQM KHUSUSNYA TEORI KAIZEN DITEMPAT BAPAK/IBU KERJA

Jawab:

Menurut saya teori TQM khususnya teori kaizen ditempat saya bekerja sangat menguntungkan dan memberi aura positif, adapun Keuntungan setelah menerapkan Aktivitas Strategi Kaizen antara lain :

1. Menghindari biaya yang tersembunyi yang berasal dari 7 pemborosan (seven waste) dalam proses Produksi
2. Memberikan nilai tambah pada operasional produksi sehingga dapat meningkatkan kualitas produk dengan biaya terendah
3. Dapat melakukan perubahan dalam waktu yang relatif singkat dan biaya yang rendah.

Kaizen bukan hanya meng-identifikasikan proses-proses yang perlu diperbaiki atau ditingkatkan, tetapi juga melakukan evaluasi terhadap prosedur dan standarisasi pekerjaan yang telah ada ataupun menetapkan Standar baru dalam pekerjaan