

RANCANGAN 5S PADA GUDANG TOKO MURAH TOLI-TOLI

Reynardi Tenderan

Jurusan Manajemen Jejaring Bisnis/ Fakultas Bisnis dan Ekonomika

Email reynarditenderan@gmail.com

Intisari - Toko Murah merupakan badan usaha yang bergerak di bidang *retail* yang menjual kebutuhan sehari-hari. Dalam mengelola gudang Toko Murah belum melakukan program penataan dengan tepat yang mengakibatkan kendala seperti lamanya mengambil barang di gudang karena penataan yang berantakan dan tercampur. Selain itu sering ditemukan barang dengan jenis varian lain berserakan ditempat yang tidak semestinya. Kebersihan yang kurang diperhatikan pada gudang Toko Murah menjadikan gudang terlihat berdebu dan kotor. Berdasarkan permasalahan tersebut, maka penelitian ini bertujuan untuk menyelesaikan masalah-masalah pada gudang Toko Murah Toli-Toli dengan merancang program 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke*). Rancangan ini bersifat kualitatif dengan metode 5S tahap *Seiri* (Pemilahan) dirancang dengan memilah barang sesuai kategorinya. Tahap *Seiton* (Penataan) dirancang dengan cara menentukan dimana barang akan disimpan dan bagaimana barang disimpan. Tahap *Seiso* (Pembersihan) dilakukan dengan cara penjadwalan pembersihan kepada karyawan. Tahap *Seiketsu* (Pemantapan) dirancang dengan poster, label, plat, dan tanda kebersihan. Tahap *Shitsuke* (Pembiasaan) dengan cara memperbaiki komunikasi dengan karyawan. Rancangan yang dibuat diharapkan dapat mengurangi dan mengatasi masalah yang ada pada gudang Toko Murah seperti penataan barang yang berantakan dan tidak sesuai sesuai penyusunannya.

Kata Kunci : *Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke*

Abstract - *Toko Murah is a retail company that sells daily necessities. In managing warehouse Cheap Store has not done a proper arrangement program that resulted in obstacles such as the length of taking items in the warehouse because the arrangement is messy and mixed. In addition, often found items with other variant types scattered in place that is not appropriate. Less attention to cleanliness in the warehouse store makes the warehouse look dusty and dirty. Based on these problems, this research aims to solve problems in the warehouse of the Toko Murah Toli-Toli by designing the 5S program (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke).*

This design is qualitative with Seiri 5S method (Sorting) is designed by sorting items according to category. The Seiton stage (Setup) is designed by determining where items are stored and how items are stored. Seiso stage (Cleaning) is done by cleaning scheduling to employees. The Seiketsu Stage (Stabilization) is designed with posters, labels, plates, and cleaners. Shitsuke Stage (Habituation) by improving communication with employees.

The designs made are expected to reduce and overcome the problems that exist in the warehouse Cheap Stores such as the arrangement of goods that fall apart and not appropriate according to the preparation.

Keywords: *seiri, seiton, seiso, seiketsu, shitsu*

PENDAHULUAN

Perkembangan dunia bisnis saat ini, menuntut para pelaku usaha agar mampu mengembangkan dan mempertahankan kelangsungan bisnisnya dengan baik. Munculnya banyak pesaing-pesaing baru membuat persaingan bisnis saat ini semakin ketat dan berkembang. Oleh karena itu setiap badan usaha harus menciptakan keunggulan bersaing masing-masing. Untuk dapat mewujudkan hal tersebut, sangat diperlukan manajemen yang baik dalam suatu kegiatan badan usaha sehingga tidak sampai kalah dalam bersaing.

Pada tahun 2016 industri ritel di Indonesia mengalami pertumbuhan yang pesat. Menurut Gilbert (2003), ritel adalah semua usaha bisnis yang secara langsung mengarahkan kemampuan pemasarannya untuk memuaskan konsumen akhir berdasarkan organisasi penjualan barang dan jasa sebagai inti dari distribusi. Indonesia dengan jumlah penduduk sekitar 260 juta merupakan pasar potensial bagi bisnis ritel modern. Bahkan kini bisnis ritel mulai merambah ke kabupaten-kabupaten terutama jenis *supermarket* dan *minimarket*. Salah satu provinsi di Indonesia yang sedang membangun dan memiliki tingkat perekonomian yang terus meningkat adalah Sulawesi tengah. Provinsi ini memiliki pertumbuhan ekonomi yang dalam kurun waktu empat tahun terakhir terus meningkat secara signifikan. Tahun 2015 pertumbuhan ekonomi Sulawesi sebesar 15,56%, Sumatera 3,54%, Jawa 5,45%, Bali, NTT, NTB 10,29%, Kalimantan 1,31%, Maluku dan Papua 6,62% (<http://bisnis.rakyatku.com/>). Hal ini membuat provinsi Sulawesi Tengah menjadi salah satu provinsi yang cukup pesat pertumbuhan ekonominya di Indonesia. Salah satu kabupaten yang ada di Sulawesi Tengah yang memiliki pertumbuhan ekonomi yang selalu meningkat dengan pesat dan pertumbuhannya selalu positif adalah Tolitoli. Menurut Badan Pusat Statistik dalam Produk Domestik Regional Bruto Menurut Lapangan Usaha Kabupaten Tolitoli (2016), kabupaten Tolitoli merupakan kabupaten yang memiliki pertumbuhan ekonomi yang cukup pesat. Laju pertumbuhan PDRB Tolitoli tahun 2015 mencapai 6,84 persen, sedangkan tahun 2014 sebesar 6,43 persen. Seluruh kategori ekonomi PDRB yang lain pada tahun 2015 mencatat pertumbuhan yang positif. Hal ini

membawa dampak positif bagi kegiatan ekonomi yang ada disana termasuk pertumbuhan usaha-usaha termasuk di sektor *retail*.

Tabel 4
Daftar Ritel Sembako Di Toli-Toli

No	Nama Badan Usaha	Kepraktisan lokasi dan parkir	armada pengantaran barang	Jenis penjualan	Barang yang dijual
1	Toko Murah (Jl.sulltan hasanudin no.25)	- Berlokasi dipusat kota ToliToli yang terdapat banyak bank dan sekolahan -lahan parkir yang luas dibanding pesaing, kapasitas parker hingga 50 motor	5 mobil box dan 2 motor	Partai dan eceran	Sembako, atk, plastik, peralatan rumah tangga, rokok, tas, pakaian, dll.
2	Toko Mario (Jl.pipit no.10)	-Berlokasi di kawasan yang agak mengarah keluar kota -Lahan parkir yang kecil dan dapat menampung 10 motor	5 mobil	Partai	Sembako, atk, plastik
3	Toko Pelangi (Jalur 2)	-berlokasi dipusat kota dan akses sering dilewati orang -lahan parkir terbatas hanya bisa 10 motor	3 mobil	Partai	Sembako, rokok, mainan anak-anak
4	Toko asia raya (Jl. moh.hatta) no.20	-Berlokasi di pusat pasar yang ramai dikunjungi orang -Lahan parkir sangat kecil	4 mobil	Partai	Sembako, plastik, atk, dll.

Sumber : observasi penulis 2016

Berdasarkan tabel 4, Toko Murah termasuk sebagai toko terbesar yang mempunyai banyak kelebihan dibanding pesaingnya. Namun berdasarkan hasil obserasi masih banyak kendala-kendala yang dihadapi oleh Toko Murah. Rancangan 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketso, dan Shitsuke*) sangat berguna bagi perbaikan perusahaan, oleh sebab itu perusahaan perlu memaksimalkan penerapan rancangan 5S.

METODE PENELITIAN

Rancangan penelitian ini menggunakan metode 5S. Pendekatan pengumpulan data yang digunakan dengan observasi dan wawancara.

HASIL DAN PEMBAHASAN

A. Rancangan Penerapan 5S di Gudang Toko Murah ToliToli

1. *Seiri* (Pemilahan)

Seiri yang berarti pemilahan, yang membedakan antara yang diperlukan dengan yang tidak diperlukan, mengambil keputusan yang tegas, dan membuang segala sesuatu yang tidak diperlukan. Langkah-langkah dalam melakukan aktivitas membuang barang yang tidak diperlukan:

- (1) Menentukan ruang lingkup dan targetnya.
- (2) Persiapan

Rancangan langkah bersiap-siap dalam melakukan pembuangan barang yang tidak diperlukan terdapat 6 pertanyaan yang digunakan, yaitu:

a. Siapa

Rancangan yang akan dilakukan adalah dengan membuat jadwal aktivitas pemilahan barang di Gudang yang dilakukan oleh karyawan sebagai berikut:

Tabel 1
Pembagian Tanggung Jawab Masing-Masing Area

Hari	Nama karyawan	Area tanggung jawab
Senin	A dan B C dan D E dan F	(Makanan Instant) dan (Minuman) (Bahan Pokok) dan (<i>Snack</i>) (Susu) dan (Permen)
Selasa	G dan H I dan A B dan C D	(Shampoo) dan (Sabun) (Perawatan Gigi) dan (Obat nyamuk) (Plastik) dan (Rokok) (Sandal)
Rabu	E dan F G dan H Idan A	(Makanan Instant) dan (Minuman) (Bahan Pokok) dan (<i>Snack</i>) (Susu) dan (Permen)
Kamis	B dan C D dan E F dan G H	(Shampoo) dan (Sabun) (Perawatan Gigi) dan (Obat nyamuk) (Plastik) dan (Rokok) (Sandal)
Jumat	I dan A B dan C D dan E	(Makanan Instant) dan (Minuman) (Bahan Pokok) dan (<i>Snack</i>) (Susu) dan (Permen)
Sabtu	F dan G H dan I A dan B C	(Shampoo) dan (Sabun) (Perawatan Gigi) dan (Obat nyamuk) (Plastik) dan (Rokok) (Sandal)
Minggu	D dan E F dan G H dan I	(Makanan Instant) dan (Minuman) (Bahan Pokok) dan (<i>Snack</i>) (Susu) dan (Permen)

Sumber: Observasi Penulis 2016, data diolah

Sebelumnya aktivitas pembuangan terhadap barang yang sudah tidak diperlukan dilakukan oleh karyawan yang melihat ada kotoran yang ada di lantai gudang. Rancangan yang akan melakukan aktivitas pembuangan barang yang tidak berguna adalah ditujukan kepada seluruh karyawan Toko Murah. Seluruh karyawan akan melakukan aktivitas pemilahan barang di seluruh area gudang.

b. Dimana

Area Gudang dibagi menjadi area bersih dan area kotor. Area bersih berisi barang-barang yang harus bersih sampai ditangan konsumen agar kualitas tidak menurun. Contohnya seperti seluruh produk bahan pokok, produk minuman, produk makanan instant, dll.

c. Kapan

Rancangan untuk kapan dilakukan setiap hari di seluruh area toko pada pagi hari pukul 07.00.

d. Bagaimana

Rancangan yang dapat digunakan oleh Toko Murah adalah dengan melakukan pengecekan di gudang. Strategi label merah dapat digunakan oleh Toko Murah untuk memberikan penanda bahwa barang yang diberi label merah berarti barang tersebut akan dibuang atau dijauhkan karena barang tersebut sudah tidak digunakan lagi atau sudah tidak berguna berada di dalam gudang Toko Murah.

e. Mengapa

Rancangan yang akan dilakukan ini bertujuan supaya gudang tidak terlihat penuh. Selain itu, dapat membedakan antara yang diperlukan dengan yang tidak diperlukan, mengambil keputusan yang tegas dan membuang segala sesuatu yang tidak diperlukan

(3) Melatih karyawan mengenali barang yang tidak diperlukan

Rancangan langkah yang dapat diambil oleh pemilik Toko Murah adalah melatih karyawan mengenali apa yang diperlukan dan yang tidak diperlukan. Toko Murah dengan caramemberikan pengarahan melalui briefing sebelum aktivitas toko dimulai.

(4) Menentukan jumlah dan memberi nilai

Rancangan yang dapat dilakukan pemilik Toko Murah yaitu dengan memberikan nilai terhadap setiap barang. Maksudnya suatu barang yang memiliki nilai yang rendah akan langsung dibuang, barang yang memiliki nilai rata-rata akan terus disimpan didalam gudang dan barang yang memiliki nilai tinggi akan disimpan di dalam gudang namun posisinya dekat dengan pintu keluar masuk barang agar arus keluar masuk barang tersebut lebih mudah dan cepat.

Tabel 2
Kategori Nilai Untuk Barang Di Gudang

No	Nama area	Kategori nilai	Perlakuan
1	Makanan instant	Tinggi	Disimpan dekat pintu keluar
2	Minuman	Tinggi	Disimpan dekat pintu keluar
3	Snack	Tinggi	Disimpan dekat pintu keluar
4	Susu	Tinggi	Disimpan dekat pintu keluar
5	Bahan pokok	Tinggi	Disimpan dekat pintu gudang
6	Permen	Sedang	Disimpan dalam gudang kategori <i>food</i>
7	Plastik	Sedang	Disimpan d dalam gudang kategori <i>non food</i>
8	Rokok	Tinggi	Disimpan dekat pintu gudang
9	Sandal	Sedang	Disimpang dalam gudang kategori <i>non food</i>
10	Shampoo	Sedang	Disimpan dalam gudang kategori <i>non food</i>
11	Sabun	Sedang	Disimpan dalam gudang kategori <i>non food</i>
12	Perawatan gigi	Sedang	Disimpan dalam gudang kategori <i>non food</i>
13	Obat nyamuk	Sedang	Disimpan dalam gudang kategori <i>non food</i>
14	Dos kosong	Rendah	Dibuang di tempat pembuangan milik Toko Murah
15	Kursi plastik,rak,kertas	Rendah	Dibuang di tempat pembuangan milik Toko Murah

Sumber : Observasi penulis, data diolah

(5) Melakukan pemeriksaan dan penilaian manajemen dan memberi petunjuk.

Rancangan yang dapat dilakukan yaitu pemilik lansung turun ke gudang untuk melakukan pemeriksaan dan memberikan saran terkait kondisi gudang Toko Murah pemeriksaan dilakukan sebelum toko akan beroperasi dan setelah karyawan telah melakukan pembersihan , hal ini perlu dilakukan setiap hari oleh pemilik agar kondisi di gudang selalu terjaga kondusif dan sesuai standar yang ada.

Tabel 3
Form Pemeriksaan Untuk Gudang Toko Murah

Nama area	Kondisi area			Nilai (1-10)	Ket+Saran
	Pembagian area sudah sesuai jenisnya	Penerapan label merah sudah berjalan dengan baik	Tidak ada varian barang beda jenis yang tercampur ?		
Area makanan instant	V	V	-		
Area minuman	V	V	-		
Area bahan pokok	V	V	-		
Area susu	V	V	-		
Area snack	V	V	-		
Area permen	V	V	-		
Area sandal	V	-	-		
Area obat nyamuk	V	-	-		
Area sabun	V	-	-		
Area shampoo	V	-	-		
Area sandal	V	-	-		
Area plastic	V	-	-		
Area perawatan gigi	V	-	-		

Sumber : Observasi penulis, data diolah

2. Seiton (Penataan)

Penataan berarti meletakkan barang, alat atau mesin pada lokasi paling tepat, setiap barang atau alat yang masih digunakan dalam pekerjaan harus memiliki suatu tempat penyimpanan yang tetap dan jelas keberadaannya.

Dalam tahap ini, ada 4 prosedur dasar yang digunakan untuk melakukan Seiton, yaitu:

- a. Memahami dan menganalisis status quo.
Rancangan yang dapat dilakukan oleh Toko Murah adalah dengan memberi kertas kerja yang berisi aturan mengenai Gudang di Toko Murah. Apabila karyawan masih tidak mentaati peraturan, maka akan diberi teguran secara lisan.
- b. Menentukan dimana barang akan disimpan
- c. Menentukan bagaimana menyimpan barang
- d. Taati aturannya.

Rancangan yang dapat dilakukan oleh Toko Murah yaitu dengan memberi peringatan maksimum 5 tumpuk untuk barang dalam kemasan kardus yang rawan pecah dan rusak.

3. *Seiso* (Pembersihan)

a. Aktivitas tingkat makro

Rancangan ventilasi untuk gudang Toko Murah, penambahan ventilasi bisa melibatkan pihak luar untuk penambahannya Karena membutuhkan keahlian dan perhitungan untuk keefektifan hasilnya, dengan begini diharapkan barang dalam gudang tidak menjadi rusak dan lembab lagi akibat siklus udara yang tidak memadai di dalam gudang.

b. Aktivitas tingkat individual

Rancangan yang dapat dilakukan adalah dengan membuat jadwal pembersihan gudang. Diharapkan dengan pembersihan gudang secara berkala maka kebersihan gudang akan terjaga.

Tabel 4
Jadwal Piket di Gudang Toko Murah

Hari	Nama petugas	Area yang dibersihkan	Waktu
Senin	1.A 2.B 3.C 4.D 5.E 6.F	FOOD : 1.Makanan Instant 2. Minuman 3. Bahan Pokok 4. <i>Snack</i> 5. Susu 6. Permen	07.00-08.00
Selasa	1.G 2.H 3.I 4.A 5.B 6.C 7.D	NON FOOD : 1. Shampoo 2.Sabun 3.Perawatan Gigi 4.Obat nyamuk 5.Plastik 6. Rokok 7.Sandal	07.00-08.00
Rabu	1.E 2.F 3.G 4.H 5.I 6.A	FOOD : 1.Makanan Instant 2. Minuman 3. Bahan Pokok 4. <i>Snack</i> 5. Susu 6. Permen	07.00-08.00
Kamis	1.B 2.C 3.D 4.E 5.F 6.G 7.H	NON FOOD : 1. Shampoo 2.Sabun 3.Perawatan Gigi 4.Obat nyamuk 5.Plastik 6. Rokok 7.Sandal	07.00-08.00
Jumat	1.I 2.A 3.B 4.C 5.D 6.E	FOOD : 1.Makanan Instant 2. Minuman 3. Bahan Pokok 4. <i>Snack</i> 5. Susu 6. Permen	07.00-08.00
Sabtu	1.F 2.G 3.H 4.I 5.A 6.B 7.C	NON FOOD : 1. Shampoo 2.Sabun 3.Perawatan Gigi 4.Obat nyamuk 5.Plastik 6. Rokok 7.Sandal	07.00-08.00
Minggu	1.D 2.E 3.F 4.G 5.H 6.I	FOOD : 1.Makanan Instant 2. Minuman 3. Bahan Pokok 4. <i>Snack</i> 5. Susu 6. Permen	07.00-08.00

Sumber : Observasi Penulis

Dengan adanya penjadwalan ini, maka para karyawan Toko Murah memiliki tanggung jawab dalam menjalankan tugasnya yaitu menjaga kebersihan di Gudang Toko Murah. Dengan ini maka kebersihan di toko Toko Murah akan terjaga.

c. **Aktivitas tingkat mikro**

Alat yang digunakan pada gudang toko Murah hanya sederhana saja, alat pembersihan standar yang biasa digunakan dalam kehidupan sehari-hari manusia seperti sapu, skop sampah, kain pel, kemoceng, tempat sampah, dll. sehingga karyawan sudah terbiasa dengan alat-alat tersebut, Namun harus diperhatikan alat ini harus selalu dalam kontrol dan dalam keadaan sudah dicek kondisinya sebelum digunakan sehingga tidak malah menjadi sumber dari kotoran, karena hal terkait pengecekan alat kebersihan sering terlewatkan oleh karyawan yang bertugas. Maka itu daftar periksa sebelum alat digunakan perlu dibuat agar dapat memastikan kondisi alat kebersihan selalu kondusif dan layak pakai oleh seluruh karyawan yang bertugas digudang dalam melaksanakan pembersihan.

4. Seiketsu (Pemantapan)

Rancangan yang akan dilakukan adalah dengan memasang label dengan menggunakan kertas yang ditempel pada rak yang berisi nomor dan identitas barang. Plat dan kode juga digunakan sebagai tanda area barang dengan jenis tertentu kode warna juga berperan dalam menentukan area barang, selain itu tanda untuk menjaga kebersihan juga dipasang dengan menggunakan poster yang disesuaikan dengan ukuran area agar dapat dibaca dengan jelas oleh seluruh karyawan. Hal ini dilakukan untuk menjaga agar 3s sebelumnya tetap terjaga.

5. Shitsuke (Pembiasaan)

Pada saat briefing pagi tersebut diadakan sharing pendapat terhadap pelaksanaan 5S yang sudah dilakukan serta kendala-kendala apa yang ditemukan kemudian bagi karyawan yang ingin mengungkapkan pendapatnya tentang penerapan 5S dipersilahkan agar tercapai diskusi matang tentang perbaikan penerapan 5S kedepan itu apabila ide karyawan tersebut bisa dilakukan dan

diterapkan dengan baik dan dapat memudahkan karyawan lain untuk melaksanakan 5S.

B. Hasil Implementasi 5S

Setelah membuat seluruh rancangan 5S pada gudang Toko Murah, maka pada tahap hasil implementasi 5S akan menunjukkan keseluruhan hasil dari penerapan implementasi 5S, namun karena keterbatasan jarak dan terkendala oleh kesibukan aktivitas yang ada pada toko Murah maka implementasi rancangan yang dibuat hanya dapat dilakukan pada area tertentu dan area yang di pakai untuk mengimplementasikannya adalah area rokok, alasan digunakannya area rokok karena area ini memiliki barang yang cukup banyak dan berantakan , namun barang seperti rokok tidak terlalu berat untuk diangkat dan ditata sehingga karyawan di Toko Murah akan lebih mudah dalam merapikan dan membersihkannya langsung.



Gambar 1
Penerapan 5S pada area Rokok
Sumber : Gudang Toko Murah

C. TAHAP VERIFIKASI

Setelah dilakukan perancangan 5S pada Gudang Toko Murah, maka akan dilakukan tahap verifikasi agar bisa diketahui apakah rancangan 5S yang sudah dilakukan telah sesuai dengan yang diharapkan atau tidak. Salah satu cara yang digunakan untuk mengetahuinya adalah dengan memakai form evaluasi 5S dan melakukan diskusi dengan pemilik apakah rancangan 5S yang layak bisa diterapkan dengan baik bisa dilakukan atau tidak.

KESIMPULAN

Tahap pelaksanaan 5S yang akan di rancangkan untuk Toko Murah adalah membentuk tim promosi 5S, membuat perencanaan promosi 5S, membuat materi kampanye 5S, pendidikan internal (dalam lingkungan Toko Murah), dan rancangan 5S yang terdiri dari 5 langkah yaitu :

1. Perancangan *seiri* (pemilahan)

Menentukan ruang lingkup dan targetnya, bersiap-siap, melatih karyawan mengenali apa yang tidak diperlukan, menentukan jumlah dan memberi nilai, dan melakukan pemeriksaan dan penilaian manajemen, dan memberi petunjuk. Memilah barang sesuai pengelompokkan *food* dan *non food*, menyatukan varian barang yang sama dan diberi plat dan kode agar memudahkan karyawan dalam pencarian barang yang diperlukan. Barang yang tidak diperlukan diberi label merah lalu dibuang ke tempat sampah.

2. Tahap *seiton* (penataan)

Pada tahap *Seiton* nada 4 prosedur dasar yang dapat digunakan untuk penataan, yaitu : memahami status quo, menentukan dimana barang akan disimpan, menentukan bagaimana menyimpan barang dan taati aturannya. Setiap karyawan diberikan buku saku yang berisi tentang aturan-aturan Dalam aktivitas di gudang Toko Murah. Penambahan rak di gudang agar barang tidak diletakkan di bawah lantai. Cara menyimpan barang di rak dengan memberi label. Ada aturan tentang mengenai tingginya tumpukan barang di dalam gudang Toko Murah

3. Tahap *seiso*(pembersihan)

Tahap ini terdapat langkah-langkah aktivitas pembersihan seperti menentukan kriteria pembersihan yaitu menentukan apa yang harus dibersihkan, dan mengetahui area-area mana yang harus dibersihkan dan menentukan alokasi tanggung jawab pembersihan, alokasi ini meliputi 2 proses yaitu jadwal piket kebersihan dan juga penentuan area pembersihan berdasarkan rancangan pada area pembersihan.

4. Tahap *seiketsu*(pemantapan)

Tahap ini dilakukan dengan perancangan kontrol visual. Kontrol visual dapat berupa gambar himbauan dilarang merokok, jagalah kebersihan, letakan barang pada tempatnya, dan papan penanda area. Manfaat dari perancangan kontrol visual adalah untuk memberi pengetahuan dan pemahaman kepada semua pihak yang bekerja pada toko untuk melakukan aktivitas pekerjaan yang perlu dilakukan dan menghindari aktivitas yang tidak diperlukan. Dengan penerapan *seiketsu* (pemantapan), diharapkan juga akan mendukung 3 aktivitas lain yaitu *seiri* (pemilahan), *seiton* (penataan), dan *seiso* (pembersihan).

5. Tahap *Shitsuke*(Pembiasaan)

tahap terakhir dari aktivitas 5S, dirancang untuk memberikan kesadaran dan kemauan dalam penerapan 5S. kesadaran dan kemauan ini yang akan dibiasakan dalam aktivitas pekerjaan karyawan. Untuk dapat memotivasi para karyawan dalam melakukan aktivitas 5S, maka dapat menggunakan sistem bonus atau tunjangan sesuai dengan pekerjaan tiap-tiap karyawan apabila telah melakukan aktivitas pekerjaan dan menerapkan 5S dengan baik.

SARAN

1. Memerlukan sebuah komitmen dan tanggung jawab dari seluruh pihak yang bekerja pada toko tersebut untuk selalu menjalankan aktivitas 5S secara terus-menerus dan secara berkesinambungan, dengan caramemberikan dan menempelkan poster-poster ataupun himbauan terkait dengan 5S secara tertulis dan diletakan pada tempat yang mudah dilihat.
2. Melakukan sosialisasi aktivitas 5S kepada seluruh pihak yang terlibat didalam pekerjaan pada Toko Murah melalui pemberian modul 5S dan *briefing* sebelum melakukan aktivitas 5S.
3. Diperlukan evaluasi kepada setiap karyawan paling tidak 3 bulan sekali untuk memastikan aktivitas 5S dapat selalu berjalan dengan baik.
4. Diperlukan *monitoring* secara berkala oleh pemilik untuk melihat perkembangan aktivitas 5S pada Toko Murah

5. Penelitian ini dapat dimanfaatkan dan dikembangkan di kemudian hari dengan penerapan 5S dan mengukur keberhasilan 5S.

DAFTAR PUSTAKA

- Jimenez, M., Luis, R., Manuel, D., Maria, D.M.E., 2015, 5S Methodology Implementation In The Laboratories Of An Industrial Engineering University School, *Safety Science*, Vol 78: 163-172.
- Malik, Q.A., 2014, Implementation Plan Of 5S Methodology In The Basic Surgical Instruments Manufacturing Industry Of Sialkot, *International Journal Of Scientific & Technology Research*, Vol 3:9.
- Osada, Takashi., (2004), *Sikap Kerja 5S*, Cet. 5, PPM, Jakarta.

Randhawa, J.S., and Inderpreet, S.A., 2017, 5S – A Quality Improvement Tool For Sustainable Performance: Literature Review And Directions, *International Journal Of Quality & Reliability Management*, Vol 34: 334-361.

<http://regionalinvestment.bkpm.go.id/front/dpdrb/7206> diakses pada 10 Oktober 2016

http://sulteng.bps.go.id/endback/brs_ind/brsInd-20150304181937.pdf diakses pada 10 Oktober 2016

<http://sulteng.bps.go.id/frontend/linkTabelStatis/view/id/556> diakses pada 5 November 2016

<http://sulteng.bps.go.id/frontend/linkTabelStatis/view/id/558> diakses pada Oktober 2016

<http://sulteng.bps.go.id/frontend/linkTabelStatis/view/id/560> diakses pada 20 Oktober 2016

<http://sulteng.bps.go.id/frontend/Subjek/view/id/6#subjekViewTab3|accordion-daftar-subjek1> diakses pada 20 Oktober 2016

<http://www.indonesia-investments.com/id/keuangan/angka-ekonomi-makro/pengangguran/item255?> diakses pada 10 Oktober 2016

<https://chandraalam.wordpress.com/2010/01/15/melihat-lebih-jauh-kota-kabupaten-tolitoli/> diakses pada 5 November 2016

<https://chandraalam.wordpress.com/category/arsip/page/3/> diakses pada 5 November 2016

https://id.wikipedia.org/wiki/Daftar_kabupaten_dan_kota_di_Sulawesi_Tengah/read/3994/2016/05/10/pertumbuhan-ekonomi-sulawesi-tengah-meningkat-signifikan diakses pada 18 Oktober 2016

<https://tolitolikab.bps.go.id/index.php/publikasi/195> diakses pada 10 Oktober 2016

https://tolitolikab.bps.go.id/update/pdf_publikasi/Produk-Domestik-Regional-Bruto--PDRB--Kabupaten-Tolitoli-Menurut-Lapangan-Usaha-2011-2015-.pdf diakses pada 10 Oktober 2016

<https://www.bps.go.id/> diakses pada 18 Oktober 2016

<https://www.bps.go.id/index.php/publikasi/4314> diakses pada 18 Oktober 2016

www.researchgate.net/publication/283981236_Penelitian_Potensi_Unggulan_Kabupaten_Tolitoli_Provinsi_Sulawesi_Tengah_2011 diakses pada 5 November 2016