

**RANCANGAN 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke*) PADA UD.
GUNA WIJAYA MOTOR BALIKPAPAN**

Ngo Kevin Marlon Christoforus

Jurusan Manajemen / Fakultas Bisnis dan Ekonomika, Universitas Surabaya

Raya Kalirungkut, Surabaya 60293, Indonesia

Email : Marlon.Kevin@Rocketmail.com

Abstrak - UD. Guna Wijaya Motor bergerak dalam penjualan serta layanan jasa kendaraan roda dua. Dalam mengelolah toko, bengkel dan gudang, UD. Guna Wijaya Motor sudah menerapkan metode 5S tetapi dalam prakteknya masih kurang terutama pada penerapan tahap *Seiri*. Bengkel merupakan kegiatan utama pada UD Guna Wijaya, tetapi belum menerapkan *Seiri* dengan baik sehingga menimbulkan dampak seperti : susahnya mencari perkakas karena saling tercampur, membutuhkan waktu yang lama untuk mencari perkakas, dan kebersihan tidak dapat dijaga dengan baik. Berdasarkan permasalahan tersebut penelitian ini bertujuan untuk merancang dan meningkatkan metode 5S yang ada.

Penelitian ini menggunakan pendekatan rancangan yang bersifat kualitatif yang mengangkat topik metode 5S. Tahap *Seiri* dirancang dengan cara barang dipilih sesuai kategorinya. Tahap *Seiton* dirancang dengan cara menentukan dimana barang tersebut akan di simpan dan bagaimana cara penyimpanannya. Tahap *Seiso* dirancang dengan cara menambah alat kebersihan yang ada dan piket harian. Tahap *Seiketsu* dirancang dengan cara memberikan media visual. Tahap *Shitsuke* dirancang dengan menerapkan SOP. Tujuan dari penelitian ini untuk merancang metode 5S sehingga dapat meminimalkan bahkan menyelesaikan masalah-masalah yang ada di UD. Guna Wijaya Motor.

Kata Kunci: 5S, Kaizen, Gudang dan Ritel

Abstract - UD. Guna Wijaya Motor is engaged in the sales and services of two-wheeled vehicles. In managing the shop, workshop and warehouse UD. Guna Wijaya Motor has applied 5S method but in reality some of the phases is not applied well, especially *Seiri* phase. Workshop is the main activity in UD. Guna Wijaya but the application of *Seiri* haven't been applied well therefore causes negative impact such as: hard to find tools and gears because the tools are getting mixed with each other and takes a long time to look for utensils, and there is a hygiene issue in UD. Guna Wijaya Motor. Based on these problems, this study aims to design and improve existing 5S method).

This study uses a qualitative design approach with the topic of 5S method. Phase Seiri is designed in a way goods have fit the category. Phase Seiton is designed in a way to determine where the item will be stored and how it is stored. Phase Seiso is designed by adding more hygiene tools and make daily cleaning schedule for workers. Phase Seiketsu designed by providing visual media. Phase Shitsuke is designed by applying SOP. The purpose of this study is to design 5S method that could help minimize even solve the problems in UD. Guna Wijaya Motor.

Keywords: 5S, Kaizen, Warehouse and Retailing

PENDAHULUAN

Bisnis ritel di Indonesia mengalami perkembangan yang cukup pesat pada beberapa tahun terakhir ini, dengan berbagai macam format dan jenisnya. Hal ini, di akibatkan karena adanya perkembangan usaha manufaktur dan peluang pasar yang cukup terbuka. Bisnis ritel dapat dipahami sebagai semua kegiatan yang terlibat dalam penjualan barang atau jasa secara langsung kepada konsumen akhir untuk penggunaan pribadi dan bukan penggunaan bisnis. Ritel juga merupakan salah satu perangkat dari aktivitas- aktivitas bisnis yang melakukan penambahan nilai terhadap produk-produk dan layanan penjualan kepada konsumen dalam penggunaan atau konsumsi perseorangan maupun keluarga. Sering kali orang beranggapan bahwa ritel hanya berarti menjual produk-produk di toko. Namun, ritel juga melibatkan layanan jasa, seperti jasa layanan antar (*delivery service*) ke rumah-rumah, maupun layanan tambahan lainnya yang mampu memberikan nilai tambah terhadap barang dan jasa yang akan dikonsumsi oleh konsumen akhir. (Christina, 2010:5)

Bisnis Ritel secara umum adalah kegiatan usaha menjual aneka barang atau jasa untuk konsumsi langsung atau tidak langsung. Dalam mata rantai perdagangan bisnis ritel merupakan bagian terakhir dari proses distribusi suatu barang atau jasa dan bersentuhan langsung dengan konsumen. Bisnis ritel di Indonesia secara umum dapat diklasifikasikan menjadi dua yaitu, ritel modern dan ritel tradisional. Ritel modern sebenarnya merupakan pengembangan dari ritel tradisional, yang pada praktiknya mengaplikasikan konsep yang modern, pemanfaatan teknologi, dan mengakomodasi perkembangan gaya hidup di masyarakat atau konsumen.

Konsumen selalu mempunyai pilihan sendiri-sendiri terhadap berbagai macam produk dan jasa yang dibutuhkan. Untuk itu, dalam fungsinya sebagai ritel maka pelaku bisnis ritel menyediakan berbagai macam kebutuhan konsumen yaitu beraneka ragam produk dan jasa (*providing assortment*) baik dari sisi keanekaragaman jenis, merek dan ukuran dari barang dagang.(Christina, 2010:12)

Setiap perusahaan juga memperhatikan kebersihan gudang yang tidak kalah penting, kerapian , ketersediaan barang dan kemudahan mencari barang sesuai

dengan spesifikasinya. (Rahma dalam Joenan, 2014). Gudang itu sendiri tidak menambah nilai barang secara langsung, tidak ada perubahan citarasa, bentuk, kemasan, dll. Pada intinya tidak ada kegiatan proses operasi pada barang, yang ada adalah aktifitas transportasi barang dari satu tempat ke tempat lainnya, oleh karena itu diperlukannya penataan agar mempermudah aktifitas transportasi barang tersebut.

5S adalah persiapan agar segala sesuatu tetap dalam kondisi terbaik. Kebiasaan baik akan terbawa ke tempat kerja juga. 5S sebenarnya adalah apa yang anda lakukan untuk memastikan bahwa anda mampu melaksanakan pekerjaan pada efisiensi puncak. 5S merupakan penyempurnaan dengan cara memperhatikan segala sesuatu sehingga Anda tidak akan selalu mencari-cari. (Osada,Takasi,2004:8)

Tabel 1. Peningkatan Produk, Karyawan UD.Guna Wijaya Motor

Tahun	Perkiraan total produk UD.Guna Wijaya Motor	Karyawan
2013	11.000	8
2014	12.000	9
2015	13.000	9
2016	14.000	11

Tabel 1 menunjukkan tingkat pertambahan produk pada tahun 2016 dimana permintaan dari konsumen yang mengalami peningkatan mengakibatkan semakin banyaknya *stock* barang di gudang karena jenis item yang bertambah banyak, jumlah *stock* barang di UD. Guna Wijaya Motor yang terus meningkat ternyata tidak di ikuti oleh pengolahan gudang yang baik, sehingga harus adanya penerapan 5S dalam gudang UD.Guna Wijaya Motor. Sedangkan bengkel umum sejenisnya terus menetapkan berubahan seperti perluasan gudang maupun bengkel.(sumber: wawancara pemilik).

UD. Guna Wijaya Motor juga mengalami beberapa kendala seperti yang terjadi di bengkel penyimpanan perkakas yang masih dalam 1 tempat saja, selain itu kondisi di gudang maupun yang terjadi di bengkel dan toko adanya beberapa *sparepart* yang masih tertumpuk dan tercampur dengan *sparepart* lain sehingga mengalami kesulitan dalam pencarian dikarenakan kondisi toko yang tidak cukup luas jadi saat menyimpan *stock* yang terjadi toko hanyalah memanfaatkan

lahan kosong yang tersedia. Selain itu akibat tidak adanya standar dalam penataan sering terjadi penumpukan susunan barang sehingga membuat produk yang tertindis sering kali mengalami kebocoran. Pembersihan yang tidak dilakukan secara rutin pun mengakibatkan munculnya serangga kecil yang dalam merusak *packing* dari produk sendiri. Oleh sebab itu untuk mendukung pekerjaan mekanik dan pengambilan barang di gudang, toko maupun bengkel agar semakin mudah perlu dilaksankannya metode 5S ini secara keseluruhan, UD. Guna Wijaya Motor yang bergerak dalam bidang bengkel umum kendaraan roda 2 ini belum menerapkan metode 5S ini padahal di tinjau dari perkembangan dan kemajuan bengkel yang semakin ramai sangat diperlukannya metode 5S ini secara keseluruhan.

METODE PENELITIAN

Dalam perancangan ini, yang menjadi objek dalam pengumpulan data adalah UD. Guna Wijaya Motor. Pengumpulan data diperoleh melalui observasi, wawancara dan dokumentasi. Metode yang dilakukan dalam pengumpulan data adalah:

a. Observasi

Observasi dilakukan dengan cara pengamatan langsung ke gudang, toko dan bengkel UD. Guna Wijaya Motor.

b. Wawancara

Wawancara dilakukan dengan pemilik dari UD. Guna Wijaya Motor, dan dengan karyawan bagian toko yang telah diberikan wewenang untuk memberi informasi sesuai kebutuhan.

c. Dokumentasi

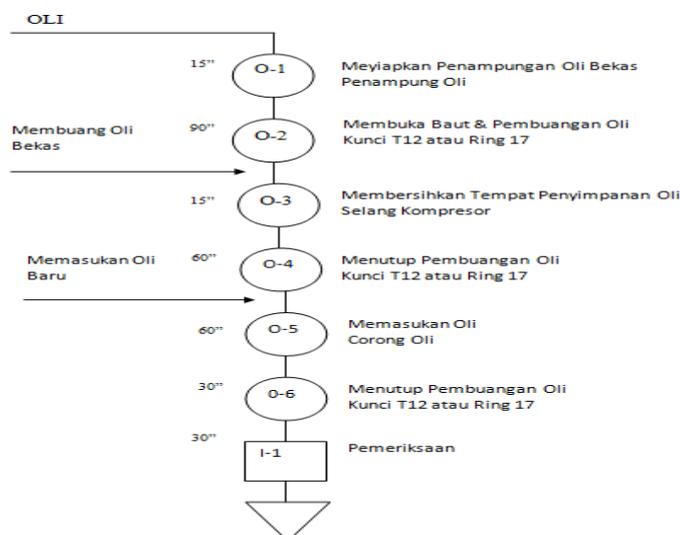
Dokumentasi dilakukan dengan pengumpulan data terkait persediaan di gudang, tata letak dan tumpukan *stock* yang ada.

HASIL DAN PEMBAHASAN

1. *Seiri* atau yang kita kenal sebagai pemilihan merupakan langkah awal dari metode 5S ini, tanpa diawali dengan langkah ini kegiatan kebersihan dan penetaan hanya sia-sia bila masih banyak barang yang tidak digunakan berada di tempat kerja. Menurut Jeffrey (2006:181) mengenai *seiri* yaitu pilihlah barang-barang

dan simpan hanya yang diperlukan dan singkirkan yang tidak diperlukan, atau dengan kata lain *seiri* atau pemilihan adalah tahap pemilihan barang yang berguna dan dibutuhkan di tempat kerja dan barang yang tidak berguna dan tidak dibutuhkan di tempat kerja. Dimana tahapan manajemen stratifikasi dengan dilakukan membedakan peralatan yang sering digunakan dan peralatan yang jarang digunakan, sesuai dengan hasil wawancara didapatkan 5 aktivitas yang sering dilakukan di bengkel UD. Guna Wijaya Motor.

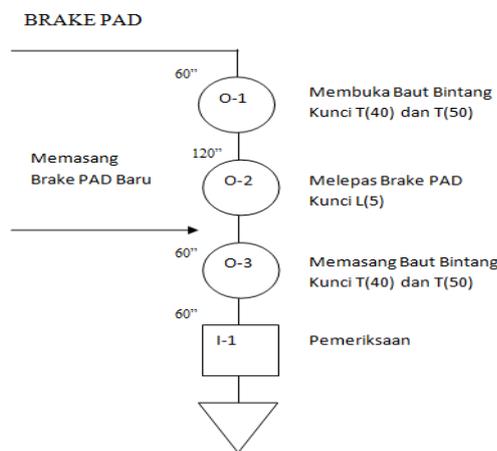
Penggantian oli yang dapat mencapai 600 kali per bulannya, penggantian gear dan rantai yang mencapai 300 sampai 450 kali per bulannya, penggantian *Brake pad* atau kampas depan yang mencapai 300 sampai 360 kali per bulannya, penggantian *Brake shoe* matic atau tromol belakang matic yang mencapai 150 kali per bulannya dan terakhir yaitu *Service carbulator* yang mencapai 150 kali per bulannya. Untuk melihat lebih detailnya proses aktivitas dan manajemen stratifikasi dari UD. Guna Wijaya Motor ini dapat dilihat pada *Operation Process Chart* dan tabel berikut:



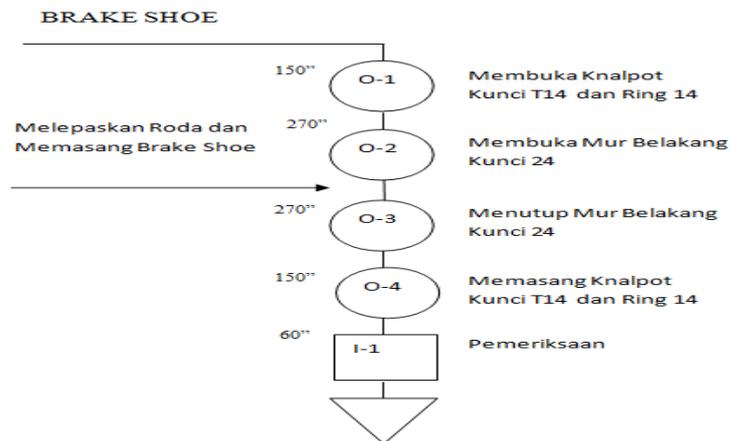
Gambar 1. *Operation Process Chart* Oli



Gambar 2. *Operation Process Chart Gear dan Rantai*



Gambar 3. *Operation Process Chart Brake PAD*



Gambar 4. *Operation Process Chart Brake Shoe*

SERVICE CARBULATOR



Gambar 5. Operation Process Chart Service Carbulator

Tabel 2. Hubungan Layanan dan Perkakas

OPC	Perkakas	Alur	Rata- Rata Layanan Jasa 2016 per Bulan				
			Oli	Gear dan Rantai	Brake PAD	Brake Shoe	Service Carbulator
			600x	375x	330x	150x	150x
Oli	Kunci T	3x	1.800	-	-	-	-
	Kunci Ring atau Pass	3x	1.800	-	-	-	-
	Penampung Oli	1x	600	-	-	-	-
	Selang Kompresor	1x	600	-	-	-	-
	Corong Oli	1x	600	-	-	-	-
Gear dan Rantai	Kunci T	3x		1.125	-	-	-
	Kunci ring atau Pass	2x		750	-	-	-
	Obeng Minus	2x		750	-	-	-
Brake PAD	Kunci T	2x		-	660	-	-
	Kunci L	1x		-	330	-	-
Brake Shoe	Kunci T	2x		-	-	300	-
	Kunci Ring atau Pass	4x		-	-	750	-
Service Carbulator	Obeng Plus	2x		-	-	-	300
	Kunci Ring atau Pass	2x		-	-	-	300
	Kuas	1x		-	-	-	150
	Selang Kompresor	1x		-	-	-	150

Tabel 2 di atas menunjukkan hubungan jasa layanan dan penggunaan perkakas dengan melihat 5 aktifitas yang sering dilakukan di bengkel UD. Guna Wijaya Motor dengan mengambil rata-rata frekuensi per bulannya berdasarkan hasil wawancara. Jumlah dari penggunaan perkakas tersebut yang menjadi patokan tingkat kepentingan suatu perkakas dan penentu perlakuannya.

Tabel 3. Jumlah Penggunaan Perkakas

Perkakas	Rata- Rata Layanan Jasa 2016 per Bulan					Jumlah Penggunaan Perkakas
	Oli	Gear dan Rantai	Brake PAD	Brake Shoe	Service Carbulator	
Kunci T	1.800	1.125	660	300	-	3.885
Kunci Ring atau Pass	1.800	750	-	750	300	3.600
Obeng Minus	-	750	-	-	-	750
Selang Kompresor	600	-	-	-	150	750
Corong Oli	600	-	-	-	-	600
Penampung Oli	600	-	-	-	-	600
Kunci L	-	-	330	-	-	330
Obeng Plus	-	-	-	-	300	300
Kuas	-	-	-	-	150	150

Tabel 3 menunjukkan jumlah penggunaan perkakas yang dilihat dari rata-rata layanan jasa 2016 per bulannya. Dengan jumlah penggunaan tiap perkakas menghasilkan tingkat kepentingan yang di perhatikan pada tabel 4 mengenai stratifikasi dan perlakuan peralatan berdasarkan tingkat kepentingannya yang terjadi di bengkel UD. Guna Wijaya Motor. Dari hasil yang ditunjukkan pada tabel 4.2 terlihat “kunci T” mendapatkan jumlah yang penggunaan perkakas terbanyak sedangkan “kuas” mendapatkan jumlah penggunaan terkecil tetapi ini bukan berarti “kuas” dikatakan tidak penting karena tabel 3 didapatkan dari hasil wawancara dari 5 aktifitas yang sering dilakukan di bengkel UD. Guna Wijaya Motor.

Tabel 4. Stratifikasi dan Perlakuan Peralatan Berdasarkan Tingkat Kepentingannya yang Terjadi Di Bengkel

No	Nama	Jumlah	Tingkat Kepentingan				Perlakuan
			SP	P	TP	STP	
1	Kunci T	3	*				DK
2	Kunci Ring atau Pass 1 set	4	*				DK
3	Selang Kompresor	4	*				DK
4	Corong Oli	3	*				DK
5	Obeng Minus	3	*				DK
6	Kunci L 1 set	2	*				DK
7	Kuas	3	*				DK
8	Obeng Plus	5	*				DK
9	Penampung Oli	2	*				DK
10	Kunci Bintang 1 set	1		*			DK
11	Kunci Shok 1 set	1		*			DK
12	Kunci Ingris 1 set	1		*			DK
13	Tang	3		*			DK
14	Kursi Kecil	7		*			DK
15	Pahat	1			*		DJ
16	Gergaji Besi	2			*		DJ
17	Ragum	1			*		DJ
18	Gerindra	1		*			DJ
19	Bor Tangan	1			*		DJ
20	Kompresor	1		*			DJ
21	Palu Besi	1			*		DJ
22	Kunci Besi	1			*		DJ
23	Stellan Velg Jeruji	1			*		DJ
24	Genset	1		*			DJ
25	Drum Oli Bekas	2			*		DJ
26	Kipas Angin	1		*			DJ
27	Palu	2		*			DJ
28	Karung Kain Marjun	1			*		DJ
29	Karung Kain Bekas	1				*	DB

Dari Tabel 4 dapat diketahui peralatan-peralatan yang dibutuhkan dalam kegiatan operasional bengkel UD. Guna Wijaya Motor berdasarkan 5 aktivitas yang sering dilakukan, bias dikelompokan sesuai rancangan peralatan tersebut didasarkan pada aktifitas dari kesamaan fungsi dan tingkatan kepentingan setiap peralatan. Peralatan seperti obeng minus, obeng plus, kunci T, selang kompresor dan lain sebagainya yang dikatakan DK (Didekatkan) pada tabel 4 harus di letakan pada tempat penyimpanan yang mudah dijangkau. Dengan melakukan hal ini maka barang menjadi lebih mudah ditemukan dan dapat mengurangi *lead time* dan kondisi barangpun menjadi lebih baik.

Dalam usaha servis motor seperti di UD. Guna Wijaya Motor ini peralatan sangatlah menjadi peran utama untuk melakukan kegiatan operasionalnya. Akan tetapi, peralatan yang digunakan terlihat tidak tertata dan tidak pada tempat penyimpanannya dan masih adanya peralatan yang rusak tetapi bercampur dengan peralatan yang digunakan sehingga saat pencarian barang masih membutuhkan waktu untuk mencarinya.

2. *Seiton* yang kita kenal sebagai penataan merupakan langkah kedua dari metode 5S ini. Menurut Jeffrey (2006:181) mengenai *seiton* yaitu setiap barang memiliki tempat dan setiap barang ada di tempatnya, atau dengan kata lain *seiton* atau penataan merupakan tahapan penataan barang dengan baik sesuai dengan tempat barang masing- masing meliputi produk yang terjadi di gudang maupun peralatan yang terjadi di bengkel, sehingga setelah tahapan ini dilakukan pegawai dan mekanik dapat menemukan dan memudahkan barang yang mereka inginkan.

Penerapan metode 5S yang kedua ini yaitu *Seiton* dapat dilakukan dengan cara penataan tempat penyimpanan *stock* yang terjadi di gudang dan menciptakan papan bayangan alat guna peletakan peralatan yang terjadi di bengkel. Langkah yang dilakukan adalah sebagai berikut:

1. Memberikan Rak Dinding Bertingkat pada Gudang
2. Pemberian Papan Bayangan

3. *Seiso* yang kita kenal sebagai pembersihan merupakan langkah ketiga dari metode 5S ini. Menurut Jeffrey (2006:182) mengenai *seiso* yaitu proses pembersihan sering kali berbentuk pemeriksaan yang mengungkapkan abnormalitas dan kondisi sebelum terjadi kesalahan yang dapat berdampak buruk terhadap kualitas atau menyebabkan kerusakan mesin, atau dengan kata lain *seiso* atau pembersihan merupakan cara menjaga kebersihan dari lingkungan kerja pegawai agar terhindar dari sampah atau kotoran sehingga lingkungan terlihat menjadi bersih.

Upaya pembersihan yang dilakukan oleh UD. Guna Wijaya Motor yaitu:

1. Penambahan dan Penyediaan Tempat, Alat Kebersihan
 - a. Menentukan Kreteria Pembersihan
 - b. Tempat Sampah dan Peralatannya
 - c. Melakukan Jabwal Piket Pembersihan

4. *Seiketsu* yang kita kenal sebagai pemantapan merupakan langkah keempat dari metode 5S ini. Menurut Jeffrey (2006:182) mengenai *seiketsu* yaitu sistem dan prosedur untuk mempertahankan dan memonitor ketiga S tersebut, atau dengan kata lain *seiketsu* atau pemantapan merupakan langkah terus-menerus dan secara berulang-ulang memelihara pemilahan, penataan dan pembersihannya sehingga keadaan tidak normal menjadi tampak, dengan adanya pengontrolan secara visual. Tujuan pemberian kontrol visual adalah memudahkan para pekerja mengetahui dan mengidentifikasi ketidaknormalan sehingga pekerja dapat membenahi ketidaknormalan segera.

Dalam hal ini UD. Guna Wijaya Motor memberikan tagline untuk pekerjanya yaitu “BENGKELKU ADALAH CERMINAN DIRIKU!” dan untuk menerapkan *seiketsu* atau pemantapan dengan baik UD. Guna Wijaya Motor juga menggunakan media visual berupa poster yang berjudul “5R KU” yaitu Ringkas, Rapi, Resik, Rawat dan Rajin yang juga berarti *Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu dan Shitsuke*, menggunakan bahasa Indonesia agar pegawai mudah memahaminya. Pengertian 5S dan 5R sebenarnya adalah sama, hanyalah penggunaan perbedaan bahasa Jepang dan Bahasa Indonesia tetapi dalam pengertiannya adalah sama yaitu Pemilihan, Penataan, Pembersihan, Pemantapan dan Pembiasaan. Berikut ini merupakan kontrol visual untuk dapat menerapkan *seiketsu* dengan baik.

5. *Shitsuke* yang kita kenal sebagai pembiasaan merupakan langkah terakhir dari metode 5S ini. Menurut Jeffrey (2006:182) mengenai *shitsuke* yaitu menjaga tempat kerja agar tetap stabil merupakan proses yang terus menerus dari peningkatan berkesinambungan, dengan kata lain *shitsuke* atau pembiasaan menjadikan kebiasaan untuk melakukan 4S sebelumnya. Karena pekerja sangatlah berperan penting dalam menjalankan 5S, oleh karena itu tahap ini merupakan penyuluhan tentang 5S, bagaimana menerapkannya dan tujuan sehingga dapat bermanfaat bagi toko, bengkel dan gudang. Upaya yang dilakukan UD. Guna Wijaya Motor sebagai berikut:

a. SOP (*Standart Operation Procedure*)

Banyaknya aktivitas yang dilakukan UD. Guna Wijaya Motor menyebabkan perlunya SOP ini dibuat. Seperti pada aktivitas yang telah

dijelaskan pada bab sebelumnya maka SOP yang dibuat adalah sebagai berikut:

- 1) Di Toko dan di Bengkel
 - 2) Di Gudang
- b. Pemberian Poster

KESIMPULAN DAN SARAN

Berdasarkan hasil observasi pada sebelum dan sesudah penerapan 5S diketahui terdapat perubahan yang di alami oleh UD. Guna Wijaya Motor setelah menerapkan 5S. Perubahan yang terjadi dapat di lihat sebagai berikut:

a. *Seiri*

Sebelum penerapan *seiri* atau pemilihan dilakukan barang yang jarang digunakan di bengkel seperti kardus bekas, lakban serta *sparepart* bekas dan peralatan rusak masih berada diarea bengkel.

Setelah penerapan *seiri* atau pemilihan dilakukan barang yang jarang digunakan disingkirkan dari tempat asalnya dan peralatan yang rusak dibuang agar tidak memakan tempat di bengkel.

b. *Seiton*

Sebelum penerapan *seiton* atau penataan dilakukan penyimpanan *sparepart* yang belum teratur dan tertata dengan baik yang terjadi di gudang dikarenakan ruang penyimpanan yang minim dan tidak adanya papan bayangan yang berguna sebagai penyimpanan peralatan di bengkel.

Setelah penerapan *seiton* atau penataan dilakukan penyimpanan *sparepart* telah rapi karena bertambahnya rak dinding yang berguna sebagai tempat penyimpanan tambahan dan adanya papan bayangan yang memudahkan melihat apakah peralatan sudah pada tempatnya atau belum.

c. *Seiso*

Sebelum penerapan *seiso* atau pembersihan dilakukan pegawai sering kali tidak dapat menjaga kebersihan saat di bengkel karena tempat sampah yang terlalu kecil untuk sampah atau sisa packing produk serta peletakannya yang kurang mendukung proses pembuangan secara cepat dan minimnya peralatan kebersihan yang ada di bengkel maupun toko.

Setelah penerapan *seiso* atau pembersihan dilakukan, dengan adanya piket kebersihan yang diterapkan dan peralatan kebersihan yang memadai serta pembesaran tempat sampah di bengkel, pegawai lebih bisa menjaga kebersihan dan memiliki tanggung jawab untuk menjaga kebersihan.

d. *Seiketsu*

Sebelum penerapan *seiketsu* atau pemantapan dilakukan kurang adanya informasi yang tepat dan tidak adanya penerapan 5S, sering kali membuat karyawan tidak bisa terorganisir dengan pekerjaannya.

Setelah penerapan *seiketsu* atau pemantapan dilakukan, perusahaan telah membuat media visual berupa poster 5S, hal ini membuat pegawai terorganisir dalam pekerjaannya.

e. *Shitsuke*

Sebelum penerapan *shitkesu* atau pembiasaan dilakukan kurangnya standart kerja yang dimiliki UD. Guna Wijaya Motor sehingga para pegawai kurang bisa disiplin dan patuh pada peraturan yang telah ditetapkan.

Setelah penerapan *shitkesu* atau pembiasaan dilakukan dengan cara membuat SOP atau standart kerja pawa pegawai lebih terbiasa untuk disiplin dan patuh pada peraturan yang telah ditetapkan.

Rekomendasi yang disampaikan pada pihak UD. Guna Wijaya Motor didasarkan atas hasil perancangan bahwa ditemukan hambatan- hambatan pada UD. Guna Wijaya Motor. Dalam melakukan rancangan 5S pada UD. Guna Wijaya Motor harus:

1. Memerlukan komitmen dan tanggung jawab dari seluruh pihak maupun atasan hingga bawahan yang bekerja di UD. Guna Wijaya Motor untuk selalu menjalankan aktivitas 5S secara terus menerus.
2. Melakukan sosialisasi kepada seluruh pegawai atas pentingnya penerapan 5S ini secara berurutan.
3. Melakukan monitoring oleh pemilik UD. Guna Wijaya Motor guna melihat perkembangan aktivitas 5S.
4. Rancangan ini dapat dimanfaatkan dan dikembangkan dikemudian hari dengan penerapan 5S dan mengukur keberhasilan 5S.

DAFTAR PUSTAKA

Ahmad, Arwani.2009.*Warehouse Check Up* (Edisi-1): Rancangan 5S pada Gudang di UD Asri Jaya Sidoarjo, Universitas Surabaya

Christina, W.U.,2010,Manajemen Ritel: Strategi Implementasi Operasional Bisnis Ritel Modern di Indonesia,Edisi2, Edward Tanuja.

Jeffrey, K. Liker,2006,*The Toyota Way:14 Prinsip Manajemen dari Perusahaan Manufaktur Terhebat di Dunia.*

Joenan, F.H. 2014. Rancangan 5S pada Gudang di UD Asri Jaya Sidoarjo. Universitas Surabaya

Osada,Takashi,2004, *The 5S's : Five keys to a Total Quality Environment ;* Penerjemah:Mariani G,PMM.

Purwono,H.2004.Buku Perencanaan dan Perancangan Fasilitas: Rancangan 5S pada Gudang di UD Asri Jaya Sidoarjo, Universitas Surabaya

Simanjuntak, Mariana, 2014, Penerapan Manajemen Kaizen di Institusi Publik Non Profit,Vol. 2

<https://malianariska26.wordpress.com/bisnis-ritel-modern-indonesia/> diunduh pada tanggal 30 Maret2016

<http://manajemenproduksi.com/apa-itu-5s-dan-cara-penerapan-metode-5s/> diunduh pada tanggal 30 Maret2016

<http://surabayapost.net/> diunduh pada tanggal 30 Maret2016

<https://suprizaltanjung.wordpress.com/2012/10/30/ritel-bisnis-yang-tidak-pernah-mati/> diunduh pada tanggal 30 Maret2016