

## **Rancangan 5s pada Ruang Service dan Gudang Zcomp di Surabaya**

**Charlys Simu**

Manajemen / Fakultas Bisnis dan Ekonomika

[www@gmail.com](mailto:www@gmail.com)

**Intisari,** Persaingan bisnis yang semakin kompetitif menuntut setiap perusahaan bekerja secara produktif dan bermutu dalam meningkatkan produktivitas agar dapat *survive* dan berkembang. Namun bertolak belakang dengan permasalahan ZComp yang menunjukkan bahwa kondisi kerja yang kurang efektif khususnya pada ruang service dan gudang, sehingga ZComp membutuhkan adanya penerapan metode 5S.

Pengumpulan data dalam penelitian ini dilakukan dengan observasi secara langsung dan wawancara yang dilakukan saat mendatangi lokasi dan juga lewat komunikasi *handphone* dengan pihak yang terkait. Teknik analisis data dilakukan dengan menggunakan analisis kualitatif.

Hasil dalam penelitian ini menunjukkan bahwa: (1) pada *seiri*, perbaikan dilakukan dengan adanya penyortiran barang-barang yang masih terpakai dan tidak terpakai dengan dikelompokkan menggunakan tali raffia; (2) pada *seiton*, perbaikan dilakukan dengan menyiapkan tempat penyimpanan accessories komputer pada rak serta pemberian tanda visual atau label; (3) pada *seiso*, perbaikan dilakukan dengan penambahan dan penyediaan tempat sampah maupun alat kebersihan serta melakukan jadwal kebersihan; (4) pada *seiketsu*, perbaikan dilakukan dengan menggunakan media visual berupa poster berisi informasi ajakan untuk membudayakan 5S; (5) pada *shitsuke*, perbaikan dilakukan dengan membiasakan dan menciptakan disiplin yang tinggi serta membuat adanya SOP pada masing-masing bagian.

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

**Abstract,** *In an increasingly competitive business competition, requires every company to work productively and quality in improving productivity in order to survive and thrive. However, in contrast to the problems ZComp which shows that working conditions are less effective, especially in the service room and warehouse, thus ZComp requires the implementation of the 5S method. This study aimed to describe the design of 5s in service and warehouse space zcomp in Surabaya.*

*Collecting data in this study conducted by direct observation and interviews conducted when went to the location and also via mobile communication with relevant parties. Technique analyze data using qualitative analysis.*

*The results in this study show that: (1) on seiri, repairs carried out with the sorting items that are still used and unused by classified using raffia rope; (2) on seiton, repairs done by setting up storage space on the shelves of computer accessories as well as giving visual sign or label; (3) on seiso, repairs carried out with additions and improvements were made to the provision of bins and hygiene tools and conduct hygiene schedule; (4) on seiketsu, repairs done by using visual media such as posters containing information about the call to cultivate 5S; (5) on shitsuke, improvements were made to familiarize and creating high discipline and make the SOP on each section.*

**Keywords:** *Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke*

### **Pendahuluan**

Seiring dengan perkembangan era globalisasi, dunia bisnis juga mengalami perkembangan yang sangat pesat. Keadaan ini menimbulkan persaingan yang semakin ketat antar bisnis, sehingga menuntut setiap perusahaan untuk dapat menyusun strategi agar dapat memenangkan persaingan yang ada.

Salah satu bisnis yang terus mengalami pertumbuhan memenuhi kebutuhan teknologi yang semakin berkembang pesat adalah perusahaan komputer, dengan ini maka perusahaan diharapkan bisa menjaga kualitas dan kepercayaan yang diberikan perusahaan pada konsumen.

Persaingan bisnis yang juga mengalami kemajuan membuat para perusahaan komputer berlomba-lomba untuk menerapkan beberapa system pekerjaan yang baik salah satu dengan menerapkan system 5S yang meliputi *Seiri (Sort)*, *Seiton (Straighten)*, *Seiso (Shine)*, *Seiketsu (Standardize)*, dan *Shitsuke (Sustain)*. Dengan menerapkan sistem 5S perusahaan bisa mendapatkan kinerja baik dan hal tersebut juga bisa member keuntungan bagi perusahaan.

ZComp merupakan salah satu perusahaan yang bergerak di bidang penjualan komputer dan service komputer. ZComp yang tidak teratur, dimana barang-barang maupun alat service yang ada tidak disimpan pada tempatnya. Kondisi ini menjadikan kerja menjadi kurang efektif karena membuang waktu kerja untuk mencari barang yang hilang. Demikian halnya dengan kondisi gudang yang tidak tertata dengan rapi, seperti halnya barang-barang tidak disortir sesuai dengan jenisnya, sehingga mengakibatkan kesulitan saat mencari barang yang dibutuhkan serta adanya barang yang rusak di gudang karena penempatannya yang tidak teratur.

Masalah yang terjadi ini jelas saja dapat menimbulkan dampak yang negatif khususnya berkaitan dengan efisiensi, efektifitas, dan produktivitas maupun kualitas kerja karyawan di ZComp.

Berdasarkan hasil observasi yang dilakukan menunjukkan bahwa frekuensi terjadinya permasalahan yang terjadi mencapai 2 kali bahkan lebih dalam seminggu.

ZComp memerlukan adanya penerapan metode 5S, mengingat dengan menggunakan metode 5S dapat membantu penataan dan pengaturan setiap aspek di perusahaan sehingga keefektifan dan produktivitas perusahaan tidak menurun (Osada, 2004). 5S juga dapat diterapkan kedalam gudang untuk menyelesaikan masalah yang terjadi dalam pergudangan.

Pada era modernisasi dan industrialisasi ini, “Budaya Kerja 5S” merupakan suatu budaya kerja perusahaan yang terunggul di dunia saat ini. Budaya kerja 5s ini merupakan suatu ilmu yang sangat perlu untuk dipelajari dalam pengembangan suatu perusahaan atau organisasi (Universitas, sekolah, perusahaan, dll), untuk mencapai efektivitas dan efisiensi, menciptakan manusia yang berdisiplin tinggi, menghargai waktu, pekerja keras, teliti, berorientasi sukses, dan hal positif lainnya. 5S juga merupakan konsep yang sangat sederhana berasal dari Jepang yaitu *Seiri*, *Seiton*, *Seiso*, *Seiketsu* dan *Shitsuke* yang dalam bahasa Indonesia adalah Ringkas, Rapi, Resik, Rawat dan Rajin, sehingga prinsip ini yang paling mudah dipahami, prinsip ini memungkinkan untuk memperoleh partisipasi secara total, karena dapat merubah sikap dengan menerapkan penataan dan kebersihan kerja guna tercapainya Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) di lingkungan bangunan gedung perkantoran, pabrik dan laboratorium. Sebagaimana diketahui, kondisi tempa.

Tata letak merupakan satu keputusan penting yang menentukan efisiensi sebuah operasi dalam jangka panjang. Tata letak memiliki banyak dampak strategis karena tata letak menentukan daya saing perusahaan dalam kapasitas, proses, fleksibilitas, dan biaya, serta kualitas lingkungan kerja, kontak pelanggan, dan citra perusahaan. Tata letak yang efektif dapat membantu organisasi mencapai sebuah strategi yang menunjang diferensiasi, biaya rendah, atau respon cepat. Tujuan strategi tata letak adalah untuk membangun tata letak yang ekonomis yang memenuhi kebutuhan persaingan perusahaan.

Merujuk kepada pendapat seorang pakar bahwa: “Tidak akan berhasil bila 5S tidak diterapkan, sebaliknya, keuntungan yang diperoleh bila dengan menerapkan 5S akan terlihat dengan jelas, diantaranya terciptanya keteraturan melalui manajemen lingkungan kerja yang baik. Salah satu kunci sukses berbagai organisasi di Jepang, terlebih-lebih perusahaan manufaktur, dalam menciptakan keunggulan operasional adalah mengatur lingkungan kerja sehingga dapat menjadi nilai tambah yang dikenal dengan istilah 5S.

Penelitian ini dilakukan pada ZComp yang dikarenakan adanya masalah berkaitan dengan kondisi kerja yang kurang efektif khususnya pada ruang service dan gudang karena terkadang penyimpanan barang maupun alat service tidak disimpan pada tempatnya, sehingga waktu bekerja tidak efisien ketika terjadi kehilangan barang yang harus dicari. Dalam hal ini pentingnya 5S pada ZComp menjadi alasan utama pengambilan topik 5S ini, mengingat masih terjadinya masalah-masalah tersebut diatas. Hal ini didasarkan pada kegunaan dari 5S yang dapat meningkatkan efisiensi, efektivitas, produktivitas, kualitas dan keselamatan kerja.

Berdasarkan latar belakang diatas maka yang menjadi masalah penelitian adalah (1) Bagaimana rancangan metode 5S pada ruang service ZComp di Surabaya?; dan (2) Bagaimana rancangan metode 5S pada tata letak gudang ZComp di Surabaya?

Sedangkan tujuan penelitian adalah (1) Untuk menjelaskan rancangan metode 5S pada ruang service ZComp di Surabaya; serta (2) Untuk menjelaskan rancangan metode 5S pada gudang ZComp di Surabaya.

## **TELAAH PUSTAKA**

### **5 S (*Sort, Set In Order, Shine, Standardize, Dan Sustain*)**

5S (*Sort, Set In Order, Shine, Standardize, dan Sustain*) adalah sikap kerja yang bertujuan menciptakan suasana dan lingkungan kerja yang bersih, rapi dan aman.

5S sendiri merupakan singkatan dari *Seiri (Sort)*, *Seiton (Straighten)*, *Seiso (Shine)*, *Seiketsu (Standardize)*, dan *Shitsuke (Sustain)*. Dalam bahasa Indonesia diterjemahkan sebagai 5R yang berarti Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin. 5S merupakan dasar atau fondasi dari semua elemen atau kalangan produksi, untuk dapat menerapkan 5R ini diperlukan komitmen bagi seluruh pelaksana. Penerapan 5S sangat penting, mengingat kini perusahaan haruslah bisa menjalankan operasinya seefisien mungkin untuk mendapatkan hasil yang maksimal (Halim, 2009:1). Menurut Imai (2001) 5S sangatlah penting karena merupakan pondasi dalam membuat suatu proses menjadi sependek mungkin, mengurangi biaya produksi, *output* yang berkualitas dan mengurangi timbulnya kecelakaan dengan adanya kondisi yang lebih baik.

Menurut Osada (2004); Barbara, Santos et al (2006), program 5S dilakukan dengan tujuan untuk menghilangkan pemborosan dan merupakan suatu gerakan yang merupakan kebulatan tekad untuk mengadakan penataan, pembersihan, memelihara kondisi yang mantap dan memelihara kebiasaan yang diperlukan untuk melaksanakan pekerjaan dengan baik (Noviyarsi dan Adriansyah, 2007:65).

Kemudian Osada (2004) juga menjelaskan bahwa melalui penerapan 5S dapat memberikan beberapa keuntungan, diantaranya adalah menyediakan tempat kerja yang menyenangkan, membantu untuk mengefisienkan pekerjaan, memperkecil kecelakaan kerja, dan membimbing pada kualitas produk yang lebih baik dan peningkatan produktivitas.

Berikut adalah penjelasan 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke*), yang diterjemahkan kedalam Bahasa Indonesia lima langkah pemeliharaan tempat kerja sebagai 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat dan Rajin). (1) ***Seiri (Sort)***, *Seiri (Sort)* atau Ringkas, merupakan tahap membedakan item-item yang diperlukan dan tidak diperlukan, mengambil keputusan yang tegas dan menerapkan manajemen stratifikasi untuk membuang yang tidak diperlukan dan menyimpan barang-barang yang masih diperlukan (Osada, 2004). Adapun hasil dari penerapan konsep *seiri* ini adalah terciptanya mobilitas tinggi, aliran kerja menjadi lebih lancar, keamanan dan kenyamanan lebih baik, dan pada akhirnya produktivitas kerja meningkat; (2) ***Seiton (Straighten/ Set in Order)***, *Seiton (Straighten)* atau Rapi, merupakan tahap menyimpan barang

di tempat yang tepat atau dalam tata letak yang benar dengan menekankan pada aspek keamanan, mutu dan efektifitas, sehingga dapat digunakan dalam keadaan mendadak (Hirano, 1998), metode yang digunakan untuk *seiton* adalah dengan mengelompokkan barang, menyiapkan tempat, memberi tanda batas, memberi tanda pengenalan barang, membuat denah/peta pelaksanaan barang. Hasil dari penerapan prinsip ini adalah meningkatnya kualitas kerja, menghindari barang yang hilang, dan menghilangkan penundaan pekerjaan (Listiani, 2010). (3) **Seiso (Shine)**, *Seiso (Shine)* atau Resik merupakan tahap ketiga dalam metode 5S. Prinsip dari Seiso atau shine adalah membersihkan tempat atau lingkungan kerja, mesin atau peralatan dan barang-barang lainnya agar tidak terdapat debu atau kotoran dan sampah yang berserakan. Hasil yang diperoleh dengan menerapkan prinsip ini adalah tidak ada gangguan proses serta dapat mengurangi kesalahan kerja (Listiani, 2010); (4) **Seiketsu (Systemize/Standardize)**, *Seiketsu (Standardize)* atau Rawat merupakan sebuah kegiatan di mana setiap orang harus berupaya mempertahankan kemajuan yang telah dicapai melalui tahap Seiri, Seiton dan Seiso sebelumnya. Pada tahap ini hasil yang telah dicapai dipertahankan dengan cara membakukannya atau standardize (Imai, 2001). Metode yang digunakan adalah penentuan butir kendali; penetapan kondisi tidak wajar; mekanisme terpantau; Pola tindak lanjut; dan pemeriksaan hasil dari penerapan prinsip ini adalah resiko dan kerancuan kerja berkurang, terciptanya keselamatan kerja, kualitas produk dan efisiensi meningkat (Listiani, 2010); (5) **Shitsuke (Sustain)**, *Shitsuke (Sustain)* atau *Rajin*. Prinsip *shitsuke* adalah terciptanya kebiasaan pribadi karyawan untuk menjaga dan meningkatkan apa yang sudah dicapai. Disiplin ditempat kerja merupakan pengembangan kebiasaan positif di tempat kerja (Heizer and Render, 2009). Metode yang digunakan meliputi penetapan target bersama; pengembangan teladan atasan; pembinaan hubungan karyawan; dan on going training. Hasil yang diperoleh dengan cara menerapkan prinsip ini adalah mendukung efisiensi dan produktivitas kerja, serta menciptakan kebanggaan profesional (Listiani, 2010).

## **Gudang**

Gudang (kata benda) merupakan bangunan yang dipergunakan untuk menyimpan barang dagangan. Pergudangan (kata kerja) merupakan kegiatan menyimpan dalam gudang (John Warman : 2010).

Lokasi gudang biasanya untuk menunjukkan letak geografis gudang, namun pada makna yang lebih luas dapat menunjukkan pula posisi gudang terhadap fasilitas lain seperti produksi atau unit yang dilayani.

Desain layout gudang merupakan pengaturan tata letak gudang yang mengikuti sistem operasi gudang (*order-picking system*) yang telah ditetapkan. Sasaran dan tujuan dari penciptaan layout yang efektif ialah untuk meminimalkan pergerakan barang dan meminimalkan biaya penanganan.

## **METODE PENELITIAN**

### **Tahap Pengumpulan Data**

Guna menjawab tujuan dalam penelitian ini maka pengumpulan data pada UD. Akas Plastik, menggunakan metode pengumpulan data adalah : (a) Observasi dan (b) Wawancara.

### **Teknik Analisis Data**

Menurut McDrury dalam Moleong (2011) tahapan dari analisis kualitatif adalah sebagai berikut: (1) Membaca/mempelajari data; (2) Mempelajari kata-kata kunci itu; dan (3) Menuliskan 'model' yang ditemukan.

## **HASIL RANCANGAN**

### **Rancangan Metode 5S di ZCOMP**

Ruang service yang merupakan tempat untuk melakukan perbaikan pada komputer yang rusak adalah salah satu tempat utama ZCOMP dalam melakukan kegiatan operasionalnya. Kemudian untuk gudang, sama halnya seperti gudang pada umumnya, ZCOMP juga memiliki gudang tempat menyimpan accessories komputer, dimana gudang yang dimiliki oleh ZCOMP merupakan pusat aktifitas keluar masuknya produk yang dimiliki oleh ZCOMP yang merupakan suatu hal yang penting dan perlu diperhatikan. Dalam hal ini ZCOMP memang membutuhkan adanya penataan ulang baik pada ruang service maupun gudang melalui metode 5S, mengingat ZCOMP yang menginginkan adanya efisiensi dalam menjalankan kegiatan operasional. Penerapan 5S sangat penting, mengingat kini perusahaan haruslah bisa menjalankan operasinya seefisien mungkin untuk mendapatkan hasil yang maksimal (Halim, 2009:1).

Tujuan dari penerapan 5S pada ZCOMP adalah agar karyawan dapat melakukan proses pemilihan, penataan, pembersihan, dan mampu memelihara kondisi ruang pengepakan, ruang produksi, ruang bahan baku maupun peralatan-peralatan serta menjadi kebiasaan untuk melakukan pekerjaan dengan baik. Selain itu metode 5S yang diterapkan juga mampu menghilangkan pemborosan waktu pencarian barang.

### ***Continuous Improvement***

*Continuous improvement* perlu dilakukan agar penerapan 5S yang ada di Zcomp menjadi semakin baik. Di sini *continuous improvement* seperti target yang harus dicapai oleh pihak Zcomp apabila rancangan 5S dapat diterapkan dan direncanakan. *Continuous improvement* sebaiknya dilakukan dengan frekuensi tertentu.

Berdasarkan hasil observasi pada sebelum dan sesudah penerapan 5S diketahui bahwa terdapat perubahan yang dialami ZComp setelah menerapkan 5S, terdapat perubahan positif setelah diterapkannya 5S, dimana perubahan ini dapat membawa manfaat bagi perusahaan untuk dapat bekerja secara efektif, efisien, dan produktif. Akan tetapi, penerapan 5S tidak akan dapat bertahan lama apabila tidak didukung dengan komitmen para karyawan untuk terus menerapkannya. Oleh karena itu, 5S ini dirancang dengan mengutamakan perilaku positif dari setiap orang dalam perusahaan. Dalam hal ini, ZComp akan mencoba mengubah perilaku karyawan yang kurang baik dengan menanamkan budaya kerja yang lebih baik. Dengan adanya budaya kerja yang baik dan positif dapat mengubah sikap dan perilaku individu untuk mencapai suatu produktivitas kerja.

### **Implikasi Manajerial**

Berdasarkan hasil analisis dan rancangan yang ada, maka dapat dijelaskan perbaikan-perbaikan kedepan guna meningkatkan produktivitas kerja yang lebih efektif dan efisien melalui implikasi manajerial berikut ini.

**Tabel 1 Implikasi Manajerial pada Masing-masing**

5S	Divisi		
	Admin/ Marketing	Perakitan	Service
<i>Seiri</i>	–	Pemilahan antara barang yang masih terpakai dan tidak terpakai dengan mengelompokkan menggunakan tali rafia	Pemilahan antara barang yang masih terpakai dan tidak terpakai dengan mengelompokkan menggunakan tali rafia
<i>Seiton</i>	Pemberian rak bersekat pada penyimpanan accessories komputer beserta label guna memudahkan pencarian barang dan barang dapat terdata secara keseluruhan	–	Pemberian adanya label pada barang yang di service dengan menempelkan copy nota pada barang yang di service
	Melakukan rancangan ulang pada tata letak dan lokasi yang efisien	Melakukan rancangan ulang pada tata letak dan lokasi yang efisien	Melakukan rancangan ulang pada tata letak dan lokasi yang efisien
<i>Seiso</i>	Melakukan penambahan dan penyediaan alat kebersihan seperti sapu, cikrak, dan tempat sampah guna tetap menjaga kebersihan area kerja	Melakukan penambahan dan penyediaan alat kebersihan seperti sapu, cikrak, dan tempat sampah guna tetap menjaga kebersihan area kerja	Melakukan penambahan dan penyediaan alat kebersihan seperti sapu, cikrak, dan tempat sampah guna tetap menjaga kebersihan area kerja
	Melakukan penjadwalan piket pembersihan rutin setiap hari guna tetap menjaga kebersihan ruangan tempat kerja	Melakukan penjadwalan piket pembersihan rutin setiap hari guna tetap menjaga kebersihan ruangan tempat kerja	Melakukan penjadwalan piket pembersihan rutin setiap hari guna tetap menjaga kebersihan ruangan tempat kerja
<i>Seiketsu</i>	–	Membuat media visual berupa poster yang berjudul Budayakan 5S	Membuat media visual berupa poster yang berjudul Budayakan 5S
<i>Shitsuke</i>	Membuat SOP pada setiap aktivitas dalam perusahaan	Membuat SOP pada setiap aktivitas dalam perusahaan	Membuat SOP pada setiap aktivitas dalam perusahaan

## RINGKASAN DAN REKOMENDASI

### Ringkasan

Pada kondisi awal di gudang Z Comp, barang-barang tidak memiliki penataan secara tetap sehingga letak barang service terkesan tidak teratur dan tidak tertib. Kemudian juga tidak ada penanda di nota yang pada barang service sehingga terkadang tidak diketahui barang yang di service milik siapa dan hanya berdasarkan daya ingat teknisi yang menerima barang service tersebut. sehingga kegiatan operasional perusahaan kurang efisien, sehingga diharapkan melalui penerapan 5S yang terdiri dari *Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke* dapat menjadikan lingkungan dan kondisi kerja yang efektif dan efisien serta peningkatan produktivitas kerja. Adapun dari hasil penelitian dapat diambil beberapa kesimpulan berikut ini : (1) ***Seiri (Sort)***, Sebelum dilakukan perbaikan terlihat peralatan yang digunakan untuk melakukan reparasi atau perbaikan pada komputer. Akan tetapi, peralatan yang digunakan tersebut terlihat tidak tertata dan tidak disimpan pada tempatnya, serta adanya peralatan yang sudah rusak namun tetapi disimpan melintasi ruangan service yang tidak terkondisi. Kemudian juga adanya barang-barang rusak yang juga masih disimpan, sehingga dalam hal ini membutuhkan adanya pemilahan antara barang yang masih terpakai dan tidak terpakai. Perbaikan dilakukan dengan adanya penyortiran barang-barang yang berantakan, dimana barang yang diberi tali rafia warna merah untuk barang yang sudah tidak terpakai atau rusak untuk segera dibuang. Kemudian untuk barang yang masih terpakai agar diberi tali rafia warna hijau untuk disimpan; (2) ***Seiton (Straighten/ Set in Order)***, Pada tahap *Seiton (Straighten/ Set in Order)* dilakukan perbaikan dengan menyiapkan tempat penyimpanan accessories komputer pada rak. Kemudian dilakukan pemberian tanda visual atau label yang berguna untuk memudahkan pekerja dalam menemukan peralatan yang diperlukan maupun barang-barang yang diinginkan ketika konsumen mencari barang yang bersangkutan; (3) ***Seiso (Shine)***, Pada tahap *Seiso*, dilakukan kebersihan pada tempat kerja, dengan penambahan dan penyediaan tempat, alat kebersihan serta melakukan jadwal kebersihan; (4) ***Seiketsu (Systemize/Standardize)***, Dalam tahap *Seiketsu (Systemize / Standardize)* dilakukan dengan memberikan memberikan informasi dengan memberikan memberikan tagline “AREA BEBAS KOTOR !! – MASUK BERSIH KELUAR BERSIH !!”. Selanjutnya untuk dapat menerapkan *Seiketsu (Systemize/Standardize)* ini dengan baik maka ZCOMP menggunakan media visual berupa poster yang berjudul Budayakan 5S yaitu *Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke*; (5) ***Shitsuke (Sustain)***, Dalam tahap *Shitsuke (Sustain)* dilakukan upaya dengan membiasakan dan menciptakan disiplin yang tinggi agar tercipta sifat patuh pada peraturan dan tanggung jawab tiap individu agar tercipta tujuan dari manajemen Z comp.

## **Rekomendasi**

Rekomendasi yang disampaikan kepada pihak Z Comp didasarkan atas hasil penelitian, bahwa ditemukan hambatan-hambatan tertentu pada Z Comp. Dalam melaksanakan rancangan 5S di dalam Z Comp harus memerlukan sebuah kedisiplinan, komitmen dan tanggung jawab dari seluruh pihak mulai dari atasan hingga bawahan yang bekerja pada toko tersebut untuk selalu menjalankan aktivitas 5S secara terus-menerus dan secara berkesinambungan, dengan cara memberikan dan menempelkan poster-poster ataupun himbauan terkait dengan 5S secara tertulis dan diletakkan pada tempat yang mudah dilihat; Kemudian disosialisasikan kepada karyawan pentingnya menerapkan 5S tahapan ini harus dilakukan secara berurutan; Diperlukan evaluasi kepada setiap karyawan minimal tiap sebulan sekali untuk memastikan aktivitas 5S dapat selalu berjalan dengan baik; Diperlukan monitoring secara berkala oleh pemilik untuk melihat perkembangan aktivitas 5S pada PT. Z Comp; dan Penelitian ini dapat dimanfaatkan dan dikembangkan di kemudian hari dengan penerapan 5S dan mengukur keberhasilan 5S..

**DAFTAR PUSTAKA**

- Halim, A. 2009, *Analisis Investasi, Edisi Pertama, Salemba Empat*, Jakarta
- Heizer, Jay dan Barry Render. 2009. *Operations Management-Manajemen Operasi*. Edisi 9 Buku 1. Jakarta : Salemba Empat
- Hirano, Hiroyuki. 1995. *Penerapan 5S di Tempat Kerja, Pendekatan Langkah-Langkah Praktis*, Penerjemah: Paulus A. Setiawan. Jakarta: PQM Consultants
- Imai, Masaki., 2001, *Kaizen*, PPM, Jakarta
- Listiani, Teni. 2010. Manajemen Kinerja, Kinerja Organisasi Serta Implikasinya Terhadap Kualitas Pelayanan Organisasi Sektor Publik. *Jurnal Ilmu Administrasi*, Vol. VIII No. 3
- Moleong, L.J. 2011. *Metodologi Penelitian Kualitatif Edisi Revisi*. Bandung: PT Remaja Rosdakarya
- Noviyarsi , Yesmizarti Muchtiar & Adriansyah. 2007. *Implementasi Metode 5S dan Lean Six Sigma dalam Proses Pembuatan Mur Baut Versing (studi kasus di CV. Desra Teknik Padang)* . VOL. 9, NO. 1, JUNI 2007: 63-74.
- Osada, Takashi., 2004, *Sikap Kerja 5S*, Cet. 5, PPM, Jakarta.
- Santos, Javier, Wysk, Richard A and Torres, Jose M., *Improving Production with Lean Thinking*, John Willey & Sons, New jersey.
- Warman, John., 2010. *Manajemen pergudangan. Pustaka Sinar Harapan*. Jakarta