

SOSIALISASI BUDAYA *LEAN MANUFACTURING*, DISIPLIN KERJA DAN ETOS KERJA UNTUK PENINGKATAN PRODUKTIFITAS DI PT. INTIDRAGON SURYATAMA MOJOKERTO

Totok Yulaidin, S.E., M.M.

UNIVERSITAS BINA SEHAT PPNI, MOJOKERTO, INDONESIAI

Corresponding author: xojexblack@gmail.com

KATA KUNCI	ABSTRAK
<i>Lean Manufacturing, Disiplin kerja, Etos Kerja, Produktifitas</i>	Persaingan industri pada saat ini sangat ketat, dan ditambah dengan perang dagang serta kebijakan penetapan tarif import di beberapa negara, maka industri dituntut untuk lebih produktif dan kompetitif. Sosialisasi ini bertujuan untuk memperkenalkan dan menerapkan budaya industri terutama budaya <i>Lean Manufacturing</i> terhadap produktivitas kerja di perusahaan sepatu PT. Intidragon Suryatama. Pada pengabdian ini Budaya <i>Lean Manufacturing</i> juga mencakup disiplin kerja, dan etos kerja karyawan perusahaan. Sosialisasi ini melibatkan 100 karyawan dari level Kepala Produksi, Kepala divisi, Kepala bagian dan Kepala group. Hal ini dilakukan agar kesadaran akan budaya <i>Lean Manufacturing</i> bisa dimengerti dan diterapkan di semua sektor atau bagian di dalam perusahaan. Karena untuk mencapai industri yang produktif dan kompetitif perlu adanya kesadaran semua pihak untuk melakukan perubahan.

I. PENDAHULUAN

Semakin ketatnya persaingan industri pada saat ini, dan ditambah dengan perang dagang serta kebijakan penetapan tarif import di beberapa negara, maka industri dituntut untuk lebih produktif dan kompetitif. Sosialisasi ini bertujuan untuk memperkenalkan dan menerapkan budaya industri terutama budaya *Lean Manufacturing* terhadap produktivitas kerja (Oetomo & Ulum, 2025). Pada pengabdian ini, budaya *Lean Manufacturing* juga mencakup disiplin kerja, dan etos kerja karyawan perusahaan. Sosialisasi ini lebih melakukan pada penerapan budaya, dimana budaya organisasi dapat didefinisikan sebagai perangkat system nilai, keyakinan, norma, dan asumsi yang berlaku (Sutrisno, 2019). Kesuksesan dan kemajuan sebuah organisasi atau perusahaan modern tergantung dari pengetahuan dan pemahaman budaya organisasi (P. Robbins & Ludge, 2024). Sosialisasi ini melibatkan 100 karyawan dari level Kepala Produksi, Kepala divisi, Kepala bagian dan Kepala group. Hal ini dilakukan agar kesadaran akan budaya *Lean Manufacturing* bisa dimengerti dan diterapkan di semua sector atau bagian di dalam perusahaan. Karena untuk mencapai industri yang produktif dan kompetitif perlu adanya kesadaran semua pihak untuk melakukan perubahan.

II. METODE

Sebelum melakukan sosialisasi tentang Budaya *Lean Manufacturing*, Disiplin kerja dan Etos Kerja, maka kami melakukan beberapa persiapan agar sosialisasi berjalan efektif dan mencapai tujuan yang diharapkan. Langkah persiapan tersebut antara lain :

- a) Evaluasi permasalahan
Evaluasi permasalahan ini dilakukan agar kita bisa melihat secara jelas permasalahan yang dihadapi oleh perusahaan.
- b) Pemetaan proses industri
Pemetaan pada proses ini dilakukan untuk melihat lebih jelas setiap proses yang ada di perusahaan.
- c) Pembuatan Materi
Pembuatan materi sosialisasi disesuaikan dengan kebutuhan dan permasalahan yang ada di perusahaan.
- d) Penentuan pelaksanaan sosialisasi
Penentuan waktu sosialisasi termasuk penentuan tempat dan pembagian undangan peserta

Metode kegiatan

Pelaksanaan kegiatan sosialisasi dilaksanakan dengan beberapa tahapan yaitu:

1. Presentasi tentang Budaya *Lean Manufacturing*, Disiplin Kerja dan Etos Kerja
Presentasi materi dilakukan dengan memberikan gambaran dan pengertian tentang pentingnya *Lean manufacturing* , Disiplin kerja dan Etos Kerja dalam meningkatkan produktifitas kerja
2. Aplikasi dalam pekerjaan
Dalam paparan materi juga disertakan contoh aplikasi penerapan *Lean Manufacturing* dalam pekerjaan. Tiap tiap divisi pekerjaan dalam perusahaan diarahkan untuk mengaplikasikan budaya *Lean manufacturing*, disiplin kerja dan etos kerja dalam kegiatan perusahaan.
3. Tanya Jawab
Segmen tanya jawab dilakukan untuk menangkap permasalahan yang ada di lapangan atau dipekerjaan, untuk di sinkronisasi dengan materi. Termasuk tanya jawab tentang disiplin kerja dan etos kerja dalam pelaksanaan sehari – hari.
4. Pendampingan dan Monitoring
Pendampingan dan monitoring pelaksanaan implementasi budaya *Lean manufacturing*, disiplin kerja dan etos kerja dilakukan secara bertahap disemua sector pekerjaan.
5. Keberlanjutan Program
Implementasi budaya *Lean manufacturing*, disiplin kerja dan etos kerja dilakukan sebagai sebuah kesadaran dan terus dilakukan perbaikan untuk arah yang lebih positif.

III. HASIL DAN PEMBAHASAN

Pelaksanaan sosialisasi merupakan tindak lanjut dari langkah evaluasi permasalahan dan pemetaan proses kerja. Pelaksanaan sosialisasi diorientasikan pada kebutuhan dan permasalahan yang dihadapi oleh perusahaan terutama dalam rangka meningkatkan produktifitas dan mampu menjadi perusahaan yang berdaya saing dalam persaingan industri yang semakin kompetitif.

1. Tahapan pelaksanaan Presentasi

Pada tahap presentasi diawali dengan pemahaman tentang budaya *Lean manufacturing*, Disiplin kerja dan etos kerja. Hal ini bertujuan agar audien memahami secara mendasar tentang arah dan tujuan materi yang dipresentasikan.

a) *Lean Manufacturing*

Lean Manufacturing atau disebut juga industri yang ramping adalah Sebuah metodologi dan filosofi manajemen yang berfokus pada peningkatan nilai (*value*) bagi pelanggan dengan cara menghilangkan pemborosan (*waste*) dalam setiap proses.

b) Disiplin Kerja

Merupakan sikap, perilaku, dan perbuatan seseorang yang menunjukkan ketaatan dan kepatuhan terhadap segala peraturan, prosedur, dan norma yang berlaku di dalam sebuah organisasi atau tempat kerja.

c) Etos Kerja

Seperangkat nilai, keyakinan, dan prinsip moral yang dipegang oleh seseorang atau sekelompok orang yang membentuk cara pandang dan sikap mereka terhadap pekerjaan.

d) Produktifitas

Merupakan sebuah konsep pengukuran yang membandingkan antara hasil yang dicapai (*Output*) dengan sumber daya yang digunakan (*Input*).

A. Konsep Lean Manufacturing

Lean Manufacturing (Manufaktur Ramping) adalah sebuah filosofi manajemen dan metodologi sistem produksi yang berfokus pada penghilangan pemborosan (*waste*) dalam setiap proses. (Dr. Edy Soetrisno, 2023) Tujuan utamanya adalah untuk memaksimalkan nilai bagi pelanggan (apa yang pelanggan bersedia bayar) sambil meminimalkan penggunaan sumber daya. Dengan demikian industri bisa melaksanakan proses industri secara efektif dan efisien serta mampu menjadi industri yang berdaya saing dengan industri lainnya.

B. Tujuan Utama Lean Manufacturing

- a) Menghilangkan Pemborosan (*Eliminate Waste*): Mengidentifikasi dan menghapus semua aktivitas yang tidak memberikan nilai tambah bagi produk akhir.
- b) Meningkatkan Kualitas: Mengurangi cacat dan kesalahan untuk menghasilkan produk yang lebih baik secara konsisten.

- c) Mengurangi Biaya: Dengan menghilangkan pemborosan, biaya produksi, penyimpanan, dan pengerjaan ulang dapat ditekan.
- d) Mempercepat Waktu Pengiriman (*Lead Time*): Membuat proses mengalir lebih lancar sehingga produk lebih cepat sampai ke pelanggan.
- e) Meningkatkan Efisiensi & Produktivitas: Mengoptimalkan penggunaan tenaga kerja, mesin, dan material.
- f) Meningkatkan Kepuasan Pelanggan: Dengan kualitas lebih baik, harga lebih kompetitif, dan pengiriman lebih cepat.

C. Prinsip Inti Lean Manufacturing

Implementasi Lean didasarkan pada lima prinsip utama yang harus didukung oleh disiplin kerja dan etos kerja yang tinggi dalam pelaksanaannya. Prinsip prinsip tersebut adalah :

1. *Define Value* (Mendefinisikan Nilai):
Tentukan apa yang dianggap "bernilai" dari sudut pandang pelanggan. Aktivitas apa pun yang tidak bersedia dibayar oleh pelanggan dianggap sebagai pemborosan.
2. *Map the Value Stream* (Memetakan Aliran Nilai):
Identifikasi dan petakan semua langkah (baik yang bernilai tambah maupun tidak) yang diperlukan untuk membawa produk dari bahan baku hingga ke tangan pelanggan. Tujuannya adalah untuk melihat dengan jelas di mana pemborosan terjadi.
3. *Create Flow* (Menciptakan Aliran):
Setelah pemborosan dihilangkan, atur langkah-langkah pada setiap proses produksi berjalan dengan lancar tanpa henti, penundaan, atau hambatan. Sehingga proses produksi berjalan efektif.
4. *Establish Pull* (Menerapkan Sistem Tarik):
Merubah system dorong (*push*) produk ke proses berikutnya tanpa memandang permintaan, menjadi sistem Tarik (*pull*), berarti produksi hanya dilakukan ketika ada permintaan aktual dari proses selanjutnya (pelanggan internal) atau pelanggan akhir. Ini mencegah terjadinya produksi berlebih dan penumpukan inventaris.
5. *Pursue Perfection* (Mengejar Kesempurnaan):
Lean adalah proses perbaikan yang tiada henti (*Continuous Improvement* atau *Kaizen*). Selalu cari cara untuk terus mengurangi pemborosan, memperbaiki aliran, dan menambah nilai.

D. Jenis Pemborosan (Waste / "Muda")

Lean Manufacturing mengidentifikasi 8 (delapan) kategori utama pemborosan yang harus dihilangkan, karena ini adalah langkah yang sangat penting dalam proses implentasi Lean Manufacturing. Delapan Pemborosan tersebut sering disingkat sebagai *DOWNTIME*:

- 1) *D - Defects* (Cacat):
 - o Produk atau layanan yang tidak sesuai standar, membutuhkan pengerjaan ulang (*rework*) atau dibuang (*scrap*).
- 2) *O - Overproduction* (Produksi Berlebih):

- Memproduksi lebih banyak, lebih cepat, atau lebih awal dari yang dibutuhkan. Ini dianggap pemborosan terburuk karena memicu pemborosan lainnya (seperti inventaris dan transportasi).
- 3) *W - Waiting* (Menunggu):
 - Waktu henti atau jeda di mana operator, mesin, atau material menunggu proses selanjutnya hal ini membuat waktu kerja tidak efektif dan hasil kerja tidak maksimal.
- 4) *N - Non-Utilized Talent* (Bakat yang Tidak Dimanfaatkan):
 - Gagal memanfaatkan keterampilan, ide, dan kreativitas karyawan untuk perbaikan proses. Padahal dalam *lean Manufacturing* harus selalu ada ide baru untuk *continues improvement*.
- 5) *T - Transportation* (Transportasi):
 - Pemindahan material atau produk yang tidak perlu dari satu lokasi ke lokasi lain. Karena proses perpindahan juga membutuhkan waktu dan menjadikan pekerjaan tidak efektif.
- 6) *I - Inventory* (Inventaris Berlebih):
 - Menyimpan bahan baku, barang dalam proses (WIP), atau barang jadi lebih dari yang diperlukan. Ini menyembunyikan masalah dan mengganggu *cast flow*.
- 7) *M - Motion* (Gerakan):
 - Gerakan tubuh operator yang tidak perlu atau tidak ergonomis (misalnya, berjalan, membungkuk, meraih) yang tidak menambah nilai pada produk.
- 8) *E - Extra-Processing* (Pemrosesan Berlebih):
 - Melakukan pekerjaan atau langkah-langkah yang tidak diperlukan atau tidak dihargai oleh pelanggan (misalnya, mengecat bagian yang tidak terlihat, laporan yang tidak dibaca).

E. Paparan hasil Penelitian tentang budaya disiplin dan etos kerja

Dalam sebuah penelitian tentang Pengaruh Disiplin Kerja dan etos kerja terhadap Produktifitas, didapatkan hasil tentang signifikansi pengaruh disiplin kerja dan etos kerja terhadap produktifitas.

ANOVA ^a						
Model		Sum of Squares	df	Mean Square	F	Sig.
1	Regression	24.239	2	12.120	8.429	.000 ^b
	Residual	139.471	97	1.438		
	Total	163.710	99			
a. Dependent Variable: PRODUKTIFITAS						
b. Predictors: (Constant), ETOS KERJA, DISIPLIN KERJA						

Gambar 1. Regression Analysis

Dari hasil regresi didapatkan nilai F hitung sebesar 8.429 yang lebih besar dari nilai F tabel (3.09) yang menyatakan bahwa secara simultan variabel Disiplin kerja dan Etos Kerja mempunyai pengaruh yang signifikan terhadap variabel Produktifitas.

Sedangkan nilai signifikansi adalah 0,000, hal ini lebih kecil dari 0,05, maka bisa dinyatakan bahwa variable Disiplin Kerja (X1) dan Etos Kerja (X2) mempunyai pengaruh terhadap variabel Produktifitas (Y).

Model Summary^b				
Model	R	R Square	Adjusted R Square	Std. Error of the Estimate
1	.385 ^a	.148	.130	1.19910
a. Predictors: (Constant), ETOS KERJA, DISIPLIN KERJA				
b. Dependent Variable: PRODUKTIFITAS				

Gambar 2. Model Summary

Dari hasil data *Model Summary* diatas diperoleh nilai R = 0.385 dan R square sebesar 0.148, nilai R square merupakan nilai kuadrat dari nilai R. Dari nilai R Square ini menunjukan bahwa variabel X1 dan X2 berpengaruh sebesar **14,8%** terhadap variabel Y atau Variabel Produktifitas. Sedangkan sisanya terdapat 85,2 % merupakan kontribusi dari variabel lain diluar penelitian.

2. Implementasi dan Evaluasi *Lean Manufacturing* di proses Produksi

Sebelum dilakukan proses implementasi budaya *Lean Manufacturing* pada proses produksi, maka dilakukan terlebih dahulu evaluasi permasalahan dan pemetaan masalah yang paling penting untuk dilakukan efisiensi. Di karenakan Pt. Intidragon Suryatama adalah merupakan industry sepatu padat karya, maka pertama kita akan melakukan implementasi pada devisi jahit yang selama ini membutuhkan bayak tenaga kerja. Beberapa hal yang bisa di implementasikan adalah :

- a) Evaluasi Permasalahan
Pada proses jahit , permasalahan utama adalah membutuhkan banyak tenaga kerja sehingga biaya pada bagian ini sangat besar.
- b) Pemetaan Proses
Pada Proses jahit, melewati banyak rangkaian pekerjaan, maka rangkaian pekerjaan dikelompokan atau di klasifikasi menurut jenis pekerjaannya. Hal ini untuk mempermudah melihat pemborosan yang terjadi disetiap proses.
- c) Penyusunan ulang Layout Kerja
Penyusunan layout kerja ini sangat penting untuk mengurangi pemborosan waktu dan meningkatkan produktifitas. Layout dalam satu line jahit harus bisa mengalir dari satu proses ke proses yang lain. Maka perlu dilakukan perhitungan yang tepat pada setiap prosesnya.
- d) Penentuan jumlah operator dalam satu Line Jahit
Setelah di tentukan perhitungan waktu dalam setiap proses, maka akan bisa ditentukan jumlah operator dalam satu line untuk menghasilkan satu produk sampai jadi.
- e) Penentuan Target
Dari hasil penyusunan layout baru serta perhitungan waktu tiap proses, maka bisa ditentukan target baru yang terukur dan realistis.

3. Hasil Implementasi

Dari implementasi budaya Lean Manufacturing yang dilaksanakan di divisi Jahit PT. Intidragon Suryatama didapatkan beberapa hasil yang positif, lebih efisien dan efektif. Hasil tersebut antara lain :

1. *Layout Line Production*

Pada divisi jahit dilakukan perubahan layout, layout baru ini lebih pada pendekatan proses. Seperti penempatan material yang akan dijahit diposisikan lebih dekat dengan line jahit, sehingga mengurangi waktu transportasi material.

2. Jumlah Operator per Line

Jumlah operator yang awalnya 43 operator dalam 1 line jahit, dirubah menjadi 23 operator. Hal ini untuk mengefisiensikan biaya produksi jahit.

3. Target

Dengan perhitungan waktu yang tepat dan jumlah operator yang baru maka ditentukan target baru yaitu 700 pasang per line, yang sebelumnya target 1000 pasang per line.

No	IMPLEMENTASI	LAMA	BARU	NILAI EFISIENSI
1	<i>Layout Line Production Sewing</i>	Bagian Persiapan Terpisah	Bagian Persiapan Satu alur proses	Transportasi lebih cepat
2	Jumlah Operator per Line	43	23	46,51 %
3	Target	1000	700	Produktifitasn naik dari 2,9 psg/orang/jam, menjadi 3,8 psg/orang/jam

Gambar 3. Tabel Hasil

IV. PEMBAHASAN

Dari Penerapan yang dilakukan di bagian line jahit yang datanya bisa kita lihat di gambar no.3, maka hal ini menunjukkan bahwa penerapan budaya *Lean Manufacturing* dengan pelaksanaan disiplin dan etos kerja yang tinggi mampu meningkatkan produktifitas dari pekerja. Dari produktifitas yang semula hanya 2,9 pasang sepatu /orang/jam, naik menjadi 3,8 pasang/orang/jam.

Peningkatan produktifitas diatas tentunya juga perlu adanya semangat kerja , disiplin dan etos kerja yang tinggi. Dan yang lebih mendasar adalah semua orang dan bagian dari perusahaan mempunyai kesadaran yang sama untuk melakukan perbaikan berkelanjutan demi efektifitas dan efisiensi perusahaan, sehingga perusahaan mampu untuk bersaing dengan perusahaan lain bahkan mampu untuk bersaing dengan produk – produk import.

V. SIMPULAN

1. Penerapan Budaya *Lean Manufacturing*, Disiplin dan Etos kerja sangatlah penting untuk menjadikan perusahaan bisa lebih Produktif dan kompetitif. Hal ini terbukti dengan peningkatan produktifitas di bagian jahit, dari produktifitas yang semula hanya 2,9 pasang sepatu/orang/jam naik menjadi 3,8 pasang/orang/jam. Hal ini menunjukkan ada peningkatan produktifitas sebesar 31,03 %.
2. Setiap langkah perubahan harus didasari dengan evaluasi permasalahan sehingga mampu mengambil langkah yang tepat untuk melakukan perubahan.
3. Disiplin kerja dan etos kerja yang tinggi sangat dibutuhkan untuk melakukan setiap perubahan .

Saran

1. Perubahan berkelanjutan perlu terus dilakukan oleh PT. Intidragon Suryatama disemua bagian, agar lebih produktif dan kompetitif.
2. Sosialisasi selanjutnya bisa di fokuskan pada perbaikan dibagian lain, selain bagian yang sudah di sosialisasikan.
3. Penggunaan Teknologi baru juga bisa dijadikan input untuk meningkatkan produktifitas perusahaan

VI. DAFTAR PUSTAKA

- Dr. Edy Soetrisno, M. S. (2023). *Manajemen Sumber Daya Manusia*. Kencana.
- Oetomo, D., & Ulum, R. (2025). *Lean Manufacturing*. Hemat Nulis.
- P.Robbins, S., & Ludge, T. A. (2024). Organizational behavior. In *Pearon* (19th ed., Vol. 43, Issue 19). Pearson. <https://doi.org/10.5860/choice.43-0421>
- Sutrisno, H. E. (2019). *Budaya organisasi*. PT. Prenada Media.

I. LAMPIRAN FOTO KEGIATAN

