

RANCANGAN 5S PADA UD SANTI JAYA SIDOARJO

Novan Hari Primardiantoko

Manajemen/Fakultas Bisnis dan Ekonomika

novanharip@gmail.com

Abstract –UD. Santi Jaya menjual berbagai macam kebutuhan mulai dari sembako, rokok, handuk, piring, gelas, panci, wajan, karpet, sepatu, sandal, mainan anak, baju anak, baju dewasa, busana muslim, boneka dan macam-macam kebutuhan rumah tangga bisa didapatkan ditempat ini. Dalam memanage tokonya, UD. Santi Jaya melakukan dengan cara sederhana dan belum tepat sehingga menimbulkan beberapa kendala seperti area jalan terlalu sempit dikarenakan belum melakukan penataan barang-barang, ini menyebabkan aliran jalan konsumen yang ingin lewat bisa terganggu, sistem pelabelan atau alat bantu visual yang belum dimiliki, memungkinkan pekerja meletakkan barang tidak pada tempatnya. Berdasarkan permasalahan tersebut penelitian ini bertujuan untuk membuat rancangan 5S pada UD. Santi Jaya.

Penelitian ini menggunakan metode kualitatif, yaitu dengan metode 5S. Dimana sebelum merencanakan 5S terlebih dahulu melaksanakan tahap persiapan untuk mengetahui apakah rancangan dapat berjalan dengan baik sesuai dengan rencana yang dibuat pada UD. Santi Jaya. Tahap seiri (pemilahan) direncanakan dengan cara memilah peralatan yang dibutuhkan dengan yang tidak dibutuhkan. Tahap seiton (penataan) direncanakan dengan menata peralatan sesuai dengan tempat yang ada, dan menata barang sesuai dengan barang kadaluarsa. Tahap seiso (pembersihan) direncanakan dengan membuat area-area pembersihan dan mengidentifikasi kotoran yang ada di area toko. Tahap seiketsu (pemantapan) direncanakan dengan memberikan kontrol visual berupa pelabelan, garis penanda, dan papan area. Tahap shitsuke (pembiasaan) direncanakan dengan cara pemasangan poster dan himbauan tentang aktivitas 5S.

Dengan adanya rancangan ini diharapkan dapat diperoleh manfaat berupa efektifitas pekerjaan, mengurangi pemborosan waktu dan meningkatkan profit bagi UD. Santi Jaya.

Kata kunci: Rancangan, Seiri, Seiton, Seiso, Shitsuke, Seiketsu

Abstract –UD. Santi Jaya sells a variety of needs ranging from groceries, cigarettes, towels, dishes, glasses, pots, pans, carpets, shoes, slippers, toys, kids clothes, adult clothes, muslim clothing, dolls and all kinds of household goods can be obtained this place. In managing the store, UD. Santi Jaya perform simple and yet precise manner, giving rise to several constraints such as area roads are too narrow because the arrangement has not been doing stuff, it causes the flow path through the consumers who want to be disturbed, system of labeling or visual aids are not owned, allowing workers to put goods are not in place. Based on these problems this study aims to make the design 5S at UD. Santi Jaya.

This study uses qualitative methods, namely in methods of 5S. Where before devising a 5S first carry out the preparation phase to determine if the design can run well in accordance with the plan made at UD. Santi Jaya. Stage seiri

(segregation) was planned by way of sorting out the equipment needed and not needed. Seiton (structuring) stage was planned to set up the equipment in accordance with the ada, and organize items correspond to the items expired. Seiso (Cleanup) stage was planned to make clean-up areas and identify dirt that is in the store area. Stage seiketsu (Consolidation) was planned by giving a visual control of labelling, line markers, and Board area. Stage shitsuke (conditioning) was planned by means of posters and an appeal about the activity of 5S.

The draft is expected to be acquired benefits of work effectiveness, reduce waste time and increase profit for UD. Santi Jaya

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

PENDAHULUAN

A. Latar Belakang

Pembangunan perdagangan merupakan salah satu kegiatan di bidang ekonomi yang mempunyai peran strategis dalam rangka pembangunan yang berwawasan Nusantara. Pembangunan perdagangan sangat penting dalam upaya mempercepat pertumbuhan ekonomi dan pemerataan, dan memberikan sumbangan yang sangat cukup berarti dalam menciptakan lapangan usaha serta perluasan kesempatan kerja dan peningkatan pendapatan. Dengan pembangunan yang ada saat ini, dimungkinkan tumbuh berbagai macam kegiatan ekonomi untuk meratakan pembangunan yang ada di Indonesia. Salah satunya pembangunan dan pertumbuhan ritel yang ada di Indonesia. Pada tahun 2010 industri ritel di Indonesia mengalami pertumbuhan yang sangat 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.

Asosiasi Pengusaha Ritel Indonesia (Aprindo) memperkirakan, total belanja ritel modern tahun ini bakal mencapai Rp 100 triliun. Sebanyak Rp 65 triliun merupakan belanja makanan dan sisanya non-makanan. Dari jumlah belanja makanan ini, hipermarket mengambil porsi 35 persen, minimarket 35 persen dan supermarket 30 persen. Makanan yang merupakan kebutuhan pokok manusia, mengharuskan mau tidak mau untuk berbelanja makanan dan minuman

setiap harinya. Hal inilah yang menyebabkan mengapa mini market dan hypermarket pertumbuhannya yang sangat pesat.

Tingginya persepsi pertumbuhan retail Indonesia bisa dilihat pada hasil riset sebuah perusahaan konsultan manajemen dunia, Kearney, belum lama ini. Perkembangan bisnis retail di Indonesia dalam beberapa tahun terakhir ternyata sudah fenomenal di Asia, khususnya di antara negara berkembang. Indonesia tercatat menempati peringkat ketiga pasar retail terbaik di Asia. Industri retail Indonesia tahun ini diperkirakan tumbuh menjadi 134 miliar dollar AS (1.206 triliun rupiah) dan melonjak menjadi 223 miliar dollar AS (2.007 triliun rupiah) pada 2015.

Menurut Osada (2004), 5S diartikan Seiri (Pemilahan), Seiton (Penataan), Seiso (Pembersihan), Seiketsu (Pemantapan), dan Shitsuke (Pembiasaan). Metode 5S adalah sebuah metode analitis dari Jepang yang mampu membantu badan usaha untuk menciptakan kondisi budaya kerja yang baik di lingkungan tempat kerja menuju perbaikan mutu badan usaha yang berkesinambungan, melindungi atau mengamankan seluruh sumber daya yang dimiliki oleh perusahaan baik berupa manusia, maupun alat produksi lainnya, dan meningkatkan produktivitas, keselamatan, dan kesehatan kerja serta kepuasan konsumen.

METODE PENELITIAN

Dalam penelitian ini, data yang diperoleh dan dikumpulkan dari pihak UD. Santi Jaya. Cara pengumpulan dilakukan dengan metode wawancara, observasi, kuisisioner, dan dokumentasi. Penjelasan mengenai metode-metode dalam pengumpulan data dijelaskan dibawah ini :

a. Wawancara (Interview)

Metode ini proses wawancara dilakukan dengan pemilik dari UD. Santi Jaya yang materi pertanyaan disesuaikan dengan keperluan penyusunan tugas akhir.

b.Observasi

Dilakukan proses pengamatan secara langsung di tempat penyimpanan barang persediaan di UD. Santi Jaya, mengamati proses operasional yang ada, dan disertai pengambilan gambar-gambar untuk memastikan kondisi nyata perusahaan

c.Dokumentasi

Proses dokumentasi dengan cara pengumpulan data-data yang diperlukan berdasarkan data-data yang dimiliki oleh badan usaha, terutama yang terkait dengan aktivitas 5S.

d.Kuisisioner

Pemberian kuisisioner kepada pemilik toko yang berbentuk form audit 5S untuk diisi, dan hasil tersebut menggambarkan kondisi nyata UD. Santi Jaya yang bisa digunakan sebagai acuan dalam perancangan 5S di UD. Santi Jaya.

PEMBAHASAN

Perancangan 5S pada UD. Santi jaya terdiri dari beberapa tahap antara lain:

1. Tahap persiapan
2. Perancangan budaya 5S meliputi :
 - a. Perancangan *Seiri* atau Pemilahan
 - b. Perancangan *Seiton* atau Penataan
 - c. Perancangan *Seiso* atau Pembersihan
 - d. Perancangan *Seiketsu* atau Pemantapan
 - e. Perancangan *Shitsuke* atau Pembiasaan
3. Tahap *continuous improvement*.

Penjelasan dari tahap-tahap diatas sebagai berikut :

1. Tahap persiapan

Tahap ini dilakukan agar rancangan dapat berjalan sesuai dengan yang apa yang telah direncanakan di awal. Tahap ini meliputi :

- a. Pengambilan data peralatan dan barang yang digunakan dan dijual.

Data yang diambil mencakup semua area yang ada di UD. Santi Jaya, mulai dari area lantai 1, dan area lantai 2.

- b. Membuat poster berisi himbauan pelaksanaan 5S.

Poster 5S diletakkan di area yang mudah dilihat dan sering dilewati oleh para pekerja. Poster ini berfungsi sebagai pengingat dan media himbauan untuk selalu menerapkan 5S dalam setiap aktivitas.

- c. Membuat usulan denah Tempat Penyimpanan Sementara (TPS) peralatan yang masih digunakan.

Denah ini berfungsi sebagai tempat penyimpanan peralatan yang masih dibutuhkan dalam pekerjaan sehingga peralatan-peralatan yang masih dibutuhkan diletakkan sesuai dengan kepentingannya dan mudah dalam pencarian jika akan dibutuhkan. Peralatan-peralatan yang sering dibutuhkan setiap hari antar lain, selotip, ballpoint, kalkulator, tali raffia, dan semua barang yang berhubungan dengan aktivitas di area sekitar kasir.

- d. Membuat denah penyimpanan Akhir (TPA).

Denah ini berfungsi meletakkan peralatan-peralatan yang sudah jarang dipergunakan kembali dalam proses pekerjaan, sehingga perlakuan barang juga akan berbeda dalam penyimpanannya.

2. Perancangan 5S meliputi :

- a. **Perancangan *Seiri* atau Pemilahan**

Hal yang dilakukan pertama kali yaitu mengidentifikasi peralatan-peralatan mana yang dibutuhkan dengan peralatan-peralatan yang tidak dibutuhkan pada saat ini. Tujuan dari perancangan seiri adalah memindahkan peralatan-peralatan yang dibutuhkan dengan yang masih akan dibutuhkan ke dalam area Tempat Penyimpanan Sementara (TPS). Dan peralatan yang jarang dibutuhkan akan dipindah ke Tempat Penyimpanan Akhir (TPA). Selain itu melakukan pemilahan terhadap jenis-jenis barang yang ada pada toko, tergantung area dari barang yang akan ditempatkan. Ada beberapa langkah-langkah yang dapat digunakan untuk dilakukan pemilahan yang ada di area lantai 1 ataupun di lantai 2, sebagai berikut :

1. Kriteria pemilahan barang dan peralatan. Menentukan kriteria peralatan dapat dikategorikan menjadi peralatan yang dibutuhkan dengan peralatan yang tidak

dibutuhkan. Ada pula pemilihan barang disesuaikan dengan jenis barang tersebut. Misalnya untuk produk atau barang kosmetik, seperti shampo diletakkan pada area kosmetik dan diberi label kosmetik. Selain itu pemilihan dilakukan terhadap barang-barang yang sudah memasuki masa kadaluarsa, untuk barang-barang yang sudah akan melampaui kadaluarsa akan diberi label merah, sedangkan barang-barang yang cenderung tidak memiliki kadaluarsa dan umur barang lebih lama akan diberi label hijau.

Sedangkan untuk kategori peralatan yang dibutuhkan adalah barang-barang yang mempunyai intensitas tinggi dalam pemakaiannya, misalnya penggunaan setiap hari, penggunaan barang yang setiap hari akan diletakkan tidak jauh dari tempat kerja dan mudah dalam pencarian.

2. Strategi label merah. Label merah digunakan untuk mengidentifikasi peralatan yang masih dibutuhkan, jarang dibutuhkan dan tidak pernah dibutuhkan lagi sehingga akan disesuaikan penempatannya pada TPA atau TPS (gambar 30 dan gambar 31) yang sudah disediakan. Label merah disini bukan harus berwarna merah, tetapi hanya sebuah slogan, label merah bisa juga menggunakan warna hijau sebagai cara mengidentifikasi bahwa barang yang ada di *display* terdapat masa kadaluarsa atau tidak ada kadaluarsa sehingga masih aman bagi para konsumen yang akan membeli barang. Cara melakukan label merah yaitu dengan menempelkan selotip ke peralatan dan barang. Segera mencari peralatan-peralatan dan barang-barang sesuai dengan area pada masing-masing toko, jika sudah ditemukan barang-barang dan peralatan-peralatan tersebut, tandai sesuai kriteria dan tindakan terhadap arang maupun peralatan.

b. Perancangan Seiton atau Penataan

Penataan berarti menyimpan barang dengan memperhatikan efisiensi, mutu dan keamanan serta mencari cara penyimpanan barang secara optimal. Inti dari perancangan *seiton* adalah barang mempunyai satu tempat lokasi penyimpanan tetap. Tujuannya adalah untuk mempermudah dalam pencarian barang saat dibutuhkan. Berikut langkah-langkah dalam proses *seiton* :

1. *Cheeksheet* Barang

Bertujuan agar barang-barang yang ada di area toko, baik di lantai 1 dan lantai 2 dapat terdata secara keseluruhan. Aktivitas ini dilaksanakan setiap hari di akhir jam kerja. Data-data mengenai inventarisasi barang meliputi : nama barang, waktu, jumlah, satuan, jumlah barang masuk, jumlah barang keluar, jenis barang pada area. Tujuannya adalah mengetahui aliran barang yang masuk dan keluar dari toko, sehingga dapat dilihat nilai sisanya (*stock*) barang yang akan habis , dengan demikian dapat mengetahui sisa barang dan akan kembali memesan ulang sebelum kehabisan barang.

2. Penggolongan Barang

Penggolongan barang dilakukan di beberapa area yang ada di toko UD. Santi Jaya, area meliputi area lantai 1 dan area lantai 2. Adapun penggolongan barang-barang dilakukan dengan cara barang yang mempunyai masa kadaluarsa seperti sembako, kosmetik, akan diletakkan di area depan setelah pintu masuk, sehingga aliran barang lebih cepat karena barang yang sifatnya kadaluarsa adalah barang *consumer goods* (barang kebutuhan sehari-hari), sebaliknya apabila barang tersebut tidak mempunyai masa kadaluarsa akan ditempatkan di area yang terletak di bagian toko paling belakang. Peralatan yang digunakan untuk aktivitas toko, seperti tali rafia, penggaris, bolpoin, dan sebagainya ditempatkan pada area yang mudah dijangkau dan tidak membutuhkan waktu yang lama dalam pengambilan barang tersebut. Tujuan dari adanya penggolongan barang ini adalah mewujudkan area kerja yang bersih dan rapi, dan nantinya dengan kondisi rapi dan bersih kondisi karyawan dalam bekerja akan semakin baik, dan memudahkan para pekerja mencari barang-barang pada saat dibutuhkan.

3. Penataan Barang.

Penataan barang di UD. Santi Jaya ada dua area, yaitu area lantai 1, dan area lantai 2, dari kedua area tersebut, ditentukan area-area untuk penataan barang antara lain :

a. Lantai.

Telusuri seluruh lantai yang ada di Toko, baik pada lantai 1, lantai 2. Catat barang-barang yang ditemukan. Jika menemukan barang yang masih digunakan kumpulkan semua pada Tempat Penyimpanan Sementara, jika barang yang sudah tidak digunakan, sebaiknya di tempatkan pada Tempat Penampungan Akhir (TPA) agar tidak mengganggu jalan. Untuk barang-barang kebutuhan dapur, diletakkan dibawah, barang tersebut seperti ember, wajan, cobek, dan peralatan dapur lainnya, tujuannya agar mempermudah dalam pengambilan barang oleh konsumen, tetapi peletakkannya harus diatur untuk memudahkan konsumen mengambil barang tersebut.

b. Rak barang

Telusuri seluruh rak barang, mulai dari rak kosmetik, mainan anak, boneka, sembako, dan sebagainya baik yang ada di lantai 1, lantai 2. Catat barang-barang yang masih ada di area tersebut yang tidak terlihat, tetapi masih ada di area rak tersebut. Hal ini dilakukan untuk menambah *space* ruang untuk area *display* barang-barang, sehingga barang menjadi lebih lengkap dan teratur. Penataan pada rak barang disesuaikan dengan tiap-tiap area yang ada pada toko. Barang-barang yang intensitasnya tinggi dalam penjualan diletakkan tidak jauh dari pandangan konsumen.

c. Laci atau lemari kecil

Pertama kali yang dilakukan adalah, mengeluarkan seluruh barang yang masih menumpuk, baik itu plastik, bekas bungkus permen, dan sebagainya. Pembersihan dilakukan dengan mengelap kotoran-kotoran tersebut menggunakan lap basah. Selanjutnya meletakkan peralatan yang berhubungan dengan aktivitas toko seperti bolpoin, kalkulator, nota, dan sebagainya diletakkan di laci setelah pemakaian.

d. Perancangan tata letak

Setelah semua barang tersebut digolongkan dan barang tersebut mempunyai tempat penyimpanan yang tetap, selanjutnya merancang tata letak untuk barang-barang tersebut, dan juga menata kembali rak-rak yang sebelumnya di keluarkan isi didalamnya.

c. Perancangan Seiso atau Pembersihan

Seiso atau pembersihan berarti membuang sampah, kotoran, dan benda-benda asing serta membersihkan segala sesuatu. Pembersihan merupakan salah satu bentuk pemeriksaan. Hal ini merupakan sebuah falsafah dan komitmen untuk bertanggung jawab atas segala aspek barang yang dipergunakan dan untuk memastikan semua barang selalu berada dalam kondisi prima.

Ketentuan-ketentuan dari aktivitas seiso atau pembersihan untuk mencapai kondisi prima dengan mentaati langkah-langkah dari proses *Seiso* atau pembersihan antara lain :

a. Menentukan Kriteria Pembersihan

Penting menentukan apa yang harus dibersihkan dan dengan cara seperti apa yang dilakukan untuk proses pembersihan tersebut. Para karyawan paling tidak harus mengetahui area-area mana yang harus dibersihkan. Area-area yang perlu dibersihkan mencakup beberapa area yaitu : area lantai 1, area lantai 2 dan area pekerjaan yang meliputi lantai toko, rak barang, meja kasir, barang-barang yang ada di *display*.

b. Alokasi Tanggung Jawab Pembersihan

Setelah mengetahui cara dalam proses pembersihan, tahap selanjutnya adalah menentukan pihak-pihak atau orang yang bertanggung jawab atas proses pembersihan di wilayah area-area yang sudah ditetapkan sebelumnya. Terdapat beberapa alternatif cara yang digunakan dalam proses pembersihan antara lain :

1. Jadwal Piket Pembersihan

Jadwal ini disusun berdasarkan jam kerja dari karyawan dari UD. Santi Jaya. Pada waktu jam kerja karyawan masih berjalan, karyawan yang bekerja pada saat itu harus dapat melaksanakan aktivitas pembersihan jika terdapat barang-barang yang berserakan di beberapa area. Untuk mengetahui area-area yang akan menjadi tanggung jawab setiap karyawan akan dijelaskan pada gambar dibawah ini.

2. Peta rancangan area pembersihan

Tanggung jawab pada peta tanggung jawab menggambarkan area pada lantai 1, dan lantai 2 secara umum. Dari denah lantai 1 dan lantai 2, di rancang area-area pembersihan yang dilakukan oleh karyawan. Karyawan-karyawan pada area tertentu harus bertanggung jawab terhadap area yang sudah di alokasikan.

d. Perancangan *Seiketsu* atau Pemantapan

Seiketsu atau pemantapan berarti memelihara keadaan bersih dan terpelihara dengan baik dan juga mengulangi aktivitas- aktivitas sebelumnya yaitu pemilahan (*seiri*), penataan (*seiton*), dan pembersihan (*seiso*). Ini berarti melaksanakan aktivitas 5S dengan teratur sehingga keadaan tidak normal nampak, dan melatih keterampilan untuk menciptakan dan memelihara kontrol visual. Tujuan pemberian kontrol visual adalah memudahkan pekerja mengetahui dan mengidentifikasi ketidaknormalan, dengan mengetahui ketidaknormalan tersebut, para pekerja dapat segera membenahi ketidaknormalan tersebut.

1. Tanda Dilarang Merokok.
2. Garis Penanda.
3. Pelabelan.
4. Kontrol visual lainnya seperti : Papan Area

e. Perancangan *Shitsuke* atau Pembiasaan

Pembiasaan merupakan hal yang utama dilakukan karena terkait dengan budaya tiap-tiap individu. Pembiasaan yang baik nantinya juga akan dapat melakukan 4S dengan baik. Dengan adanya pembiasaan dalam konteks ini akan menjadi kebiasaan untuk melakukan pemilahan, penataan, pembersihan dan pemantapan.

Pembiasaan hal yang sangat penting karena pada tahap inilah semua karyawan dapat saling bekerja sama membangun sesuatu yang baik dalam hal penerapan 5S, oleh karena itu tahap pembiasaan direncanakan untuk dijelaskan mengenai penyuluhan tentang kegiatan 5S, mulai apa itu 5S, bagaimana penerapannya, tujuannya, manfaat apa yang didapat setelah adanya penerapan 5S,

dengan karyawan mengetahui tujuan dan manfaat 5S, karyawan sadar bahwa bekerja dengan menggunakan penerapan 5S akan dapat bermanfaat bagi UD. Santi Jaya dan pada dirinya sendiri. Dengan adanya partisipasi dari karyawan, maka aktivitas 5S dapat dijalankan dengan baik.

Dalam aktivitas penyuluhan 5S, semua karyawan berkumpul dan diberikan materi tentang 5S, setelah diberikan materi dan membaca materi tersebut, nantinya akan diberi waktu tanya jawab mengenai materi yang dirasa kurang dipahami, Tanya jawab ini dilakukan agar persepsi pekerja sama antara satu pekerja dengan pekerja yang lain dan akan mendapat hasil yang maksimal.

Selain itu pembiasaan juga dapat dilakukan dengan memasang poster atau himbuan untuk membiasakan para pekerja menempatkan barang atau peralatan sesuai pada tempatnya.

3. Tahap Verifikasi

Setelah melakukan perancangan 5S maka tahap selanjutnya akan dilakukan tahap verifikasi yang bertujuan untuk membuat kinerja UD Santi Jaya menjadi lebih baik atau tidak. Cara untuk mengetahui apakah kinerja karyawan menjadi lebih baik atau tidak dengan menggunakan form verifikasi yang sudah dirancang pada tabel dibawah ini dan dilakukan konsultasi rancangan dengan pemilik apakah rancangan 5S ini dapat terlaksana.

Dalam melakukan verifikasi, yang bertindak sebagai auditor yaitu pemilik langsung. Karena pemilik mengetahui kondisi-kondisi lingkungan kerja dari UD Santi Jaya. Tahap verifikasi awal dilakukan pada saat 1 (satu) bulan setelah rancangan dilaksanakan. Secara bertahap. Tahap verifikasi akan dilaksanakan di UD Santi Jaya setiap 3 (sekali) bulan.

Dengan melakukan audit, diharapkan hasil yang obyektif dari para karyawan UD Santi Jaya melalui pengisian kuisisioner yang sesuai dengan kondisi toko. Sehingga nantinya setelah pengisian kuisisioner dapat menjadi laporan hasil kerja 5S UD Santi Jaya, dan dari hasil tersebut dapat diketahui adanya peningkatan kinerja karyawan.

4. Continuous Improvement

Continuous improvement perlu dilakukan agar penerapan 5S yang ada di UD. Santi Jaya menjadi semakin baik. Di sini *continuous improvement* seperti target yang harus dicapai oleh pihak UD. Santi Jaya apabila rancangan 5S dapat diterapkan dan diimplementasikan. *Continuous improvement* sebaiknya dilakukan dengan frekuensi tertentu, misalnya 2 bulan sekali akan dilakukan evaluasi terkait dengan aktivitas 5S

Continuous improvement dari rancangan 5S dapat dilihat pada tabel 13, dimana secara penerapan sebenarnya *continuous improvement* tidak dapat langsung diraih dalam waktu singkat, butuh konsistensi dalam pelaksanaannya agar tujuan utamanya yaitu para karyawan dapat terbiasa melakukan aktivitas 5S. tetapi penerapan 5S ini harus dibagi berdasarkan prioritas utama. Dalam prioritas utama kita mengetahui hal-hal yang harus dilakukan atau dapat dicapai terlebih dahulu.

Dalam tahap seiri yang menjadi prioritas utama adalah para karyawan dapat melaksanakan pemilahan barang atau peralatan sesuai dengan kepentingan dari barang tersebut. Tahap seiton, meletakkan barang atau peralatan yang dapat dijangkau dan sesuai dengan area yang sudah ditentukan. Tahap seiso adalah area kerja menjadi bersih. Tahap seiketsu adalah penerapan kontrol visual, dan untuk tahap shitsuke adalah pembiasaan yang berkesinambungan.

KESIMPULAN DAN SARAN

Rancangan 5S akan dilaksanakan sebagai berikut :

1. Lantai 1 terdiri atas 5 area yaitu area kasir, area sembako, area kosmetik, area perlengkapan tulis, dan area peralatan dapur. Sedangkan untuk lantai 2 terdiri 8 area yaitu area kasir, area sepatu dan sandal, area tas, area boneka, area pakaian, area aksesoris, area perlengkapan bayi, dan area perlengkapan tidur dan sholat.
2. Rancangan 5S yang akan di rancang untuk UD. Santi Jaya adalah :
 - a. Perancangan Seiri (pemilahan) pada tahap ini dirancang aktivitas pemilahan barang-barang yang masih digunakan dengan barang-barang yang sudah tidak digunakan. Cara yang digunakan dalam proses pemilahan barang ini adalah dengan kriteria pemilihan barang, barang-barang yang masih digunakan

akan disimpan, sebaliknya barang-barang yang sudah tidak digunakan akan dibuang. Selain itu cara dalam pemilahan dengan strategi rancangan label merah, cara ini digunakan untuk mengidentifikasi barang-barang mana yang sudah tidak digunakan sehingga akan ditempatkan pada tempat lain.

b. Tahap seiton (penataan), tahap ini dirancang dengan tujuan untuk memudahkan karyawan dalam melakukan pencarian barang-barang ketika dibutuhkan dan meletakkan barang ketika barang tersebut sudah tidak dibutuhkan kembali. Selain itu mengusulkan rancangan checkseet barang untuk mengetahui barang-barang yang terjual pada hari tersebut, dan mengetahui sisa barang yang masih ada di display toko

c. 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. Area-area yang perlu dibersihkan mencakup beberapa area yaitu : area lantai 1, area lantai 2 dan area pekerjaan yang meliputi lantai toko, rak barang, meja kasir, barang-barang yang ada di display.

d. Tahap seiketsu (pemantapan), tahap ini dilakukan dengan perancangan kontrol visual. Kontrol visual dapat berupa gambar himbauan dilarang merokok, pelabelan rak-rak display, dan penanda area display, dilakukan juga penandaan garis-garis hitam atau plakban untuk mengetahui ketidaknormalan barang-barang atau peralatan yang digunakan. Manfaat dari perancangan kontrol visual adalah untuk member 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 seiso atau pembersihan, diharapkan juga akan mendukung 3 aktivitas lain yaitu seiri (pemilahan), seiton (penataan), dan seiso (pembersihan).

e. Tahap Shitsuke (pembiasaan), merupakan 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 yang disampaikan kepada pihak UD. Santi Jaya didasarkan atas hasil penelitian, bahwa ditemukan hambatan-hambatan tertentu pada UD. Santi Jaya. Rekomendasi yang diberikan dalam upaya pengurangan beberapa masalah yang dihadapi, rekomendasi yang diberikan berupa :

1. Memerlukan sebuah 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.
2. Melakukan sosialisasi aktivitas 5S kepada seluruh pihak yang terlibat didalam pekerjaan pada UD. Santi Jaya 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 UD. Santi Jaya.
5. Penelitian ini dapat dimanfaatkan dan dikembangkan di kemudian hari dengan penerapan 5S dan mengukur keberhasilan 5S.

DAFTAR PUSTAKA

Hadiguna, Rika, Ampuh dan Setiawan Heri, 2008, *Tata Letak Pabrik*, Penerbit Andi, Yogyakarta.

Jahja, Kristianto, 1995, *5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin) Dasar Membangun Industri Kelas Dunia*, Penerbit PQM, Jakarta.

Osada, Takashi, 2002, *SIKAP KERJA 5S*, Penerbit PPM, Jakarta.

Tjiptono, Fandi dan Chandra, Gregorius, 2005, *Service, Quality and Satisfaction*, Penerbit Andi, Yogyakarta.

Utami, Christina Whidya, 2010, *Manajemen Ritel (Strategi dan Implementasi Operasional Bisnis Ritel Modern di Indonesia)*, Penerbit Salemba Empat, Jakarta.

Warman, John, 1981, *Manajemen Pergudangan*, Edisi Pertama, Penerbit LPPM, Jakarta.

<http://swa.co.id/business-strategy/marketing/2012-bisnis-ritel-di-indonesia-kian-menjanjikan> diunduh 26 maret 2013

<http://www.kppu.go.id/id/wp-content/uploads/2013/01/Kompetisi-34.pdf>
diunduh 1 maret 2013

<http://jatim.bps.go.id/e-pub/pdrb/2007-2011/index.html>
diunduh 1 maret 2013

<http://koran-jakarta.com/index.php/detail/view01/96715>
diunduh 8 maret 2013

(<http://www.pusaka-community.org/2010/12/sidoarjo-2011-2015-mendorong.html>) diunduh 4 april 2013

<http://www.surabayapost.co.id/?mnu=berita&act=view&id=273b61ee26ae1a92afbaf3190e2da73a&jenis=e4da3b7fbbce2345d7772b0674a318d5>
diunduh 12 april 2013

(http://digilib.petra.ac.id/viewer.php?page=2&submit.x=14&submit.y=24&qual=high&submitval=next&fname=%2Fjiunkpe%2Fs1%2Ftmi%2F2008%2Fjiunkpe-ns-s1-2008-25403067-9773-bengkel_mobil-chapter2.pdf) diunduh 7 maret 2013

<http://blog.lazada.co.id/wp-content/uploads/2013/02/peralatan-rumah-tangga-6-rak-lazada-indonesia.jpg> diunduh 27 juni 2013

<http://sovenir.net/wp-content/uploads/2012/02/drawer5-300x225.jpg>
[diunduh](#) diunduh 27 juni 2013

<http://3.bp.blogspot.com/XS9kZ2udU2M/UJlQVTvYrCI/AAAAAAAAAYE/ge3SeuXmj-Y/s1600/rak+gudang+khusus.jpg>

diunduh 27 juni 2013

http://www.radiojatim.or.id/index.php/potensi_daerah/Kabupaten%20Sidoarjo

diunduh 26 Juli 2013