

RANCANGAN 5S PADA GUDANG DI UD ASRI JAYA SIDOARJO

Ferry Hope Joenan

Manajemen/Fakultas Bisnis dan Ekonomika

Ferry_gamerz@yahoo.co.id

INTISARI - UD Asri Jaya menjual berbagai macam kebutuhan mulai dari sembako, rokok, aksesoris, mainan, gerabah, elektronik, tekstil, tas, alat tulis, dan macam-macam kebutuhan rumah tangga bisa didapatkan ditempat ini. Dalam mengelola gudangnya UD. Asri Jaya belum melakukan penataan secara tepat sehingga menimbulkan banyak kendala seperti barang belum diatur sesuai pengelompokkannya pada gudang, memakan waktu saat mengatur dan pengambilan barang pada rak, adanya barang kadaluarsa yang ditemukan dalam gudang, material handling yang kurang tepat, dan kurang bersihnya gudang dalam UD Asri jaya. Berdasarkan permasalahan tersebut penelitian ini bertujuan untuk membuat rancangan 5S pada UD Asri Jaya.

Penelitian ini menggunakan metode pendekatan rancangan yang berbasis kualitatif, yaitu dengan metode 5S. Dimana sebelum merencanakan 5S terlebih dahulu melaksanakan tahap persiapan untuk mengetahui apakah rancangan dapat berjalan dengan baik Tahap seiri (pemilahan) direncanakan dengan cara manajemen stratifikasi mengetahui pembedaan yang ada pada barang. Tahap seiton (penataan) direncanakan dengan menata barang ditempat atau lokasi yang paling tepat dan jelas. Tahap seiso (pembersihan) direncanakan dengan membuat area-area pembersihan dan mengidentifikasi kotoran yang ada di area gudang lalu dilakukan tindakan untuk mengurangi kotoran. Tahap seiketsu (pemantapan) direncanakan dengan memberikan kontrol visual sehingga keadaan yang tidak normal tampak. Tahap shitsuke (pembiasaan) direncanakan dengan menetapkan prosedur aktivitas yang telah ditetapkan sehingga semua dijalankan dengan benar.

Dengan menerapkan rancangan ini dapat diperoleh manfaat berupa mengurangi pemborosan waktu, biaya dan tempat akibat perpindahan dan penataan barang seperti barang yang biasanya diletakkan jauh dari gudang

sekarang diletakkan dengan tepat, barang lebih mudah ditemukan dipilah sesuai jenisnya, Gudang menjadi bersih, dan lingkungan kerja yang baik.

Kata kunci: Rancangan, 5S, Gudang

ABSTRACT - *UD Asri Jaya sells a variety of needs ranging from groceries, cigarettes, accessories, toys, pottery, electronics, textiles, bags, stationery, and various household needs can be found in this place. In managing the warehouse UD Asri Jaya has not been done properly arrangement giving rise to many problems such as the goods have not been set according items group at the warehouse, while time consuming set up and collection of goods on the shelves, the presence of expired goods found in warehouse, material handling is less precise, and less clean warehouse in UD Asri jaya. Based on these problems, this study aims to make the design of 5S at UD Asri Jaya.*

This study uses qualitative-based design approach, namely the 5S method. Where prior devise beforehand implement 5S preparation phase to determine whether the design can run well in accordance with the plans made at UD Asri Jaya warehouse. Seiri stage (sorting) are redesigned in a way stratification management know that there is a distinction in the goods. Seiton stage (structuring) drafted by arranging goods in place or the most appropriate location and clear. Seiso stage (cleaning) are redesigned to make cleaning areas and identify impurities that exist in the warehouse area for action to reduce impurities. Seiketsu stage (strengthening) drafted by providing a visual control that looks abnormal condition. Shitsuke stage (habituation) drafted by setting a predetermined activity procedures so that all run properly.

By applying this design can be obtained benefits of reducing wastage of time, cost and space due to the movement and arrangement of goods as goods that are usually located away from the barn now placed correctly, goods are easier to find sorted according to its kind, Warehouse be clean, and a good working environment .

Keywords : Plan, 5S , Warehouse

Pendahuluan

Retail merupakan usaha yang diprediksikan tidak akan pernah mati dan terus berkembang. Semakin berkembangnya kebutuhan manusia maka kebutuhan terhadap retail barang akan tetap ada. Retail bukan hanya tahan terhadap krisis, tapi juga terus berkembang. Hal ini karena barang kebutuhan sehari-hari seperti makanan, minuman, keperluan perawatan tubuh seperti sabun mandi, pasta gigi, shampoo, dan lainnya, tidak memandang krisis. Barang kebutuhan sehari-hari tersebut mutlak diperlukan, meskipun krisis melanda dimanapun.

Bisnis retail di Indonesia beberapa tahun terakhir telah menjadi fenomena di Asia, khususnya di antara negara berkembang. Indonesia bahkan menempati peringkat tiga pasar retail terbaik di Asia. Berdasarkan catatan konsultan manajemen dunia, AT Kearney, yang mengeluarkan laporan pertumbuhan industry retail terbaik di sejumlah negara di dunia, Indonesia masuk ke dalam negara dengan retail yang baik. (sumber: <http://suprizaltanjung.wordpress.com/>)

Di Indonesia sendiri bisnis retail mengalami perkembangan dalam periode lima tahun terakhir (2007-2011) yaitu sebesar 17.57% yang dikemukakan dalam *website Data Consult (Business Research Studies Report)*, dimana jumlah retailer pada tahun 2007 hanya sebesar 10.365 dan pada tahun 2011 telah mengalami peningkatan hingga menjadi 18.152 yang tersebar di seluruh Indonesia. Sehingga dapat dilihat bisnis retail di Indonesia merupakan salah satu bisnis yang menjanjikan namun juga dapat dilihat bahwa persaingan yang ada di bisnis ini sendiri sangat ketat terlihat dari jumlah retailer yang ada saat ini, dimana persaingan yang terjadi di dalam retail saat ini tidak hanya antara satu lini saja melainkan dengan lini yang lain.

Jumlah perusahaan ritel yang menjadi anggota Aprindo Jatim, jumlahnya terus meningkat. Jenis *Hypermarket* tahun 2011 ini jumlahnya 35 unit, bertambah dari tahun sebelumnya yang hanya 26 unit. Supermarket berjangkauan nasional jumlahnya 80 unit, meningkat dari tahun kemarin 64 unit. Minimarket jumlahnya yang paling banyak dibandingkan yang lainnya. Minimarket jaringan nasional jumlahnya 1.452 unit, meningkat dibanding tahun kemarin sejumlah 1.250 unit. (Sumber : APRINDO Jawa Timur). Dari data tersebut menunjukkan pertumbuhan

ritel jenis minimarket ternyata lebih besar ketimbang pertumbuhan ritel jenis Hypermarket.

Kota Sidoarjo merupakan salah satu kota di Jawa Timur menempati 10 kota terbesar yang memiliki jumlah kepadatan penduduk sebesar 2714 jiwa/km pada tahun 2011 dan 2744 jiwa/km pada tahun 2012. Di kabupaten Sidoarjo jumlah minimarket terus mengalami peningkatan selama lima tahun terakhir (2007-2011) yaitu sebanyak 168 buah, jumlah terbanyak terdapat di kecamatan Sidoarjo sebanyak 31 buah, dapat ditarik kesimpulan dari tahun 2007 – 2011, terjadi peningkatan jumlah ritel yang ada di kabupaten Sidoarjo.

UD Asri Jaya merupakan minimarket yang terletak di kota Sidoarjo, Jawa Timur. UD. Asri Jaya terletak di Jalan Raya Taman Asri D-12, Pondok Tjandra Indah – Sidoarjo menjual berbagai macam kebutuhan sehari-hari, makanan dan minuman kecil serta koran. UD Asri Jaya memiliki pesaing *convenience store* atau toko kelontong seperti *Indomaret* dan *Alfamart* yang juga merupakan retail *modern* yang bergerak pada bidang mini market. Selain itu terdapat pesaing besar sekelas *Hypermarket* seperti *Giant*.

Meskipun industri ritel terus mengalami peningkatan, para pengusaha ritel harus terus berinovasi mengikuti perkembangan zaman agar tidak kalah bersaing di era perdagangan bebas ini. Banyak perusahaan di Indonesia mulai menerapkan konsep manajemen dengan pendekatan baru dalam upaya meningkatkan daya saing di pasar global.

Tabel 1
Peningkatan Produk, Karyawan, dan Investasi dari UD Asri Jaya

Tahun	Jumlah total jenis produk pada Asri Jaya	Karyawan	Investasi perluasan Usaha yang dilakukan UD Asri Jaya
2010	9915	7	Pengecatan Toko, Rp15.000.000,-
2011	11.613	8	Memperbaiki atap yang bocor dan rayap Rp 20.000.000,-
2012	12.877	10	Peremajaan perabot dan komputer Rp35.000.000
2013	14172	12	Perluasan office,toko,gudang dan lahan Rp450.000.000,-

Sumber: wawancara pemilik UD Asri Jaya

Gudang bukan hanya sekedar tempat penyimpanan barang dan pendukung proses bisnis tetapi merupakan faktor kunci dalam strategi untuk menciptakan keunggulan melalui pelayanan yang tepat, cepat dan memuaskan. Pelayanan yang

baik dapat menciptakan image dimata pelanggan, menumbuhkan kepercayaan pelanggan pada perusahaan sehingga gudang perlu dikelola dengan baik.

Dalam menerapkan prinsip-prinsip manajemen gudang yang baik dibutuhkan kedisiplinan dari seluruh karyawan di gudang. 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. Selain itu 5S merupakan alat yang dirancang untuk menghilangkan pemborosan sehingga segala sesuatu yang ada dalam perusahaan dapat berjalan dengan lancar (*Wicaksana, 2010*).

METODE PENELITIAN

Dalam penelitian ini , yang menjadi obyek dalam pengumpulan data adalah UD Asri Jaya. Pengumpulan data diperoleh melalui observasi, wawancara, dan dokumentasi. Metode yang dilakukan dalam pengumpulan data adalah :

1. Observasi

Observasi dilakukan dengan cara pengamatan langsung ke gudang,toko, dan ruang kerja di UD Asri Jaya.

2. Wawancara

Wawancara dilakukan dengan direktur dari UD Asri Jaya, dan dengan karyawan bagian gudang yang sudah diberikan wewenang untuk memberi informasi sesuai kebutuhan.

3. Dokumentasi

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

PEMBAHASAN

Tahap perancangan yang dilakukan UD Asri Jaya dimulai dari tahap persiapan dengan menyiapkan apa saja yang dilakukan, tahap ini dilakukan agar rancangan dapat berjalan sesuai dengan yang apa yang telah direncanakan di awal. Lalu dilanjutkan dengan perancangan 5S dan *Material Handling* yang dilakukan di gudang UD Asri Jaya.

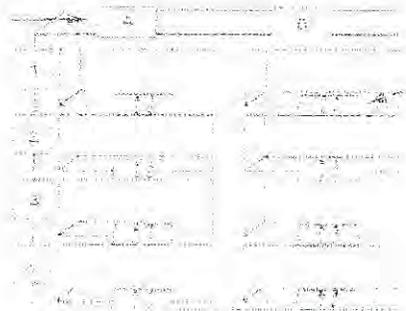
1. Perancangan 5S pada UD Asri Jaya terdiri dari :

a. Perancangan *Seiri* atau Pemilahan

Seiri adalah tahap pemilahan barang yang berguna dan dibutuhkan dalam bekerja dan mana barang yang tidak dibutuhkan, dimana tahapannya manajemen stratifikasi dengan dilakukan membedakan mana barang yang sering digunakan dan mana barang yang jarang digunakan agar barang tersebut tidak berserakan digudang

1) Pengelompokan barang menggunakan plat dan Kode

Di dalam gudang UD Asri Jaya barang belum dikelompokkan menjadi *product family* yang baik, Pemilahan barang juga dapat dilakukan dengan menyesuaikan jenis barang yang ada, Misalnya untuk produk atau barang makanan *snack* dari kategori *food* akan diletakkan pada area sekitar makanan sesuai *product family* dan untuk barang *non-food* akan diletakkan pada area sekitar tempat non-makanan. Setelah dikelompokkan sesuai *product family* langkah selanjutnya dapat diberikan plat dan kode. Barang dapat diberi plat seperti kode plat dan nomer angka yang memudahkan dalam pencarian dan pekerja dapat menemukan produk yang dimaksud secara cepat sesuai dengan teori *fixed location*.



Gambar 1
Contoh Kode dan Plat Barang
Sumber : Toyota Motor Corporation

2) Strategi Label Merah

Strategi label merah dinilai penting untuk mengidentifikasi peralatan yang masih dibutuhkan, jarang dibutuhkan dan yang tidak pernah dibutuhkan lagi. Agar peralatan mudah ditemukan saat dicari dan karyawan tahu akan meletakkan dimana saat sudah selesai digunakan. Dalam gudang UD. Asri Jaya pada faktanya peralatan yang digunakan dalam gudang hanya sedikit dan sudah menyediakan ruang untuk meletakkannya. Sehingga disini label merah juga dapat digunakan bukan untuk peralatan saja, melainkan dapat digunakan pada barang yang disimpan di Gudang UD. Asri jaya.



Gambar 2
Contoh Label Merah
(Sumber : google.com/lh6.ggpht.com)

Strategi label merah dapat digunakan untuk barang yang disimpan di gudang UD Asri jaya dengan mengetahui barang apa saja yang perlu diberi perhatian lebih. Perhatian lebih yang dimaksud adalah pemilahan terhadap barang-barang yang memiliki masa kadaluwarsa, dan yang lainnya. Barang-barang yang sudah sudah mendekati atau melebihi masa kadaluwarsa dapat diberi label merah.

b. Perancangan Seiton atau Penataan

Seiton adalah tahapan penataan barang dengan baik sesuai dengan tempat dari barang masing- masing, baik dari produk maupun alat yang digunakan dalam proses operasional, sehingga setelah tahapan ini dilakukan dapat memudahkan karyawan untuk mengambil barang dalam melakukan pekerjaannya.

Rancangan Ulang Tata Letak dan Lokasi Penyimpanan Gudang

Rancangan tata letak yang baru UD Asri Jaya dengan upaya menggabungkan penataan pola penyimpanan dalam gudang yang mencakup *similarity, characteristics, dan popularity* agar mendapat perancangan tata letak yang tepat untuk gudang UD Asri Jaya. Perancangan ulang mencakup tujuan utama gudang seperti penambahan rak digudang agar gudang mencapai tujuannya sebagai tempat penyimpanan yang maksimal, menjaga keluwesan dan kemudahan untuk memangkas *lead time*, dan meminimalkan pergerakan.

Rancangan penataan yang baru lebih menekankan *similarity* terlebih dahulu karena hal itu merupakan hal yang sangat penting dalam penataan, jika *product family* sudah terlaksana lalu penataan sesuai *characteristics*, kemudian yang terakhir diterapkan metode *popularity*.

1) Penataan barang berdasarkan *similarity*

Dalam rancangan tata letak pada gudang UD Asri Jaya, Setelah diterapkan *seiri* dalam gudang, tahapan berikutnya yang dilakukan adalah menata barang- barang ke dalam rak tersebut dengan memperhatikan *Similarity* atau barang dengan kondisi yang berdekatan atau mirip. Setelah barang dipilah menjadi pengelompokkan *family product* dapat dilakukan perencanaan penataan, penataan menurut produk *familynya non-food* dan *food* dipisahkan agar tidak terjadi pencampuran pada barang.

Tabel 2
Data Rak dan Barang yang Dibutuhkan

Jenis	Jenis barang dalam gudang	Rak yang dibutuhkan
<i>Food</i>	Minuman, Peracang, Mie, Permen & coklat, Snack, Susu, Bahan pokok.	17 rak
<i>Non Food</i>	Peralatan tulis, Gerabah, Rokok, Sabun, Detergen, Tisu, Peralatan bayi, Perawatan gigi, Shampo, Insect, Mainan, Aksesoris, Tekstil dan Tas	14 rak

Sumber: UD Asri Jaya, data diolah

2) Penataan berdasarkan *characteristics*

Characteristics adalah bentuk pengelompokkan barang berdasarkan karakteristik dari material barang yang akan disimpan, Karakteristik yang dipertimbangkan dalam masalah yang terdapat pada gudang UD Asri jaya adalah

rusaknya barang yang mudah hancur akibat suhu ruangan yang panas dari gudang UD Asri Jaya dan barang yang memiliki kadaluarsa.

Tabel 3
Data Keterangan Ketahanan Barang

Jenis Food	Varian barang	Keterangan suhu ketahanan barang
Bahan pokok	Sosis kemasan, <i>So Nice</i>	Tidak lebih dari $\pm 25^{\circ}\text{C}$
Minuman	Susu fermentasi, Yoghurt (Yakult)	Tidak lebih dari $\pm 25^{\circ}\text{C}$
Peracang	Jenis mentega, margarin, keju <i>quickmelt</i>	Tidak lebih dari $\pm 25^{\circ}\text{C}$
Permen dan Coklat	Jenis coklat batang	Tidak lebih dari $\pm 25^{\circ}\text{C}$
Obat	Vitamin C, Redoxon	Tidak lebih dari $\pm 25^{\circ}\text{C}$

Sumber: data UD Asri Jaya, diolah

3) Penataan barang berdasarkan prinsip *popularity*

Rancangan terakhir setelah *similarity* dan *characteristics* yang diterapkan oleh gudang UD. Asri Jaya adalah berdasarkan prinsip *popularity*. *Popularity* dimana produk yang memiliki alur distribusi paling cepat berada di dekat pintu masuk dan keluar dari gudang, sehingga dapat pergerakan karyawan menjadi lebih efektif dan efisien mengurangi waktu *lead time*, Pelayanan ke konsumen dapat lebih cepat. Selain itu dengan peletakan yang baru dilakukan ini akan lebih memudahkan karyawan untuk mencari dan mengambil barang yang dibutuhkan sehingga pekerjaan akan menjadi lebih cepat. Untuk mendukung hal tersebut barang-barang perlu diletakkan berdasarkan *fast moving* atau *slow moving*.

Tabel 4
Data Penjualan Selama 1 Bulan

No	Jenis	Varian item	Total Item	Sales	Fast-Slow
5	Minuman	Air mineral, minuman bersoda, minuman penambah energy	604	7116	1
2	Peracang	Kalengan, kacang kiloan, bumbu pecel, kacang kiloan, jamur	687	5614	2
14	Peralatan tulis	Bolpen, pensil, tipe-x, penghapus	1576	3908	3
9	Mie	Mie instan, bihun, dan mie telur	225	3782	4
16	Gerabah	Tempat sampah, centong, alat pel, hanger baju	1493	3042	5
28	Rokok	Kertas rokok, rokok, korek	108	2038	6
21	Sabun	Sabun badan batangan, sabun cair, sabun cuci muka	471	1935	7

4	Permen & Coklat	Permen karet, permen kopi, coklat batangan, coklat toblerone	456	1930	8
3	Snack	Biscuit,snack,wafer, makanan ringan kemasan	1558	1785	9
24	Detergen	Detergen baju, pewangi pakaian	402	1594	10
12	Susu	Susu bubuk, susu kemasan, susu kaleng, susu cair.	465	1527	11
7	Ice cream	Es krim batangan, es krim kotak, es krim cone	192	1252	12
10	Obat	Obat, vitamin, minyak gosok	468	1215	13
30	Tisu	Tisu basah, tisu kering	324	1198	14
20	Kosmetik & Peralatan tubuh	Bedak, lotion, lipstick, pembalut	1316	681	15
1	Bahan Pokok	Beras,minyak goreng, gula	117	672	16
27	Peralatan Baby	Dot, popok, bantal	601	543	17
19	Perawatan gigi	Sikat gigi, pasta gigi, obat kumur	162	434	18
22	Shampo	Pembersih rambut, perawatan rambut, gel, pelembab wajah	291	418	19
26	Insect	Kapur barus, Semprotan serangga	188	346	20
23	Barang pos	Materai, amplop, amplop coklat	12	332	21
11	Roti	Roti tawar, roti rasa	122	319	22
17	Mainan	Mobil-mobilan, boneka, tembak-tembakan	476	302	23
13	Accessories	Dompot, kalung, cincin, gelang, anting	519	251	24
8	Makanan binatang	Makanan anjing, makanan ikan, makanan kucing	36	92	25
18	Tekstil	Celana pendek, kerudung, celana dalam, pakaian dalam	433	75	26
29	Tas	Tas sekolah, tas anak-anak	459	74	27
25	Pengharum	Pengharum ruangan, pengharum mobil	198	50	28
6	Daging	Daging sapi, daging ayam	61	45	29
15	Elektronik	Radio, telepon, handphone	152	15	30

Sumber: data internal perusahaan.

c. Perancangan Seiso atau Pembersihan

Seiso adalah tahapan yang dilakukan dengan cara menjaga kebersihan dari lingkungan kerja karyawan agar terhindar dari sampah atau kotoran sehingga lingkungan terlihat menjadi bersih. *Seiso* juga dipergunakan untuk memastikan barang selalu berada dalam kondisi prima dan kualitas yang baik.

Upaya pembersihan yang dapat dilakukan di gudang UD. Asri Jaya:

1) Penambahan dan penyediaan tempat, alat kebersihan

Penting untuk mengetahui dari mana penyebab kotoran berasal dan bagaimana menanggulangnya, karyawan juga harus mengetahui bagian mana yang harus dibersihkan dari gudang. Di UD Asri Jaya ada berbagai macam kotoran yang ditemukan, dan alat kebersihan harus disesuaikan dengan kotoran yang ditemukan di gudang.

2) Melakukan jadwal piket pembersihan

Pengontrolan juga berarti kebersihan yaitu menjaga akan tetap bersih, seperti membersihkan rak sesuai dengan kebutuhan perawatan. Perancangan terkait piket kebersihan yang akan dilakukan secara rutin agar gudang UD Asri Jaya dapat terjaga kebersihannya.

d. Perancangan *Seiketsu* atau Pemantapan

Tahapan yang dilakukan dalam *seiketsu* adalah dengan cara melakukan pemantapan pada hal – hal atau perubahan yang dilakukan dalam tahapan yang sebelumnya pemilahan (*Seiri*), Penataan(*Seiton*), Pembersihan(*Seiso*). Ini berarti melaksanakan 5S dengan teratur sehingga keadaan tidak normal menjadi tampak, dengan adanya pengontrolan secara visual. Tujuan dari pemberian kontrol *visual* adalah memudahkan pekerja dalam mengetahui dan mengidentifikasi ketidaknormalan dan mengetahui ketidaknormalan tersebut, para pekerja dapat segera membenahi ketidaknormalan yang terjadi dalam gudang.

1) Pemberian pembatas pada rak

Pembatas diletakkan pada pinggir rak agar barang tidak melewati batas dari rak sehingga barang tidak jatuh dari rak. Pembatas yang dimaksud dapat berupa menggunakan plat atau kayu penahan didepan berbentuk siku agar barang tidak jatuh.

2) Membuat garis penanda

Garis penanda bertujuan agar pegawai meletakkan kembali barang yang tidak sesuai dengan tempat yang sesuai, dengan garis penanda pegawai dapat melihat jika ada peralatan yang tidak sesuai pada tempatnya dapat dikembalikan. Dengan memberi tanda peletakan barang pada tempat sampah, sapu dan yang lain, hal ini

dilakukan agar pegawai mengetahui letak tempat sampah dan tidak memindahkan tempat sampah dari tempat tersebut, dan jika tempat sampah atau alat melebihi batas visual maka langsung dapat dilakukan penataan agar menjadi rapi kembali.

3) Denah dan Label

Setelah barang telah ditata sesuai dengan *seiri*, *seiton*, dan *seiso* tahapan selanjutnya adalah membuat tata letak dan letak barang menjadi mudah ditemukan. Strategi yang dilakukan oleh UD Asri Jaya adalah dengan memberikan denah barang agar karyawan mudah mengetahui akan tata letak gudang yang baru yang ditempelkan seperti penempelan denah di saat akan memasuki gudang.

e. Perancangan *Shitsuke* atau Pembiasaan

Tahap terakhir dalam 5S adalah menjadi kebiasaan untuk melakukan 4S sebelumnya. Karena karyawan merupakan faktor yang penting dalam menerapkan 5S, Oleh karena itu tahap *shitsuke* atau pembiasaan merupakan tahap penyuluhan tentang 5S, bagaimana menerapkannya dan tujuan sehingga bermanfaat bagi gudang. Upaya yang dilakukan untuk terjadinya pembiasaan karyawan dalam gudang adalah dengan menetapkan *SOP (Standart Operation Procedure)* pada Gudang UD Asri Jaya.

2. Rancangan *Material Handling* pada UD Asri Jaya

Material Handling memiliki tujuan yang dapat membantu suatu usaha dalam memindahkan barang dari satu lokasi ke lokasi lain sehingga memaksimalkan kegiatan operasional. Operasional yang dimaksud adalah bagaimana UD. Asri Jaya memindahkan barang dari masuk ke gudang hingga dari gudang ditata ke dalam toko. Dengan memiliki *material handling* yang baik UD. Asri Jaya dapat meminimalkan pergerakan barang, seperti yang diketahui gudang dari UD. Asri Jaya terletak di lantai 2 sehingga dibutuhkan *material handling* yang baik, sehingga pegawai dengan memindahkan barang berulang kali tidak memboroskan waktu, tenaga, dan biaya. Usulan alternative rancangan *material handling*

a. Belt Conveyor

Belt conveyor merupakan rangkaian ban berjalan yang dapat digunakan untuk mengangkut material baik yang berupa unit *load* atau *bulk material* secara mendatar maupun miring. *Belt* dapat dibuat dari beberapa macam bahan baik dari karet, maupun logam.(yang dimaksud dengan “*unit load*” adalah benda yang biasanya dapat dihitung jumlahnya satu per satu, misalnya kotak, kantong, balok dan lain-lain.) *Belt Conveyor* merupakan alat yang membantu barang dapat naik dan turun menggunakan tenaga mesin, sehingga pegawai tidak perlu naik turun dalam memindahkan barang ke gudang lantai 2, sehingga terjadi pemborosan waktu dapat dikurangi.

b. Alat Katrol (Kerekan)

Salah satu jenis katrol adalah kerekan. Kerekan dapat disesuaikan dengan barang apa yang akan diangkat oleh badan Usaha itu sendiri. Dengan mengangkat lebih berat tentunya kerekan diberi roda penarik dan wadah dibawah agar lebih mudah diangkat dan menjaga keamanan barang. Hampir sama seperti *cargo lift* hanya saja menggunakan tenaga manual dari pekerja bukan otomatis.

KESIMPULAN DAN SARAN

Rancangan 5S akan dilaksanakan sebagai berikut :

1. *Seiri*

Memilah barang sesuai pengelompokkan *product family* , menyatukan varians yang sama dan diberi plat dan kode agar memudahkan karyawan dalam mencari barang dan waktu tunggu konsumen. Barang khusus seperti kadaluarsa juga diberikan strategi Label merah agar *First in First Expired dated out*.

2. *Seiton*

Penataan terhadap *layout* gudang juga memperhatikan 3 kriteria penting seperti *similarity*, *characteristic* dan *popularity* Lalu merancang *layout* baru yang terbaik untuk UD. Asri jaya dalam memaksimalkan fungsi gudang sebagai maksimum *storage*, keluwesan, dan *lead time*. Setelah itu diberikan

usulan untuk *material handling* yang membantu pergerakan keluar-masuk barang di gudang.

3. *Seiso*

Pembersihan dalam gudang UD.Asri Jaya melakukan 2 upaya penting seperti penambahan peralatan untuk kebersihan digudang, dan kedua adalah mengatur jadwal piket dalam penataan, pembersihan rak dan pembersihan lantai.

4. *Seiketsu*

Membuat karyawan tanggap dalam menanggapi masalah yang terjadi dalam gudang secara visual, seperti memberi pembatas pada rak agar barang tidak keluar dari rak, pemberian jalur untuk *material handling*, dan tanda pada alat kebersihan.

5. *Shitsuke*

Membiasakan pegawai untuk menerapkan 5S yang telah dibuat oleh UD. Asri Jaya.Upaya yang dilakukan adalah dibuatnya *Standart Operation Procedure* (SOP) yang telah disesuaikan sebelumnya agar menjadikan 5S sebagai semangat dalam bekerja.

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,
2. Diperlukan evaluasi tentang 5S kepada setiap karyawan paling tidak 1 bulan sekali untuk memastikan aktivitas 5S dapat selalu berjalan dengan baik.
3. Perlunya monitoring secara berkala oleh pemilik untuk melihat perkembangan aktivitas 5S pada UD Asri Jaya
4. Penelitian ini dapat dimanfaatkan dan dikembangkan di kemudian hari dengan penerapan 5S dan mengukur keberhasilan 5S.

DAFTAR PUSTAKA

Ahmad, Arwani. 2009. *Warehouse Check Up* (Edisi-1). Penerbit PPM Jakarta.

Apple, James M. 1990. *Tata Letak Pabrik dan Pemindahan Bahan*. ITB Bandung.

Hadiguna, R.A. dan Setiawan, H. 2008. *Tata Letak Pabrik*. ANDI Yogyakarta.

Heizer, Jay dan Barry Render. 2006. *Manajemen Operasi* (Edisi-7). Salemba Empat Jakarta.

Purnomo, H. 2004. *Buku Perencanaan dan Perancangan Fasilitas*. Graha Ilmu Yogyakarta

Tompkins, et al. 1996. *Facilities Planning*. John Wiley & Sons Inc. New York

Utami, Whidya C. 2010. *Manajemen Ritel* (Edisi 2). Salemba Empat Jakarta

Warman, J. 1971. *Manajemen Pergudangan*. Sinar Harapan Jakarta

Yunarto, Holy Icut, dan Martinus Getty Santika. 2005. *Bussines Concept Implementation Series In Inventory Management*. Elex Media Kompetindo Jakarta

<http://suprizaltanjung.wordpress.com/2012/10/30/ritel-bisnis-yang-tidak-pernah-mati/> diunduh pada tanggal 17-05-2014

<http://www.surabayapost.co.id/> diunduh pada tanggal 20-04-2014

<http://e-journal.uajy.ac.id/4003/3/2TI05765.pdf> diunduh pada tanggal 20-04-2014

<http://journal.ubaya.ac.id/index.php/jimus/article/view/344/0> diunduh pada tanggal 20-04-2014

<http://thesis.binus.ac.id/Asli/Bab2/2006-2-01323-MTIF-Bab%202.pdf> diunduh pada tanggal 20-04-2014

<http://eprints.uny.ac.id/8757/3/BAB%202%20-10408145002.pdf> diunduh pada tanggal 20-04-2014

<http://library.binus.ac.id/eColls/eThesdoc/Bab2/2012-1-00516-mnti%20bab%202.pdf> diunduh pada tanggal 20-04-2014

<http://eriskusnadi.wordpress.com/2011/08/06/5s-seiri-seiton-seiso-seiketsu-shitsuke/> diunduh pada tanggal 20-04-2014

<http://knowsbetter.wordpress.com/2012/06/05/automatic-turbine-ventilator-untuk-gudang/> diunduh pada tanggal 20-04-2014

<http://romailprincipe.wordpress.com/2009/04/16/sistem-manajemen-gudang/> diunduh pada tanggal 20-04-2014