

## **RANCANGAN 5S PADA GUDANG MINYAK GORENG DISTRIBUTOR PT. GADING PURI PERKASA**

**Purba Wisesa**

Manajemen/Fakultas Bisnis dan Ekonomika

[Purbo.Wisesa@gmail.com](mailto:Purbo.Wisesa@gmail.com)

**Abstract** – Penelitian ini bertujuan untuk membuat rancangan 5S pada manajemen pergudangan di PT. Gading Puri Perkasa yang merupakan distributor *consumer goods* yang mensupply untuk *market* di Jawa Timur. Dalam mengatur pergudangannya PT. Gading Puri Perkasa menggunakan cara yang sederhana, yang kurang tepat sehingga timbul beberapa kendala seperti kesulitan dalam mencari peralatan dan jenis produk, tidak lancarnya lalu lintas didalam gudang, cideranya pekerja karena tumpukan barang yang melebihi batas, rusaknya kemasan produk, dan sebagainya. Cara untuk menyelesaikan kendala yang ada dengan merencanakan sikap kerja 5S pada manajemen pergudangan di PT. Gading Puri Perkasa. Penelitian ini menggunakan pendekatan kualitatif dengan menggunakan metode 5S. Dimana sebelum merencanakan 5S dilakukan audit terlebih dahulu untuk mengetahui kekurangan yang ada sehingga rancangan 5S ini mampu menjawab kekurangan yang ada pada PT. Gading Puri Perkasa. Tahap *seiri* (pemilahan) dirancangan dengan cara memilah antara peralatan yang dipakai dan tidak terpakai dengan jelas melalui stratifikasi. Tahap *seiton* (penataan) dirancangan dengan menata peralatan dan layout. Tahap *seiso* (pembersihan) dirancangan dengan pembersihan besar, mengidentifikasi hal – hal atau aktivitas apa saja yang menghasilkan kotoran dan menambah peralatan kebersihan. Tahap *seiketsu* (pemantapan) dirancangan dengan memberikan kontrol visual untuk tempat parkir, tanda dilarang merokok, alur dan jalur, pelabelan. Tahap *shitsuke* (pembiasaan) dirancangan dengan penyuluhan 5S dan kompetisi 5S. Dari rancangan ini maka manfaat secara keseluruhan yang akan didapatkan oleh PT. Gading Puri Perkasa adalah meningkatkan produktifitas kerja, efisiensi waktu, meningkatkan *profit*, keselamatan dan kesehatan pekerja dan mendapatkan kepercayaan dari konsumen.

Kata kunci : 5S. Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke

**Abstract** – *This research aims to make a 5S design in warehousing management at PT. Gading Puri Perkasa which is a consumer goods distributor that supply product for East Java markets. In regulating warehouse, PT. Gading Puri Perkasa use a simple way that incorrect, because of it there are few problem that appear, example a little bit hard to looking for equipment and find out some product variety, the traffic inside the warehouse isn't works smoothly, the product's packaging is damaged, the workers are injured because of the product's pile is over limit, and so on. The ways to solve existing problems with the design work attitude 5S in warehousing management at PT. Gading Puri Perkasa. This study uses a qualitative approach using 5S. Before the design 5S audit was conducted prior to identify existing deficiencies so that the design is able to address the shortage of 5S*

*that existed at the PT. Gading Puri Perkasa. Separation stage (seiri) is designed in a way sort of equipment used and not used to clear through the stratification. Structuring stage (seiton) is designed to organize equipment and layout. cleaning step (seiso) is designed as a whole, to identify anythings or whatever activities that generate waste and add the cleanliness of equipment. Stabilization stage (seiketsu) is designed to provide visual control for parking, no smoking signs, grooves and channels, labeling and restrictions.. Habituation stage (shitsuke) is designed with 5S instruction and 5S competition. And also designed form audit with audit team that aims to find out the results of 5S performance if the design 5S is implemented by PT. Gading Puri Perkasa. From this project, the overall benefits to be obtained by PT. Gading Puri Perkasa is improving work productivity, time efficiency, improve profit, safety and health of workers and gain the trust of consumers.*  
*Keyword : 5S. Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke*

## **PENDAHULUAN**

### **A. Latar Belakang**

Kebutuhan masyarakat Indonesia akan minyak goreng terus meningkat. Minyak goreng merupakan salah satu komoditas yang memiliki konsumsi 10 besar tertinggi dari sisi makanan. Saat ini pasar minyak goreng bermerek mencapai Rp. 12 triliun setiap tahunnya berdasarkan penelitian yang dilakukan oleh *Frontier Consulting Group*, (Intan Eugenia, 2012). Hal ini di hitung dari kebutuhan 29 juta rumah tangga yang berasal dari kelompok menengah ke atas, dengan rata – rata jumlah konsumsi minyak goreng berkisar 3 – 5 liter per bulan. Tercatat ada lebih dari 20 merek nasional yang ada di pasar. Artinya, kompetisi di produk minyak goreng bermerek memiliki tekanan yang tinggi.

Dari data *Frontier Consulting Group* ditemukan bahwa konsumen tidak bisa membedakan kualitas minyak goreng satu dengan lainnya. Konsumen cenderung mengatakan bahwa kejernihan, unsur vitamin, kandungan yang sehat dan lezat ada disemua merek minyak goreng bermerek. Tidak ada perbedaan dalam memilih merek tertentu, seperti Bimoli, Tropical, Fraiwell, Sunco atau lainnya. Hal ini menjadi tantangan tersendiri bagi para pemilik merek untuk menciptakan perbedaan antar merek di kategori ini. Konsumen cenderung memilih produk minyak goreng yang sifatnya *direct behavior*, misalnya harga promo, *bundling* (program paketan), *gimmick* (program hadiah langsung), dan lain-lain. Oleh karena itu perusahaan

harus menciptakan *differensiasi* untuk produk, penguasaan terhadap sumber-sumber juga pemahaman terhadap perilaku konsumen dalam memilih merek tersebut.

Dengan semakin banyaknya merek minyak goreng yang terdapat dipasaran, seperti Bimoli, Filma, Tropical, Sunco, Sania, Fortune, Rose Brand, dan lain-lain maka sebagai pemilihan topik pembahasan, Pada rancangan ini dipilih minyak goreng Tropical, karena minyak goreng Tropical mengalami *growth* yang cukup besar dari tahun 2009 hingga 2012 sebanyak 30% per tahunnya. Minyak goreng Tropical sudah menjadi pemimpin pangsa pasar di beberapa daerah di Indonesia, seperti DKI Jakarta.

Menurut Osada (1995), 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 PT. Gading Puri Perkasa. Cara pengumpulan dilakukan dengan metode wawancara, observasi, 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.

## **PEMBAHASAN**

Perancangan 5S pada PT. Gading Puri Perkasa terdiri dari:

A. Rancangan 5S

1. *Seiri* atau Pemilahan
2. *Seiton* atau Penataan
3. *Seiso* atau Pembersihan
4. *Seiketsu* atau Pemantapan
5. *Shitsuke* atau Pembiasaan

B. Tahap *continuous improvement*.

Perancangan 5S meliputi :

**1. *Seiri* atau Pemilihaan**

Hal pertama yang harus dilakukan adalah membedakan antara peralatan yang diperlukan dengan yang tidak diperlukan. Untuk membedakannya, digunakan manajemen stratifikasi yang mampu membuat keputusan mengenai frekuensi pemakaian suatu peralatan yang berdasarkan tingkat kepentingan dan membuat peralatan tersebut mudah dijangkau.

Tahap pertama akan dilakukan stratifikasi pada semua peralatan yang ada dalam aktivitas gudang PT. Gading Puri Perkasa. Peralatan ini akan dipisahkan menurut tingkat kepentingannya, dimana ada empat pembagian tingkat kepentingan yaitu sangat penting (SP), penting (P), tidak atau kurang penting (TP) dan sangat tidak penting (STP). Peralatan tersebut dikatakan sangat penting (SP) karena setiap hari

digunakan dan harus diletakkan dekat dengan aktivitas tersebut dilakukan. Peralatan tersebut dikatakan penting (P) karena hampir setiap hari digunakan. Peralatan tersebut dikatakan tidak atau kurang penting (TP) karena jarang digunakan atau belum tentu setiap hari atau setiap minggu digunakan, jadi harus dijauhkan. Peralatan tersebut dikatakan sangat tidak penting (STP) karena peralatan tersebut tidak berguna atau rusak jadi harus dibuang.

Dari pembagian tingkat kepentingan peralatan maka dapat dilihat perlakuan terhadap peralatan tersebut seharusnya seperti apa, perlakuan terhadap peralatan tersebut dibagi menjadi tiga, yaitu didekatkan (DK), dijauhkan (DJ), disingkirkan atau dibuang (DB).

Penjelasan mengenai perlakuan terhadap barang yang didekatkan (DK) dan dijauhkan (DJ) akan dijelaskan di penataan (*seiton*). Untuk perlakuan barang yang disingkirkan atau dibuang (DB) menjadi kendala yang dihadapi dalam tahap *seiri*.

Setelah adanya pemilahan yang jelas antara peralatan yang dibutuhkan dengan tidak dibutuhkan maka peralatan yang tidak dibutuhkan dapat dipilih, apakah peralatan tersebut benar – benar dibuang atau masih bisa dimanfaatkan, misalnya dijual kembali. Peralatan yang masih bisa dijual kembali maka akan dijual kembali misalnya botol minyak goreng kosong dan palet rusak. Untuk peralatan yang bisa dimanfaatkan kembali akan digunakan dan dijelaskan di tahap *seiso* (pembersihan).

Dengan adanya pemilahan yang jelas mengenai perlakuan peralatan maka peralatan akan berada pada tempat yang benar sehingga mobilitas atau aliran kerja akan menjadi lancar dan produktivitas juga meningkat.

## **2. *Seiton* atau Penataan**

Sebelum melakukan pelaksanaan *seiton*, ada persyaratan dalam melaksanakan tahap *seiton*:

1. Apakah masih ada barang yang tidak dibutuhkan dalam area?
2. Apakah semua tempat yang kotor dan bekas tempat barang yang telah dipindahkan telah dibersihkan?

Jika persyaratan di atas telah terpenuhi semua, maka tahap pertama yang dilakukan dalam tahap *seiton* adalah dengan menyimpan peralatan di tempat yang tepat atau dalam tata letak yang benar dengan memperhatikan efisiensi dan keamanan, sehingga dapat dipergunakan dalam keadaan mendadak.

Rancangan penempatan peralatan didasarkan pada perlakuan pada peralatan di gudang setelah ada stratifikasi, yang dibedakan perlakuannya menjadi didekatkan ( DK ), dijauhkan ( DJ ), atau dibuang ( DB ). Dari sini dapat direncanakan penempatan posisi seharusnya peralatan tersebut berada, sehingga mempermudah pekerja dalam menemukan atau menggunakan peralatan tersebut. Untuk aktivitas administrasi gudang, penempatan peralatannya dahulu berada di dalam gudang di tengah ruangan sehingga menghalangi arus mobilitas kerja dan juga membahayakan pekerja apabila ada tumpukan produk yang terguling. Sekarang direncanakan berada tetap di dalam gudang tapi di sudut ruang paling belakang sehingga tidak mengganggu arus mobilitas gudang sekaligus juga dapat mengawasi barang dari belakang. Juga untuk menghindari terjadinya kecelakaan kerja akibat tertimpa barang yang jatuh.

- a. Untuk aktivitas pembersihan gudang penempatan peralatannya dahulu diletakkan diatas tumpukan produk, sekarang direncanakan berada pada di sudut ruangan dekat peralatan meja dan kursi dengan cara digantungkan diatas paku agar pekerja dapat mudah menemukan sapu tersebut.
- b. Untuk aktivitas penerimaan dan pengeluaran barang peralatannya dahulu diletakkan di sembarang tempat setelah dipakai, sekarang direncanakan berada di gudang di sudut ruangan dekat pintu masuk sehingga apabila ada aktivitas keluar-masuk barang dapat dengan mudah menjangkaunya. Dengan diletakkan di satu tempat secara pasti maka pekerja akan mudah mengetahui dan mengambil peralatan dan mengembalikannya.
- c. Untuk aktivitas penumpukan peralatannya dahulu diletakkan didalam gudang secara sembarang sehingga membuat penempatannya tidak teratur. Oleh karena itu perlakuannya dijauhkan sehingga direncanakan berada di sudut ruangan gudang di bagian tumpukan paling belakang. Di gudang bagian belakang ada *space* untuk menaruh palet atau kardus yang tidak terpakai.

Penataan tata letak *layout* sebelumnya dilakukan dengan asal menumpuk barang tanpa memperhatikan tanggal kadaluarsa. Sehingga terkadang bila terjadi proses pengeluaran barang, memakan waktu yang cukup lama, karena perlu membongkar kembali tumpukan produk tersebut untuk mengeluarkan produk dengan tanggal kadaluarsa terdekat. Bahkan juga terjadi sering terjadi pengeluaran

barang dengan tanggal kadaluarsa terjauh dahulu, dikarenakan tanggal kadaluarsa terdekat ada di tumpukan paling belakang sehingga tidak memungkinkan untuk membongkar tumpukan tersebut semuanya kembali. Hal tersebut menyebabkan banyaknya barang rusak akibat kadaluarsa dan menimbulkan kerugian. Sehingga mulai diberlakukan penyimpanan barang dengan cara barang yang simpan pertama kali akan dikeluarkan pertama kali juga. Hal tersebut diterapkan untuk memudahkan proses pengeluaran barang, dan tidak perlu membongkar lagi tumpukan barang yang sudah rapi. Selain itu juga menghindari terjadinya tumpukan barang rusak akibat kadaluarsa karena adanya kesalahan pengeluaran barang dengan kadaluarsa terlama dikeluarkan terlebih dahulu.

### **3. *Seiso* atau Pembersihan**

Tujuan dari *seiso* adalah untuk menjaga kebersihan gudang dan menghilangkan debu serta bekas tumpahan minyak. Tahap *seiso* di gudang PT. Gading Puri Perkasa dilakukan dengan menjaga kondisi tempat kerja dalam keadaan bersih, bebas dari kotoran, sampah, dan debu serta menciptakan kondisi tempat kerja dan lingkungan yang bersih.

Proses *seiso* atau pembersihan dilakukan pertama kali dengan mengidentifikasi aktivitas – aktivitas dan hal - hal apa saja yang menghasilkan kotoran. Kotoran yang dimaksud adalah seperti debu, kardus rusak yang berserakan dan, palet rusak yang tergeletak di sembarang tempat. Juga adanya botol-botol minyak goreng kosong yang terletak di sembarang tempat

Penjelasan mengenai penyebab dan cara penyelesaiannya :

- a. Proses penerimaan dan pengeluaran **minyak**. Seperti yang diketahui bahwa produk yang dijual oleh PT. Gading Puri Perkasa adalah produk makanan yang tiap produknya memiliki kemasan tersendiri. Oleh karena itu pada saat mengambil atau meletakkan barang tidak boleh secara asal atau dibanting karena akan menyebabkan rusaknya kemasan terutama untuk produk seperti minyak goreng yang dapat menyebabkan kebocoran sehingga menimbulkan kotoran tumpahan minyak goreng di lantai-lantai gudang serta adanya kemasan rusak seperti kardus yang berserakan.
- b. Proses penumpukan barang adalah menumpuk stok barang datang di dalam gudang. Proses penumpukan barang harus dilakukan secara hati-hati supaya

produk tidak sampai bocor / rusak kemasannya. Dengan tidak dibanting dan penumpukannya dilakukan secara hati-hati maka kemasan produk yang bocor / rusak juga akan berkurang.

- c. Ventilasi di gudang PT. Gading Puri Perkasa cukup besar – besar dan tidak diberi kawat penyaring sehingga debu – debu dari luar gudang dan binatang-binatang seperti kelelawar, tikus, dan sebagainya dapat masuk ke dalam gudang dan membuat kotoran di dalam gudang. Oleh karena itu penting untuk ventilasi tersebut diberi kawat penyaring agar debu dan binatang tidak dapat masuk dengan mudah ke dalam gudang.

Dari penjelasan di atas dapat dilihat bahwa kotoran yang timbul tidak 100% dapat dibersihkan. Oleh karena itu diperlukan *maintenance* sendiri setiap hari agar proses pembersihan dapat selalu dilakukan dengan cara selalu melakukan pembersihan setelah aktivitas apapun selesai dilakukan dan melakukan pengecekan kebersihan gudang sebelum jam kerja selesai. Apabila masih ada kotoran langsung dibersihkan oleh siapa saja yang melihat.

Tahap pertama yang dilakukan pekerja adalah mengecek kebersihan gudang setelah aktivitas bongkar muat yang dilakukan di gudang. Pengecekan tersebut dapat dilakukan dengan menggunakan *check sheet*, tujuan dari pengecekan tersebut adalah memastikan bahwa gudang bersih pada saat aktivitas gudang selesai, dengan begitu juga melatih pekerja untuk terbiasa melakukan kebersihan setiap hari. *Check sheet* akan dicek oleh pekerja gudang setiap hari.

#### **4. *Seiketsu* atau Pemantapan**

Tahap *seiketsu* di gudang PT. Gading Puri Perkasa adalah memastikan bahwa keadaan 5S dipelihara. Ini berarti melaksanakan aktivitas 5S dengan teratur sehingga keadaan tidak normal nampak, dan melatih keterampilan untuk menciptakan dan memelihara kontrol visual. Beberapa tahapan yang harus dilakukan pada tahap *seiketsu* adalah sebagai berikut :

Pelaksanaan *seiketsu* pertama kali dilakukan dengan pemberian kontrol visual. Kontrol visual yang utama dan jelas adalah yang mudah dilihat dan tidak mengganggu saat bekerja. Dengan adanya kontrol visual maka setiap pekerja dapat langsung mengetahui adanya ketidaknormalan. Berikut merupakan bagian – bagian yang akan diberikan kontrol visual



a) Tempat parkir

Tempat parkir membutuhkan kontrol visual dikarenakan apabila mobil parkir dengan sembarangan maka bisa menghalangi mobil lain / truk pengirim untuk masuk ke gudang. Pemberian kontrol visual yang digunakan adalah batas parkir untuk mobil di halaman depan gudang, serta pemberian batas tempat parkir khusus untuk truk yang akan mengirim dan menerima barang di depan gudang. Pemberian kontrol visual menggunakan cat warna Putih. Dengan pemberian cat warna putih maka setiap supir yang mengendarai mobil atau truck tersebut agar dapat memarkir kendaraannya dengan benar.

b) Tanda dilarang merokok

Tidak ada tanda dilarang merokok di depan gudang, maka ditambahkan tulisan dilarang merokok di atas pintu gudang. Dilarang merokok didalam gudang merupakan peraturan yang sangat wajib dilakukan oleh setiap pekerja. Oleh karena itu dibutuhkan visualisasi yang mengingatkan pekerja akan hal itu. Pengecatan menggunakan cat warna merah yang terang. Dengan pemberian warna merah akan membuat pekerja akan selalu melihat tanda dilarang merokok ini sebelum masuk kedalam gudang dan mengingatnya selalu.

c) Alur dan jalur

Alur dan jalur merupakan hal yang sangat penting, karena Alur dan jalur terhambat barang – barang yang berserakan sehingga lorong untuk berjalan semakin sempit dan mempengaruhi lalu lintas di dalam gudang PT. Gading Puri Perkasa. Oleh karena itu kontrol visual untuk alur dan jalur sangat penting agar tumpukan barang tidak melebihi alur dan jalur utama yang ada sehingga lalu lintas dapat berjalan dengan lancar. Visual yang diberikan adalah palet harus ditata rapi barisannya sedemikian rupa dengan memberikan ruang gerak untuk arus lewat barang dan pekerja yang keluar masuk. Untuk alur dan jalur untuk peralatan seperti tempat sampah, rak lemari ditelakkan di sudut ruangan. Hal ini dilakukan agar peralatan berada ditempatnya. Dengan tidak berada di tempatnya, maka peralatan tersebut

dapat menghalangi lalu lintas dan sebagainya. Oleh karena itu harus dibenarkan ke tempat seharusnya barang / peralatan itu berada.

d) Pelabelan barang

Pelabelan barang merupakan hal yang penting karena kemasan produk terutama yang kartonan mempunyai ciri – ciri fisik yang sama secara visual. Maka diperlukan pelabelan yang baik untuk membedakan jenis produk. Pelabelan produk di gudang PT. Gading Puri Perkasa menggunakan kertas dan ditulis menggunakan spidol dan ditempelkan pada rak penyimpanan produk dengan menggunakan selotip bolak - balik. Dengan pembatasan yang jelas maka kesalahan dalam pengambilan produk dapat dihindari. Untuk gudang diberi pelabelan dengan nama perusahaan.

Mobilitas yang baik didapatkan dari adanya kontrol visual untuk tempat parkir dan alur jalur gudang. Dengan adanya batasan yang jelas maka tempat parkir, proses penerimaan dan pengeluaran barang dapat lebih lancar. Dengan adanya perbaikan pada visual dilarang merokok dapat mengurangi resiko kebakaran dan sekaligus meningkatkan keselamatan pekerja. Efisiensi waktu didapatkan dari visual untuk pelabelan dan pembatasan produk. Karena apabila sudah jelas pembeda untuk tiap jenis produk maka pekerja dapat dengan cepat mengeluarkan sediaan barang tersebut pada proses pengeluaran barang. Manfaat lainnya yang didapat dari adanya alur mengenai tumpukan barang sesuai dengan standar adalah mencegah terjadinya kecelakaan kerja akibat jatuhnya barang karena tidak kuatnya tumpukan sehingga menimpa pekerja.

### **5. *Shitsuke* atau Pembiasaan**

Pembiasaan merupakan hal yang pertama kali harus dilakukan di 5S karena melalui pembiasaan inilah pekerja dapat melakukan 5S berikutnya dengan baik. Dengan biasa melakukan maka akan menjadi *habbit* yang akan dilakukan secara sadar maupun tidak sadar, pembiasaan dalam konteks ini adalah biasa melakukan pemilahan, penataan, pembersihan dan pemantapan.

Pembiasaan merupakan hal yang sangat penting karena dititik inilah semua karyawan dapat berkerja bersama – sama dengan baik. Inti dari pembiasaan adalah dalam diri sendiri pekerja tersebut. Oleh karena itu untuk pembiasaan dirancangkan adanya penyuluhan mengenai 5S ini dimana dijelaskan apa itu 5S

dan manfaat yang akan didapatkan dari 5S tersebut. Apabila pekerja mengetahui apa itu 5S dan manfaat yang didapatkan akan membuat karyawan sadar bahwa bekerja dengan cara kerja 5S akan bermanfaat bagi PT. Gading Puri Perkasa dan dirinya sendiri. Dengan berpartisipasi semua pekerja maka 5S dapat dijalankan dengan baik.

Dalam penyuluhan tersebut maka semua pekerja dikumpulkan dan diberikan materi mengenai 5S dan diberi waktu tanya jawab agar persepsi pekerja bisa sama sehingga mencapai hasil yang maksimal. Kendala yang dihadapi dalam tahap *shitsuke* adalah pembiasaan itu sendiri, dimana pembiasaan membutuhkan waktu dan pengulangan kerja. Pada dasarnya 5S ini adalah kewajiban yang harus dilakukan oleh setiap pekerja tetapi suatu kewajiban baru tidak bisa langsung diterapkan begitu saja oleh karena itu pembiasaan memilah barang dengan baik, menata peralatan, sediaan, melakukan pembersihan dan sebagainya membutuhkan waktu dan kesadaran dari tiap pekerja yang tentunya juga membutuhkan waktu. Untuk mengatasi kendala ini dapat diberlakukan dengan semacam pemberian *reward* dan *punishment*. *Reward* dilakukan dalam kompetisi 5S yang bertujuan untuk memacu pekerja dalam bekerja yang baik dan *punishment* dilakukan untuk pekerja yang tidak menjalankan 5S dengan baik. *Reward* adalah suatu imbalan yang diberikan kepada seseorang / kelompok orang atas suatu prestasi yang dihasilkan / dicapai. Sedangkan *punishment* adalah semacam bentuk hukuman karena melanggar suatu aturan atau ketentuan.

Kompetisi 5S dilakukan dengan cara memberikan penghargaan kepada pekerja yang bekerja dengan baik dalam melakukan 5S ini. Pekerja yang akan diberikan penghargaan ini dievaluasi dan dipilih oleh kepala gudang. Cara pengukuran kinerja pekerja adalah dengan membuat pengukuran kinerja yang disesuaikan standar. Dengan adanya kompetisi 5S ini diharapkan pekerja menjadi terpacu untuk bekerja dengan baik dan akhirnya jadi terbiasa. Kompetisi 5S dilakukan setiap 3 bulan sekali.

Dengan adanya kompetisi 5S ini pekerja akan berlomba – lomba untuk melakukan pekerjaan yang terbaik dengan begitu *punishment* tidak akan diberikan kepada pekerja yang sudah melakukan 5S. Sedangkan *punishment* yang diberikan apabila ada pekerja yang tidak menjalankan 5S dengan baik adalah peneguran

sampai 3 kali berupa surat peringatan dan adanya pengurangan uang makan. Manfaat lain yang didapatkan juga akan banyak sekali yaitu 5S akan terlaksana dengan baik yang tertuju pada efisiensi dan produktivitas kerja.

Manfaat dari perancangan *Shitsuke* adalah mendukung efisiensi dan produktivitas kerja. Dengan adanya pembiasaan maka pekerja dapat melaksanakan 5S lainnya dengan baik. Dengan melaksanakan 5S dengan baik maka manfaat dari 5S tersebut dapat tercapai sehingga didapatkan efisiensi dan produktivitas kerja yang meningkat.

### **CONTINUOUS IMPROVEMENT**

*Continuous improvement* perlu dilakukan agar 5S yang ada di gudang PT. Gading Puri perkasa menjadi semakin baik. Disini *Continuous improvement* menjadi seperti target yang akan segera akan dicapai oleh PT. Gading Puri Perkasa apabila rancangan 5S ini diterapkan atau diimplementasikan.

*Continuous improvement* dari rancangan 5S ini dapat dilihat di tabel 10 dibawah, dimana secara realita *continuous improvement* tidak dapat langsung diraih dalam waktu yang pendek tetapi perlu waktu yang lama agar tujuan utamanya yaitu pekerja terbiasa melakukan 5S dapat terwujud tetapi dalam penerapannya harus dibagi berdasarkan prioritas. Dibagi dalam prioritas supaya kita mengetahui apa yang harus dilakukan atau dicapai terlebih dahulu.

Dalam tahap *seiri* yang menjadi prioritas utama adalah adanya pekerja dapat menstratifikasi peralatan berdasarkan tingkat kepentingan sehingga dapat mengetahui perlakuan yang harus dilakukan. Prioritas utama dalam dalam tahap *seiton* adalah penempatan peralatan yang dekat dengan pekerja, prioritas keduanya adalah penataan *layout*. Prioritas dalam tahap *seiso* adalah gudang menjadi bersih dan yang kedua adalah penambahan sarana kebersihan.

### **RINGKASAN DAN REKOMENDASI**

Rancangan 5S akan dilaksanakan sebagai berikut :

PT. Gading Puri Perkasa merupakan distributor *consumer goods* yang mensupply untuk wilayah *market* Jawa Timur. Dalam memanager gudangnya PT. Gading Puri Perkasa menggunakan cara yang sederhana yang kurang tepat

sehingga timbul beberapa kendala seperti kesulitan dalam mencari peralatan dan jenis produk, tidak lancarnya lalu lintas didalam gudang, cideranya pekerja karena tumpukan barang yang melebihi batas, rusaknya kemasan produk, dan sebagainya. Cara untuk menyelesaikan kendala yang ada dengan merancang 5S pada gudang PT. Gading Puri Perkasa.

5S diartikan *Seiri* (Pemilihan), *Seiton* (Penataan), *Seiso* (Pembersihan), *Seiketsu* (Pemantapan) Dan *Shitsuke* (Pembiasaan). Sebelum merancang 5S dilakukan audit terlebih dahulu untuk mengetahui kekurangan yang ada sehingga rancangan 5S ini mampu menjawab kekurangan yang ada pada PT. Gading Puri Perkasa. Tahap *seiri* (pemilahan) dirancang dengan cara memilah antara peralatan yang dipakai dan tidak terpakai dengan jelas melalui stratifikasi sehingga mobilitas pekerja menjadi lebih baik. Hal ini merupakan prioritas utama yang harus dilakukan di tahap *seiri*.

Tahap *seiton* (penataan) dirancang dengan menata peralatan agar berada dekat dengan aktivitas yang akan dilakukan sehingga mempunyai efisiensi waktu dari tidak adanya penundaan kerja akibat mencari peralatan yang hilang. Penataan juga dilakukan untuk *layout* agar mobilitas penerimaan dan pengeluaran barang menjadi lebih baik. Dalam tahap *seiton* yang menjadi prioritas utama untuk dilakukan adalah penataan peralatan setelah itu penataan *layout*. Tahap *seiso* (pembersihan) dirancang dengan pembersihan besar, mengidentifikasi hal – hal atau aktivitas apa saja yang menghasilkan kotoran dan menambah peralatan kebersihan. Dengan lingkungan kerja yang bersih akan membuat suasana bekerja menjadi lebih baik dan kesehatan terjaga. Dengan suasana bekerja lebih baik dan kesehatan terjaga maka produktivitas akan meningkat. Dalam tahap *seiso* yang menjadi prioritas utama untuk dilakukan adalah menangani penyebab kotoran, baru menambahkan sarana kebersihan.

Tahap *seiketsu* (pemantapan) dirancang dengan memberikan kontrol visual untuk tempat parkir, tanda dilarang merokok, alur dan jalur, pelabelan. Manfaat yang didapatkan dari rancangan pemantapan adalah mobilitas yang lebih baik, mengurangi resiko, meningkatkan keselamatan kerja, efisiensi waktu dan meningkatnya *profit*. Dalam tahap *seiketsu* pemberian kontrol visual adalah

prioritas utama yang harus dilakukan. Tahap *shitsuke* (pembiasaan) dirancang dengan penyuluhan 5S dan kompetisi 5S. Hal ini dilakukan agar menyamakan persepsi pekerja dan memacu pekerja untuk melakukan 5S dengan baik. Dirancang juga *form audit* beserta tim *audit* yang bertujuan untuk mengetahui hasil dari kinerja 5S apabila rancangan 5S ini diimplementasikan oleh PT. Gading Puri Perkasa. Dalam tahap *shitsuke* prioritas utamanya adalah membiasakan pekerja.

Dari keseluruhan rancangan 5S dibutuhkan biaya untuk melaksanakannya tetapi biaya yang dikeluarkan tentu saja sebanding dengan manfaat yang akan didapatkan secara keseluruhan seperti meningkatkan produktifitas kerja, efisiensi waktu, meningkatkan *profit*, keselamatan dan kesehatan pekerja dan mendapatkan kepercayaan dari konsumen.

Rekomendasi yang disampaikan kepada pihak PT. Gading Puri Perkasa ini didasarkan dari hasil penelitian secara keseluruhan, bahwa ada kendala - kendala tertentu pada gudang PT. Gading Puri Perkasa. Rekomendasi yang diberikan adalah mengimplementasikan 5S yang telah dirancang dengan rekomendasi yang diberikan adalah :

1. Perlu adanya *self-leader* yang lebih baik lagi pada pekerja dengan cara memberikan *training* kepada pekerja dalam pelaksanaan program 5S di PT. Gading Puri Perkasa.
2. Perlu adanya komitmen yang kuat dari setiap pekerja untuk selalu melaksanakan 5S di tempat kerja dengan melakukan pembersihan secara rutin dan penerapan 5S yang berkelanjutan.
3. Perlu dilakukan *monitoring* secara berkala dari pihak PT. Gading Puri Perkasa yaitu *audit* 5S untuk mempertahankan 5S di gudang PT. Gading Puri Perkasa.
4. Melakukan sosialisasi tentang 5S yang dapat dilaksanakan melalui kegiatan pelatihan dan pengembangan secara rutin yang bertujuan agar para pekerja memahami segala prosedur kerja yang ditetapkan perusahaan.
5. Ada program perbaikan berkelanjutan dan evaluasi program yang dapat menyempurnakan penelitian ini, dimana juga memperhatikan kualitas dari adanya proses 5S.

6. Penelitian ini dapat dikembangkan dikemudian hari dengan mengimplementasikan 5S dan mengukur keberhasilan 5S tersebut.

## **DAFTAR PUSTAKA**

Apple, James M, *TATA LETAK PABRIK DAN PEMINDAHAN BAHAN*, ITB, Bandung, 1990.

Gaap,R., F.Ron dan K.Kaoru, 2008, Implementing 5S Within a Japanese Context: An Integrated Management System, *Journal of Management Decision*, Vol.46:565-579

Hadiguna, Rika Ampuh dan Heri Setiawan, *TATA LETAK PABRIK*, Andi, 2008.

Heragu, Hundersh, *FACILITIES DESIGN*, Pws Publishing Company, 20 Park plaza, Boston, 1997.

Moriones, A.B., Pintado A.B. dan J.M. Cerio, 2010, 5S Use in Manufacturing Plants: Contextual Factors and Impact An Operating Performance, *International Journal of Quality & Reliability Management*, Vol.27:217-230.

Noviyarsi, 2007, Implementasi Metode 5S Pada Lean Six Sigma Dalam Proses Pembuatan Mur Baut Versing, *Jurnal Teknik Industri*, Vol.9:63-74.

Osada, Takashi, *SIKAP KERJA 5S*, PPM, Jakarta 1995.

Tompkins, James A., et al., *FACILITIES PLANNING*, John Willey and Sons, Inc, New York, 1996.

Warman, John, *MANAJEMEN PERGUDANGAN*, Pustaka Sinar Harapan, Jakarta, 2004.

Wignjosoebroto, Sritomo, *TATA LETAK PABRIK DAN PEMINDAHAN BAHAN*, Edisi Ketiga, Guna Widjaya, 2003.

<http://supplychain.ittoolbox.com/topics/waremgmt>

diunduh tanggal 5 April 2013

[http://agungpia.multiply.com/journal/item/42/Strategi\\_Tata\\_Letak\\_-\\_Manajemen\\_Operasi](http://agungpia.multiply.com/journal/item/42/Strategi_Tata_Letak_-_Manajemen_Operasi)

diunduh tanggal 5 April 2013

[http://www.gemba.com/uploadedFiles/5sworkplaceorg\(1\).pdf](http://www.gemba.com/uploadedFiles/5sworkplaceorg(1).pdf)

diunduh tanggal 2 April 2013

<http://www.frontier.co.id/top-brand-dalam-pasar-komoditi-bermerek.html>

diunduh tanggal 15 April 2013

<http://www.docstoc.com/docs/47715976/5R---Rinkas-Rapi-Resik-Rawat-Rajin>

diunduh tanggal 18 April 2013

[http://webcache.googleusercontent.com/search?q=cache:8AYIuSosp0J:digilib.ubaya.ac.id/skripsi/ekonomi/AK\\_1298\\_3943182/AK\\_1298\\_Bab%2520II.pdf+continuous+improvement+kaizen+penyempurnaan+berkesinambungan+5s&cd=1&hl=id&ct=clnk&gl=id](http://webcache.googleusercontent.com/search?q=cache:8AYIuSosp0J:digilib.ubaya.ac.id/skripsi/ekonomi/AK_1298_3943182/AK_1298_Bab%2520II.pdf+continuous+improvement+kaizen+penyempurnaan+berkesinambungan+5s&cd=1&hl=id&ct=clnk&gl=id)

diunduh tanggal 22 April 2013