

**PERENCANAAN BUDAYA 5S (SEIRI, SEITON, SEISO,  
SEIKETSU, SHITSUKE)**

**PADA ANOEGRAH JAYA MOTOR SEMARANG**

**CULTURAL PLANNING 5S (SEIRI, SEITON, SEISO, SEIKETSU,  
SHITSUKE) AT ANOEGRAH JAYA MOTOR SEMARANG**

Alvin Kristyanto<sup>1</sup>; Veronica Kusdiartini<sup>2</sup>  
<sup>2</sup>vero@unika.ac.id

Fakultas Ekonomi dan Bisnis, Universitas Katolik Soegijapranata Semarang

**Abstract:** *Many businesses are born quickly which causes strong competition between many companies. Small things become very important in improving company performance. One of the most important things is, one of which is effectiveness, because effectiveness is a benchmark how good the output produced by the company is in accordance with the predetermined targets of the company (Emerson in Bantany, 2009). so effectiveness is the key in the company to achieve company goals. To support effective work, habits of doing work in the company must be built properly, because the culture in the company affects the activities in the company, if the culture in the company is good, then the resulting performance will follow in accordance with the culture that was built. Anoeagrah Jaya Motor Shop is a business that is engaged in selling motorcycle spare parts, the problem faced is the condition of the store area that is not well organized and not kept clean, so that's interferee with the work process. Based on the results of planning and simulation planning activities that have been carried out, it is concluded that through the 5S method can support the store to be more prime when compared to the initial conditions of the shop that have not been applied 5S method in the work process, the store area becomes cleaner and neater, the process of finding goods is easier, free road access, health guaranteed.*

**Keywords:** 5S, Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke

**Abstrak:** Banyak bisnis yang lahir dengan cepat yang menyebabkan persaingan yang ketat antar banyak perusahaan. Hal-hal kecil menjadi sangat penting dalam meningkatkan kinerja perusahaan. Salah satu hal yang terpenting adalah salah satunya adalah efektivitas, karena efektivitas merupakan tolak ukur seberapa baik output yang dihasilkan perusahaan sesuai dengan target yang telah ditetapkan perusahaan (Emerson dalam Bantany, 2009). Jadi efektivitas merupakan kunci dalam perusahaan untuk mencapai tujuan perusahaan. Untuk menunjang kerja yang efektif maka kebiasaan dalam melakukan pekerjaan di perusahaan harus dibangun

dengan baik, karena budaya yang ada di perusahaan mempengaruhi kegiatan di perusahaan, jika budaya yang ada di perusahaan baik maka kinerja yang dihasilkan akan mengikuti sesuai dengan budayanya. yang dibangun. Toko Anoeagrah Jaya Motor merupakan sebuah usaha yang bergerak di bidang penjualan sparepart sepeda motor, permasalahan yang dihadapi adalah kondisi area toko yang kurang tertata dengan baik dan tidak dijaga kebersihannya, sehingga mengganggu proses pengerjaan. Berdasarkan hasil perencanaan dan simulasi perencanaan kegiatan yang telah dilakukan maka disimpulkan bahwa melalui metode 5S dapat mendukung toko menjadi lebih prima jika dibandingkan dengan kondisi awal toko yang belum menerapkan metode 5S di proses pengerjaan, area toko menjadi lebih bersih dan rapi, proses mencari barang lebih mudah, akses jalan bebas hambatan, kesehatan terjamin.

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

## **PENDAHULUAN**

### **Latar Belakang**

*Seiring* berkembangnya zaman semakin banyak usaha-usaha yang lahir dengan pesat, hal ini menyebabkan persaingan yang cukup ketat antar perusahaan. Hal-hal kecil pun menjadi sorotan dalam pengoptimalan kerja seperti mulai dari pengembangan inovasi, baik buruknya pelayanan, dan efektifitas dalam melakukan pekerjaan dan berbagai hal lainnya. Untuk memaksimalkan potensi perusahaannya Efektivitas menjadi salah satu kunci untuk mencapai visi dan misi dari perusahaan secara optimal. Sesuai dengan pernyataan (Emerson dalam Bantany, 2009) Efektivitas adalah tingkat pencapaian tujuan melalui seberapa baik *output* yang dihasilkan sesuai dengan target/tujuan yang sudah ditentukan oleh perusahaan. Maka perusahaan dapat dikatakan efektif bila tujuan yang ditentukan sudah tercapai dengan baik sesuai dengan yang sudah direncanakan. Untuk mendukung pekerjaan yang optimal, budaya kerja atau kebiasaan dalam pekerjaan harus dibangun karena dapat mempengaruhi hasil efektivitas dalam pekerjaan. Bila perusahaan memiliki budaya yang baik, maka kinerja dalam perusahaan akan mengikuti sesuai dengan budaya yang dibangun. Budaya perusahaan didukung dengan etos kerja karyawan

yang baik, merupakan kunci kesuksesan perusahaan untuk mencapai efektivitas kerja yang baik. Salah satu upaya untuk memperbaiki dan meningkatkan kinerja perusahaan yaitu dengan menerapkan budaya 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke*). 5S adalah metode yang berasal dari Jepang dikemukakan oleh Takashi Osada, pertama kali muncul pada tahun 1980. Menurut Osada (2002) Dampak 5S ini diharapkan untuk meminimalkan pemborosan yang ada dan mengefektifkan penyempurnaan dalam perusahaan.

Metode 5S menjadi pedoman perusahaan untuk diterapkan agar pekerjaan dapat lebih efisien dan lebih tertata jelas, tetapi seringkali budaya 5S ini terabaikan oleh perusahaan sampai menyebabkan hambatan, sehingga proses produksi tidak berjalan efektif. Tempat bekerja yang terlihat rapi, bersih dan nyaman akan memberi dampak pada pekerja lebih nyaman dan mudah untuk melakukan pekerjaannya. Seperti yang dikemukakan oleh (Osada dalam Putra, 2014) bila kondisi kerja tertata rapi, bersih dan tertib maka kemudahan dalam pekerjaan akan tercipta. Anoeagrah Jaya Motor merupakan usaha yang bergerak di bidang penjualan *spare part* motor serta tempat *service* kendaraan motor atau biasa disebut dengan bengkel. Beberapa penempatan barang di toko Anoeagrah Jaya Motor masih banyak barang yang tidak rapi dan sangat berantakan. Untuk mengetahui kondisi di Anoeagrah Jaya Motor akan terlihat pada gambar berikut



**Gambar 1 Kondisi Area Toko Anoeграh Jaya Motor**

Pada gambar menjelaskan bahwa banyak barang yang berserakan tidak tertata rapi ada juga beberapa barang yang berbeda merk tercampur di satu dus, banyak plastik yang berserakan, dus yang sudah hampir rusak dan barang-barang yang tertumpuk secara tidak rapi, beberapa barang yang sudah tidak terpakai atau rusak dan yang sudah tidak laku dibiarkan berantakan dan menumpuk, sehingga hal-hal tersebut mengganggu proses kerja, seperti terhambat dalam melakukan pencarian barang, akses jalan yang terganggu, tercampurnya barang satu sama lain, lupa letak dan hilangnya barang, area toko terlihat kurang nyaman, dan udara yang kotor karena banyak barang yang tertumpuk.

Dilihat dari latar belakang tersebut maka dilakukan penelitian dengan judul “Perencanaan Budaya 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke*) Pada Anoeграh Jaya Motor Semarang” dengan tujuan membuat perencanaan metode 5S pada toko Anoeграh Jaya Motor Semarang, sehingga dapat memberi masukan kepada pemilik toko dalam membuat kebijakan terkait dengan perencanaan budaya metode 5S dalam perusahaannya. Rumusan masalah penelitian ini adalah Bagaimana perencanaan budaya 5S pada area toko Anoeграh Jaya Motor Semarang. Penelitian dibatasi pada area toko, dikarenakan hambatan utama proses kerja yang paling sering terjadi ada pada bagian area toko, seperti proses pencarian *spare part* yang terganggu atau barang yang rusak karena area toko yang tidak ditata dengan baik. Sehingga penelitian ini hanya berfokus pada area toko.

## TINJAUAN PUSTAKA

### Konsep 5S

5S merupakan pendekatan yang mengatur lingkungan kerja untuk mengurangi *waste-waste* yang seringkali terjadi di dalam perusahaan sehingga terciptanya lingkungan kerja yang efektif, efisien dan produktif (Osada dalam Putra, 2014). Terciptanya budaya 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke*) dalam perusahaan dapat meningkatkan layanan bagi konsumen, serta penataan tempat kerja yang teratur dapat memperbaiki produktivitas kerja dalam perusahaan (Heizer & Render, 2014).

### *Seiri* (pemilahan)

*Seiri* adalah kegiatan membedakan antara barang yang masih diperlukan dan yang tidak diperlukan, serta membuang barang yang sudah tidak diperlukan lagi. Kegiatan ini juga dapat dilakukan dengan memutuskan mana barang yang lebih penting dan mana yang kurang penting, kemudian menetapkan barang berdasarkan prioritas. Misalnya, barang A lebih sering diminati daripada barang B, maka barang A lebih diprioritaskan untuk dilakukan penataan, penyimpanan barang yang lebih diminati disimpan didekat kita sedangkan barang yang jarang diminati disimpan lebih jauh. Selain memisahkan barang sesuai prioritas, diperlukan juga kesadaran untuk membuang barang yang sudah rusak atau cacat.

**Tabel 1 Azas Pemilahan**

	Frekuensi Penggunaan	Metode Penyimpanan
Rendah	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Barang yang sudah tidak digunakan dari tahun lalu.</li><li>2. Barang yang penggunaannya hanya satu kali dalam jangka waktu 6-12 bulan.</li></ol>	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Buang</li><li>2. disimpan ditempat yang lebih jauh</li></ol>
Sedang	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Barang yang penggunaannya dalam jangka waktu 2-6 bulan sekali.</li><li>2. Barang yang digunakan lebih dari sekali dalam sebulan</li></ol>	Simpan di bagian tengah tempat kerja

Tinggi	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Barang yang digunakan sekali dalam seminggu</li> <li>2. Barang yang digunakan tiap hari</li> <li>3. Barang yang digunakan setiap jam</li> </ol>	Simpan ditempat yang dekat dengan karyawan atau dibawa dalam kantong.
--------	---	---

Sumber : Osada (2002)

**Tabel 2 Penyimpanan Barang**

Barang	Penyimpanan
Barang yang lebih sering digunakan / diminati	Disimpan di tempat yang lebih mudah terjangkau.
Barang yang selalu digunakan	Disimpan di tempat yang mudah diambil, dan mudah dipahami dimana barang harus disimpan.
Barang yang kadang-kadang digunakan	Pastikan untuk menyimpan kembali di tempat yang semula, tempatnya harus memiliki tanda / kode, dan lainnya.
Arsip	Memberi tanda berupa nomor dan kode warna pada jarak maupun pada jilid.

Sumber : Osada (2002)

### ***Seiton* (Penataan)**

Dalam penerapan 5S *Seiton* yang berarti menyimpan barang pada tempat yang benar atau tata letak yang sesuai, sehingga saat diperlukan secara mendadak dapat digunakan dengan mudah. Kegiatan ini dapat dilakukan dengan melakukan pengelompokan barang. Salah satu kegiatan ini dapat menghilangkan pemborosan waktu dalam proses pencarian. Sasaran dari kegiatan *Seiton* ini diharapkan dapat menghasilkan tempat kerja yang rapi, tata letak dan penempatan lebih efisien sehingga terjaganya kemandirian dan mutu, menghilangkan pemborosan waktu dalam proses pencarian.

Dalam melakukan kegiatan *Seiton* agar berjalan dengan baik, dibutuhkan adanya aturan agar tidak sulit dalam melakukannya. Tentukan Tempat Barang yang Tepat. Menentukan tempat untuk menyimpan barang barang secara tepat yang

mudah terjangkau. Selanjutnya Tentukan Bagaimana Menyimpan Barang. Menentukan penyimpanan barang agar mudah ditemukan dan di ambil saat barang dibutuhkan. Sehingga tidak membuang waktu proses pencarian. Dan Taati Aturan Penyimpanan. Mentaati peraturan untuk selalu menyimpan kembali barang yang diambil ke tempatnya semula. Budaya ini mudah untuk dilakukan, tetapi untuk mempertahankannya harus dibiasakan untuk selalu taat peraturan.

### ***Seiso* (Pembersihan)**

Istilah *Seiso* secara umum yang berarti membersihkan barang-barang sehingga menjadi bersih. Pembersihan yang dilakukan dapat menjadi pemeriksaan pada kebersihan dan menciptakan lingkungan yang nyaman tanpa cacat cela (Osada, 2002), sehingga kegiatan seperti membuang sampah dan membersihkan kotoran menjadi hal yang semakin penting. Sasaran yang dari kegiatan *Seiso* diharapkan dapat mencapai tingkat kebersihan yang diharapkan. Kotoran mencapai angka nol, dapat menemukan permasalahan melalui pengawasan kebersihan, menumbuhkan pemahaman bahwa kegiatan pembersihan juga menjadi kegiatan pemeriksaan. Dalam melakukan kegiatan *Seiso* ada tiga macam tingkat pembersihan, pertama yaitu tingkat makro dengan membersihkan segala sesuatu dan menemukan penyelesaian dari penyebab yang berkaitan. Kedua, tingkat individual, melakukan pembersihan pada tempat kerja dan mesin. Ketiga, tingkat mikro, melakukan pembersihan pada persediaan dan peralatan, mencari dan memperbaiki penyebab kotoran.

Dalam melakukan pembersihan tempat kerja Osada mengemukakan 4 langkah prosedur yang harus diikuti, sebagai berikut: Bagi daerah menjadi beberapa bagian dan mengalokasikan tanggung jawab untuk tiap bagian; Tentukan apa yang harus dibersihkan,urutan, dan pengerjaan. Untuk melakukan pembersihan, tiap orang harus paham pentingnya dari pembersihan agar dapat menemukan sumber permasalahan; Melakukan revisi cara melakukan pembersihan agar bagian yang sulit dibersihkan kedepannya lebih mudah dibersihkan; dan Menentukan standard kebersihan agar tingkat kebersihan barang sesuai dengan yang diinginkan.

### ***Seiketsu (Pemantapan)***

Pemantapan pada 5S dapat diartikan terus-menerus dan secara berulang-ulang dalam melakukan kegiatan 5S yang sebelumnya yaitu pemilahan, penataan, dan pembersihan. Yang berarti kegiatan pemantapan ini adalah melakukan pengulangan kembali kegiatan pemilahan, penataan, dan pembersihan untuk memastikan keadaan aktivitas 5S terpelihara dengan baik. Kegiatan pemantapan ini ditargetkan dapat menciptakan pemeliharaan atau konsistensi dari pemilahan, penataan, dan pembersihan yang baik.

Melalui kegiatan pemantapan yang dilakukan dengan teratur akan menampilkan keadaan yang tidak normal secara visual dan dapat melatih ketrampilan untuk menciptakan dan memelihara kontrol visual. Menemukan keadaan tidak normal secara visual biasanya akan ditemukan keadaan yang tidak sesuai dengan standard, misal seperti barang cacat. Untuk menemukan ketidaknormalan dalam melakukan aktivitas dibutuhkan seseorang yang penuh perhatian dalam menemukan permasalahan, maka dibutuhkan pelatihan ketrampilan yang dapat memicu kewaspadaan dalam menciptakan kontrol visual yang baik.

Untuk membantu memperlancar proses kontrol visual, biasanya diberikan alat kontrol visual yang mudah dipahami dengan memberi gambaran dari peragaan kontrol visual, contohnya :Peragaan membuang sampah pada tempatnya; Waspada terhadap bahaya; Indikasi peletakan barang; dan Peringatan berhati-hati dalam pengoperasian.

Dalam pembuatan alat kontrol visual, ada hal-hal yang perlu diperhatikan menurut Osada, (2002): Alat kontrol visual mudah dilihat dari jarak jauh; Memasang peragaan pada barang yang bersangkutan; Setiap orang dapat mengerti apa yang benar dan apa yang salah; Setiap orang dapat menggunakannya dengan mudah; Setiap orang dapat melakukannya dan mudah untuk melakukan koreksi; Usahakan supaya saat melaksanakan kontrol visual dapat membuat tempat kerja menjadi lebih teratur.

### ***Shitsuke (Pembiasaan)***

Kegiatan 5S tidak akan berhasil tanpa adanya pembiasaan. Kegiatan yang dilakukan dengan benar berulang-ulang, secara alami akan membentuk pembiasaan yang baik (Osada, 2002). Adanya kegiatan pembiasaan ini dapat melatih potensi karyawan untuk melaksanakan tugasnya dengan lebih maksimal daripada sebelumnya. Untuk menciptakan kebiasaan yang baik dapat dilakukan dengan memberi pelatihan pada karyawan, apa yang harus dilakukan, dan memberi perintah pada karyawan. Menciptakan peraturan tegas dalam perusahaan akan membantu pendisiplinan karyawan dalam melatih pembiasaan diri, setelah melalui pendisiplinan yang dilakukan berulang-ulang, maka kebiasaan buruk pada karyawan akan tergantikan dengan kebiasaan baik yang dibentuk selama kegiatan pembiasaan.

#### **Aktivitas 5S**

Berikut adalah aktivitas-aktivitas yang sering dilakukan untuk melaksanakan budaya 5S (Osada, 2002) :

*Seiri* (Pemilahan): Membuang barang-barang yang sudah tidak diperlukan lagi; menangani barang yang *defect*; Mengatur ulang rak; Membuat prioritas barang.

*Seiton* (Penataan): Menyediakan tempat khusus untuk semua barang; Merancang cara menemukan dan menyimpan barang dalam waktu yang cepat; Menata barang yang telah di prioritaskan; Pemberian tanda penempatan barang berupa kode, warna, dan lain-lain.

*Seiso* (Pembersihan): Melakukan pembersihan dan pemeriksaan pada barang; Melakukan koreksi dari permasalahan yang ditemukan; Membersihkan sekitar tempat kerja; setiap individu sadar akan posisinya sebagai pemegang kendali pembersihan.

*Seiketsu* (Pemantapan): Melakukan pengecekan kembali pada keadaan sekitar; Melakukan pengawasan kegiatan pemilahan, penataan, dan pembersihan secara terjadwal; Melatih ketrampilan kontrol visual dengan teliti; Pemberian petunjuk arah; Pemberian label informasi.

*Shitsuke* (Pembiasaan/Pendisiplinan) meliputi: Melakukan pembersihan bersama; Menetapkan waktu latihan yang rutin; Membereskan hal kecil yang tidak rapi; Memberi tanggung jawab individu; Wajib taat pada peraturan perusahaan; Mengikuti prosedur standar kerja perusahaan.

### **Keuntungan penerapan 5S**

Keuntungan menerapkan budaya 5S yang dapat diperoleh perusahaan, (Suwondo, 2012) adalah Meningkatkan semangat kerja antar tim; Tempat kerja yang lebih bersih, rapi, teratur dan nyaman; Lingkungan kerja yang aman; Penggunaan ruang kerja lebih optimal; Mempermudah pemeliharaan rutin; Memperjelas standar kerja; Kendali persediaan lebih efektif; Mengurangi biaya operasional; Meningkatkan citra dari perusahaan; Meminimalisir keluhan pelanggan; Mendisiplinkan karyawan.

### **PENELITIAN TERDAHULU**

Penelitian yang dilakukan oleh Vera Devani & Ade Fitra tahun 2016 dengan judul Analisis penerapan konsep 5S di bagian proses maintenance PT. Traktor Nusantara. Metode dalam penelitian ini adalah penelitian deskriptif analisis dengan

melakukan wawancara, dan menyebarkan kuisioner. Penelitian ini membahas sebab akibat dari penerapan konsep 5S dalam proses maintenance yang dilakukan oleh PT. Traktor Nusantara. Tujuan dari penelitian ini dilakukan untuk mengetahui tanggapan terhadap dampak positif dan negatif dari penerapan 5S. Pada hasil penelitiannya, PT Traktor nusantara mendapatkan tanggapan positif 84,91% dan 15,08% tanggapan negatif dari penerapan 5S yang sudah dilakukan dalam proses maintenance. (Devani & Fitra, 2016).

Penelitian yang dilakukan oleh Nina Agustin & Hari Purnomo tahun 2013 dengan judul Implementasi 5S pada CV. Valasindo menggunakan pendekatan ergonomi partisipatori. Metode dalam penelitian ini kualitatif, dengan melakukan wawancara dan menyebarkan kuisioner. Penelitian ini membahas penerapan 5S di lingkungan kerja CV. Valasindo. Hasil dari penelitian ini adalah melakukan perbandingan setelah menerapkan 5S dan sebelum menerapkan 5S. Hasil dari penelitian aspek ergonomi terlaksanakan dengan baik, hanya terdapat beberapa permasalahan dibagian divisi packing. Setelah melakukan penataan ulang dengan metode 5S, kondisi kerja mulai lebih efektif. Produktivitas packing meningkat 12,5% dari 434 unit per bulan, menjadi 488 unit per bulan setelah menerapkan metode 5S.(Agustin & Purnomo, 2013).

Penelitian ini dilakukan oleh Benny Henry Putra dan Bambang Haryadi pada tahun 2014 dengan judul analisis prinsip kerja 5S (*seiri, seiton, seiso, seiketsu, shitsuke*) pada CV. kokoh bersatu plastik, Surabaya. Metode yang digunakan dalam penelitian ini adalah deskriptif kualitatif, dengan melakukan wawancara, catatan lapangan, gambar foto, rekaman video. Penelitian ini membahas identifikasi penerapan metode 5S dalam perusahaan dan juga pihak-pihak yang terlibat dalam penerapan metode 5S. Pada hasil penelitiannya, penerapan metode 5S yang dilakukan oleh karyawan masih secara personal, belum adanya penanggung jawab yang menegaskan dibidang prinsip kerja 5S, dan kurangnya standar pengoperasian untuk menertibkan kegiatan 5S. (Putra, 2014) .

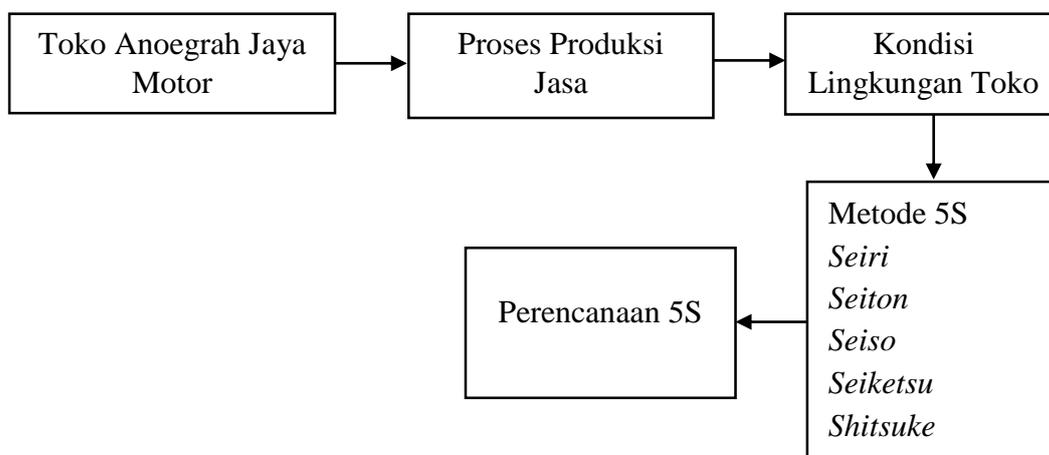
Penelitian yang dilakukan oleh Andika Prastiyah pada tahun 2009, dengan judul Efektivitas Implementasi Program 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke*).

Metode yang digunakan dalam penelitian ini adalah analisis deskriptif, dengan menyebarkan kuisioner untuk mendapatkan data yang akan digunakan untuk melihat dampak efektivitas dari penerapan 5S yang dilakukan. Hasil dari penelitian PT. PJB UP Gresik melakukan prinsip 5S dengan baik, mulai dari adanya pengawasan dari penanggung jawab, dan adanya kerjasama yang baik antara karyawan dan penanggung jawab dalam penerapan 5S. (Di et al., 2009).

Penelitian yang dilakukan oleh Hudori pada tahun 2017, dengan judul Penerapan Prinsip 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke*) di Gudang Zat Kimia Perusahaan Perkebunan Kelapa Sawit. Metode yang digunakan dalam penelitian ini adalah metode kualitatif dengan melakukan observasi dan wawancara kepada pihak yang bersangkutan. Penelitian ini membahas penerapan yang dilakukan di gudang zat kimia kelapa sawit, sehingga mengurangi kesulitan dalam melakukan penataan barang, menjaga kebersihan dan menghindari kecelakaan kerja. Hasil penelitian dari penerapan yang dilakukan, kondisi gudang tampak lebih rapi, dan nyaman dari pada kondisi sebelumnya, sehingga dampak 5S yang diterapkan pada gudang zat kimia perkebunan kelapa sawit memberi nilai tambah yang baik bagi karyawan saat beraktivitas di gudang. (Prinsip, Seiri, & di Gudang Zat Kimia Perusahaan Perkebunan Kelapa Sawit Hudori, 2017)

## **KERANGKA PIKIR**

Toko anoegrah jaya motor merupakan distributor skala kecil yang menjual berbagai *spare part* motor kepada kosumen. Proses produksi yang dihasilkan oleh Toko Anoegrah Jaya Motor berbentuk produksi jasa, dengan melakukan penyediaan barang, kemudian menjualkan kembali barang ke konsumen. Kondisi lingkungan tempat kerja dari Toko Anoegrah Jaya Motor menjadi objek yang perlu diperhatikan karena kondisi tempat kerja tidak tertata dengan baik, untuk melakukan berbagai perbaikan dalam perusahaan akan dilakukan perencanaan dengan metode 5S sehingga dapat meningkatkan proses kinerja dari Toko Anoegrah Jaya Motor.



**Gambar 2 Kerangka Pikir**

## DEFINISI OPERASIONAL

Toko Anoeграh Jaya Motor adalah distributor yang memiliki skala kecil, bergerak dibidang penjualan *spare part* motor, seperti ban motor, oli, busi, aki, rantai, mur baut, dan lain sebagainya.

Proses produksi Jasa adalah kegiatan pelayanan yang dilakukan oleh Toko Anoeграh Jaya Motor Semarang, mulai dari menyediakan berbagai macam *spare part* motor dan melakukan penjualan sesuai dengan barang yang dibutuhkan oleh konsumen.

Kondisi lingkungan kerja toko Anoeграh Jaya Motor merupakan keadaan toko tempat pengoperasian produksi jasa, kondisi yang dianalisa seperti kebersihan, penempatan atau penataan barang, kerapian dari toko.

### Metode 5S

*Seiri* (Pemilahan) adalah kegiatan memilah barang yang lebih diprioritaskan dan membuang barang yang tidak digunakan lagi pada lingkungan kerja di Toko Anoeграh Jaya Motor. Barang yang sudah tidak digunakan atau rusak dibuang, barang yang masih bisa digunakan dan layak jual disimpan. Menggunakan tabel stratifikasi.

**Tabel 3 Azas Pemilahan Barang Toko Anoegrah Jaya Motor Semarang**

	Frekuensi Penggunaan	Metode Penyimpanan
Rendah	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Barang yang sudah tidak laku atau tidak diminati konsumen selama 12 bulan/satu tahun lebih, tetapi masih bisa dijual.</li> <li>2. Barang yang sudah rusak, barang bekas dan barang yang tidak dapat dijual lagi, barang yang tidak terpakai.</li> </ol>	<p>Disimpan di gudang belakang.</p> <p>Dibuang, Retur, dijual ke pengepul barang bekas.</p>
Sedang	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Barang yang kadang laku dalam jangka waktu 2-5 bulan sekali</li> <li>2. Barang yang jarang laku dalam jangka waktu 6-11 bulan sekali</li> </ol>	<p>Simpan di rak bagian samping dan bagian atas rak</p> <p>Simpan di bagian belakang rak.</p>
Tinggi	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Barang yang laku hampir setiap hari &lt; 1 bulan</li> </ol>	<p>Simpan di Etalase, rak bagian depan dan bawah dekat dengan pekerja yang mudah terlihat dan dijangkau.</p>

**Tabel 4 Penyimpanan Barang Pada Toko Anoegrah Jaya Motor**

Barang	Penyimpanan
Barang yang lebih sering laku/kadang laku	Disimpan di etalase, rak bagian samping dan rak bagian depan.
Barang yang jarang laku / dicari	Disimpan di rak belakang
Barang yang tidak laku	Disimpan di gudang

*Seiton* (Penataan) adalah kegiatan merapikan barang di Toko Anoegrah Jaya Motor, untuk menata barang secara rapi dapat dilakukan dengan memberi tanda, kode barang, dan petunjuk. Pengelompokan barang ini dapat menghemat pemborosan waktu dalam proses pencarian barang, dan mempermudah dalam pencarian barang, sehingga waktu yang digunakan lebih optimal.

*Seiso* (pembersihan) adalah kegiatan membersihkan lingkungan sekitar termasuk barang di area kerja toko Anoeграh Jaya Motor. Pembersihan dilakukan di area tempat kerja seperti lantai, sampah, rak barang, termasuk barang yang berdebu. Pembersihan juga menjadi tanggung jawab karyawan dalam melakukan pembersihan. Pembersihan merupakan kegiatan pemeriksaan, maka jika ditemukan barang yang tidak sesuai dengan tempatnya harus dikembalikan pada tempatnya, saat pemeriksaan bila ditemukan barang yang rusak dipisahkan dan dibuang. Pembersihan yang dilakukan di Toko Anoeграh Jaya Motor dilakukan agar area tempat kerja terlihat rapi, nyaman, aman dan dapat mengoreksi permasalahan yang ditemukan, serta mempermudah akses jalan pada area toko.

*Seiketsu* (pemantapan) adalah kegiatan memelihara konsistensi dari *seiri*, *seiton*, *seiso* yang dilakukan secara terus menerus pada lingkungan kerja Toko Anoeграh Jaya Semarang. Pemantapan dapat dilakukan dengan kontrol visual secara teliti. Pemberian label nama pada rak, pemberian label peringatan, seperti mengembalikan barang ke tempatnya setelah digunakan, buang sampah pada tempatnya. Dengan pemberian label peringatan diharapkan dapat mentaati peringatan tersebut sehingga kegiatan pemantapan ini dapat menjaga konsistensi dari kebersihan, kerapian, keamanan di Toko Anoeграh Jaya Motor terjaga dengan baik.

*Shitsuke* (Pembiasaan) adalah melakukan pekerjaan dengan benar sehingga menjadi kebiasaan, dan melatih karyawan untuk konsisten menjaga budaya 5S di lingkungan kerja. Pembiasaan yang dilakukan dapat memperbaiki kesalahan yang pernah terjadi (belajar dari kesalahan) sehingga tidak diulangi lagi dan menjadi kebiasaan yang baik di lingkungan kerja Toko Anoeграh Jaya Motor. Kegiatan pembiasaan ini dilakukan dengan membuat peraturan tegas dalam lingkungan kerja Toko Anoeграh Jaya Motor, memberi nasihat, dan pengarahan pada karyawan, mengajarkan dan memperbaiki kesalahan karyawan saat melakukan kesalahan dalam pekerjaan secara terus menerus. Melalui kegiatan pembiasaan ini dapat mendisiplinkan karyawan pada pekerjaan yang benar, sehingga kerapian, kebersihan dan keamanan pada Toko Anoeграh Jaya Motor Semarang terjaga

dengan konsisten dan baik.

Perencanaan 5S merupakan rencana kegiatan yang akan dilakukan untuk dapat mewujudkan budaya dari analisa metode 5S (*seiri, seiton, seiso, seiketsu, shitsuke*).

## **METODE PENELITIAN**

Penelitian ini menggunakan metode penelitian deskriptif kualitatif yang dilakukan di toko Anoeграh Jaya Motor yang berlokasi di jl. Woltermonginsidi, Semarang. Pengumpulan data yang diperoleh berupa data primer dengan melakukan wawancara dan observasi secara langsung pada toko Anoeграh Jaya Motor.

## **HASIL DAN PEMBAHASAN**

### **Gambaran umum perusahaan**

Perusahaan Anoeграh Jaya Motor Semarang merupakan distributor kecil yang bergerak dibidang penjualan spare part motor dalam skala yang kecil. Usaha yang berada di Jl. Woltermonginsidi no. 100, Semarang ini berdiri pada 7 Juli 2007, yang didirikan oleh Bp. Boedi sebagai pemilik toko dengan berbekal pengalamannya sebagai sales oli. Toko ini awalnya bergerak di bidang sparepart mobil pada awal tahun 2007-2010, tetapi karena kurangnya hasil yang memuaskan, pemilik mengganti usahanya ke penjualan spare part motor, karena pangsa pasar di area tersebut lebih menguntungkan.

### **Kondisi Awal Toko Anoeграh Jaya Motor**



**Gambar 3 Kondisi awal area toko Anoeграh Jaya Motor**

Pada Gambar 3 memperlihatkan kondisi area toko Anoeграh Jaya Motor, Terdapat beberapa barang yang tercampur menjadi satu dengan barang yang tidak terpakai, barang yang tidak tertata rapi, barang yang tidak berhubungan dengan proses kerja menumpuk, barang tidak pernah laku dibiarkan menumpuk, sehingga kapasitas penyimpanan sempit, adanya posisi barang yang di letakkan di tengah seringkali mengganggu akses jalan dan banyaknya kotoran di area lantai membuat toko kotor dan udara yang kurang nyaman saat di toko.

### **Perencanaan 5S Pada Anoeграh Jaya Motor Semarang**

#### ***Seiri (Pemilahan)***

**Tabel 5 Azas Pemilahan barang persediaan**

	Frekuensi Penggunaan	Metode Penyimpanan
Rendah	1. Barang yang sudah tidak laku atau tidak diminati konsumen selama 12 bulan/satu tahun lebih, tetapi masih bisa dijual : <i>body</i> motor tahun lama, Velg, Ruji, Knalpot, Sarung jok.	Disimpan di gudang belakang.
	2. Barang yang sudah rusak, barang bekas dan barang yang tidak dapat dijual lagi :	Dibuang, Retur, dijual ke pengepul barang bekas.

---

	<i>body</i> motor yang pecah, gear bekas, barang yang tidak dapat digunakan.	
Sedang	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Barang yang kadang laku dalam jangka waktu 2-5 bulan sekali : klakson, <i>regulator</i>, <i>filter</i>, kabel motor, lampu rating, <i>gear box</i>, kampas kopling, komstir, <i>Seal motor</i>, <i>body motor</i>.</li><li>2. Barang yang jarang laku dalam jangka waktu 6-11 bulan sekali : standar, bagasi, <i>spool</i>, <i>reflector</i>, karet <i>filter</i>, stang motor, <i>swing arm</i>, stang <i>footstep</i>, <i>shockbreaker</i>.</li></ol>	Simpan di rak bagian samping dan bagian atas rak  Simpan di rak bagian belakang.
Tinggi	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Barang yang laku hampir setiap hari &lt; 1 bulan : saklar/<i>holder</i>, Mur Baut, oli, oli rantai, air radiator, <i>gear set</i>, aki, busi, air aki, karet <i>footstep</i>, as motor, tromol, rantai, spion, kampas rem, <i>pedal</i>, lampu, <i>repair kit</i>, cat semprot, ban dalam dan luar.</li></ol>	Simpan di Etalase, rak bagian depan dan bawah dekat dengan pekerja yang mudah terlihat dan dijangkau.

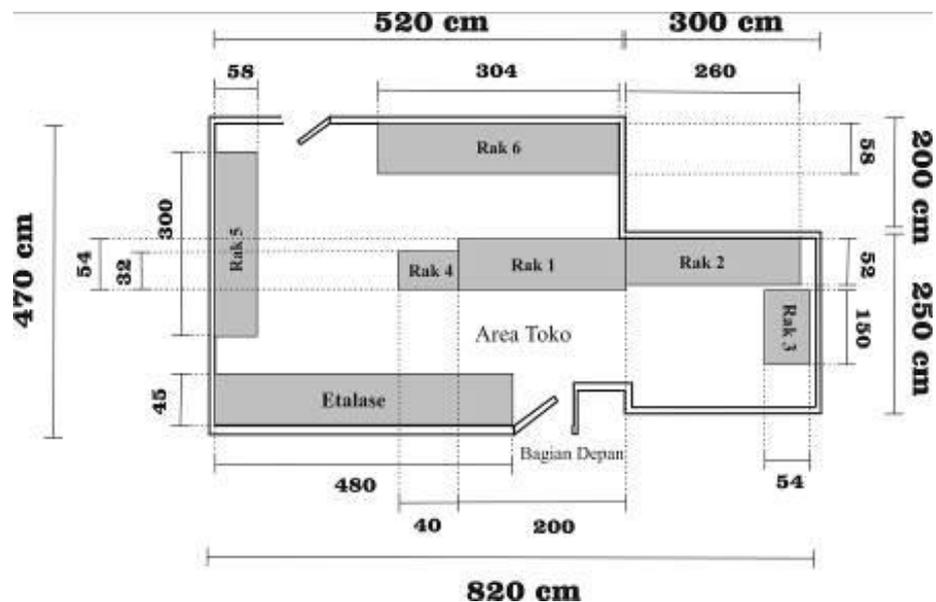
---

Frekuensi rendah menjelaskan barang yang jarang dicari atau tidak laku berkisar selama 12 bulan/satu tahun lebih tetapi barang masih dapat dijual, barang tersebut yaitu *body* motor tahun lama, velg, ruji, knalpot, Sarung jok disimpan di gudang belakang. Lalu barang yang tidak dapat digunakan atau rusak dibuang,

dijual ke pengepul barang bekas, atau diretur, barang tersebut yaitu *body* motor yang pecah, gear bekas, sampah-sampah yang tidak dapat digunakan. Frekuensi sedang menjelaskan barang yang kadang-kadang laku, tiap 2-5 bulan sekali yaitu klakson, *regulator*, *filter*, kabel motor, lampu rating, *gear box*, kampas kopling, komstir, *Seal motor*, *Body* motor disimpan di rak penyimpanan bagian samping dan bagian atas rak. Lalu barang yang jarang laku dalam jangka waktu 6-11 bulan sekali, yaitu standar, bagasi, *spool*, *reflector*, karet *filter*, stang motor, *swing arm*, stang *footstep*, *shockbreaker* disimpan di rak bagian belakang toko. Pada frekuensi tinggi menjelaskan barang yang paling sering laku hampir setiap hari atau sering laku dibawah 1 bulan sekali, yaitu saklar/*holder*, Mur Baut, oli, oli rantai, air radiator, *gear set*, aki, busi, air aki, karet *footstep*, as motor, tromol, rantai, spion, kampas rem, *pedal*, lampu, *repair kit*, cat semprot, ban dalam dan luar. disimpan di rak bagian depan dan bagian bawah dekat dengan karyawan sehingga barang lebih mudah dijangkau.

### *Seiton* (Penataan)

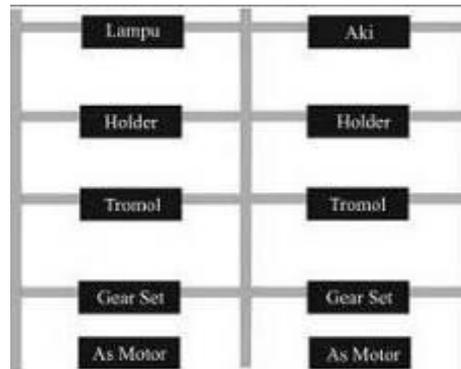
#### Rancangan penataan pada area toko Anoeграh Jaya Motor



Gambar 4 Layout toko Anoeграh Jaya Motor

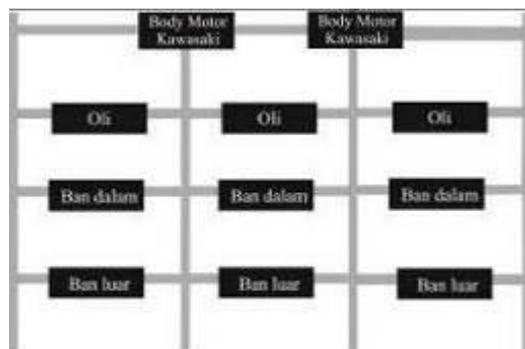
Layout pada gambar menunjukkan letak rak penyimpanan yang digunakan untuk menyimpan barang yang siap dijual pada konsumen.

### Rancangan penataan barang pada rak



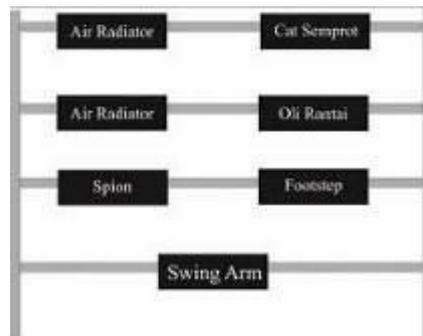
Gambar 5 Rancangan penyimpanan pada rak 1

Rak 1 adalah rak yang letaknya paling dekat dengan karyawan, maka barang dengan frekuensi penggunaan tinggi akan disimpan pada rak 1. Penyimpanan As Motor diletakkan di bawah rak dikarenakan beban yang terlalu berat, sehingga dapat menghindari kerusakan pada rak penyimpanan.



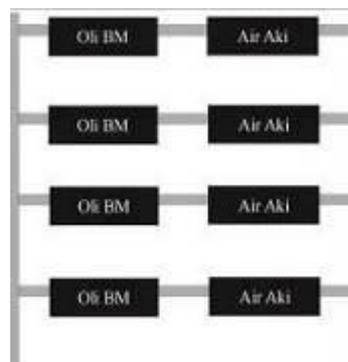
Gambar 6 Rancangan penyimpanan pada rak 2

Rak bagian atas akan diisi dengan barang yang kadang-kadang laku dalam jangka waktu 2-5 bulan yaitu *body motor merk Kawasaki*. Pada bagian bawah rak lubang 1-3 keatas akan diisi dengan barang yang frekuensi penggunaan tinggi, yaitu oli, ban dalam, ban Luar.



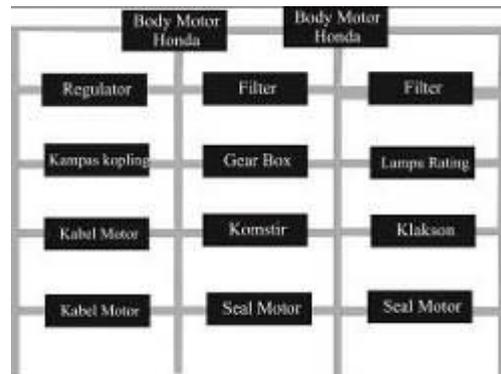
**Gambar 7 Rancangan penyimpanan pada rak 3**

Letak rak nomor 3 berada di bagian depan samping. *Spare part swing arm* di simpan di bagian bawah rak nomor 3 karena kekurangan tempat yang memadai. Pada bagian atas rak nomor 3 di isi dengan barang frekuensi tinggi, yaitu air radiator, cat semprot, oli rantai, spion dan karet *footstep*.



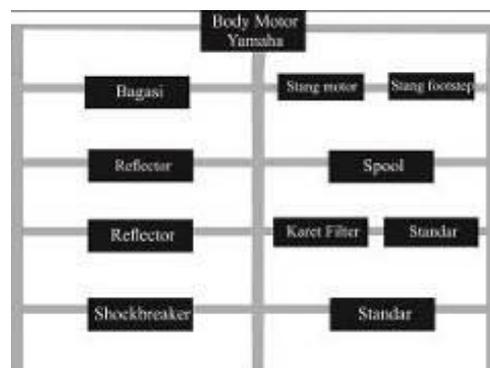
**Gambar 8 Rancangan penyimpanan pada rak 4**

Letak rak nomor 4 berada di depan toko, maka barang yang di simpan di rak 4 yaitu barang dengan frekuensi penggunaan tinggi. rak nomor 4 adalah rak khusus yang diberikan kepada toko Anoeграh Jaya Motor oleh perusahaan oli BM, maka dari itu rak 4 akan diisi dengan oli BM dan air aki.



Gambar 9 Rancangan penyimpanan pada rak 5

Letak rak nomor 5 berada di samping toko diisi dengan barang frekuensi penggunaan sedang/rata-rata, barang yang terkadang laku. Barang yang akan disimpan di rak nomor 5 adalah *Body motor merk honda, regulator, filter, kampas kopling, gear box, lampu rating, kabel motor, komstir, klakson, seal motor.*



Gambar 10 Rancangan penyimpanan pada rak 6

Letak rak nomor 6 ada di bagian belakang, maka rak nomor 6 akan diisi dengan barang frekuensi sedang/rata-rata, barang jarang laku. Barang yang di simpan di rak 6 adalah *bagasi, stang motor, stang footstep, reflector, spool, karet filter, standar, dan shockbreaker.* Rak bagian atas diisi dengan *body motor merk yamaha.*



**Gambar 11 Rancangan penyimpanan pada etalase**

Letak etalase berada di depan, paling dekat dengan karyawan. Penataan pada etalase di isi dengan barang frekuensi penggunaan tinggi, barang yang disimpan di etalase adalah Mur baut, busi, Kampas rem, *repair kit*, rantai, *pedal*. Selain digunakan untuk menyimpan barang, etalase juga digunakan untuk mendisplay beberapa barang yang dijual.

Perancangan pada rak penyimpanan, juga disertai dengan pemberian labelisasi kode nama barang yang akan ditempel pada rak besi, pemberian kode nama disesuaikan dengan kelompok barang yang disimpan di rak penyimpanan. Bila tidak memungkinkan pemberian kode nama diletakkan di rak besi, kode dapat ditempelkan ditempat yang mudah terlihat langsung oleh visual, seperti kardus penyimpanan atau tembok dekat *spare part* disimpan.

Pemberian kode nama barang bertujuan memperlancar karyawan dalam proses pencarian barang dan mempermudah dalam melakukan penataan barang saat mencari/mengembalikan barang ke tempatnya semulanya.

### **Metode penataan barang pada Area toko Anoeграh Jaya Motor**

Dalam melakukan aktivitas penataan dan merapikan barang, diharapkan dapat mempermudah proses pencarian, pengambilan, dan merapikan barang. Untuk mencapai tujuan tersebut diberikan beberapa ketentuan metode penataan barang sebagai berikut.

Penataan pada barang-barang bermerk seperti, gear set, saklar, ban dalam luar, regulator, shockbreaker, kampas rem, kampas kopling, dan barang bermerk lainnya, ditata dan diurutkan dari merk yang paling sering diminati oleh konsumen sampai merk yang kurang diminati oleh konsumen, dengan tipe motor menghadap kedepan jika memiliki tipe motor, contoh penataan pada *Gear Set* diurutkan berdasarkan merk yang paling diminati yaitu Indopart, Federal, Genuine. Ban dalam diurutkan dari merk yang paling diminati sampai ke merk yang kurang diminati konsumen yaitu Federal, Indopart, GRC, Aspira.

Penataan Oli pada rak disesuaikan dengan kelompok merk, diurutkan dari merk yang paling sering dicari konsumen (mesran, enduro, SGO, federal, Yamalube, ahm mpx) dan SAE yang paling sering dicari oleh konsumen diletakkan diposisi paling depan, dengan petunjuk SAE menghadap kedepan. Contoh SAE oli mesran yang paling sering laku adalah 20w-50, maka SAE 20w-50 di letakkan diurutan paling depan.

Penataan pada barang yang hanya berdasarkan pada merk motor (Yamaha, Honda, Kawasaki) seperti *filter*, as motor, *reflector*, stang motor, standar dan barang berdasarkan merk motor lainnya, dibagi menjadi 3 sap diurutkan berdasarkan merk motor (Yamaha- Honda- Kawasaki) dengan tipe menghadap kedepan jika memiliki tipe motor. Contoh seperti as motor dalam satu tempat penyimpanan dibagi 3 sap diurutkan dari merk Yamaha- Honda- Kawasaki. *Filter* dibagi 3 sap diurutkan dari merk Yamaha- Honda- Kawasaki.

Penataan pada mur baut ditata dan diurutkan sesuai ukuran mur baut mulai dari ukuran yang paling kecil sampai ukuran mur baut yang paling besar. Contoh diurutkan dari mur baut ukuran paling kecil ke besar 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 13, 17, 19, 22, 24.

Penataan pada body motor tiap merk motor (Yamaha, Honda, Kawasaki) di bagi menjadi 3 Sap (Batok lampu – Slebor depan – Slebor belakang). Contoh body motor merk honda yang disimpan di bagian atas rak, penataannya diurutkan dari batok lampu – slebor depan – slebor belakang.

## **Seiso (Pembersihan)**

### **Menentukan Skala Pembersihan**

#### 1. Makro

Skala makro mencakup seluruh kebersihan bagian area kerja di toko Anoeграh Jaya Motor harus terjaga kebersihannya. Termasuk kotoran yang sering ditemukan ada di lantai, dibawah rak, dan berbagai sampah-sampah yang tidak berhubungan dengan aktivitas kerja, misal. plastik bekas, sobekan kertas, dsb. Harus bersih setiap sebelum dan sesudah melakukan proses kerja.

#### 2. Individual

Skala Individual mencakup kepada tanggung jawab masing-masing karyawan Anoeграh Jaya Motor, area yang sudah dipercayakan pada tiap karyawan harus dijaga kebersihan maupun kondisi dari barang. Misal, seperti bagian menata dan mengurus *spare part* motor yang akan dijual, harus memperhatikan kondisi kebersihan maupun kondisi kualitas barang, selain itu proses pengawasan terhadap kondisi barang perlu diperhatikan, seperti ditemukannya barang yang rusak ditempat penyimpanan/rak. Bila ada *spare part* yang tergeletak tidak sesuai dengan tempatnya di area kerja, juga menjadi tanggung jawab karyawan yang mengurus toko untuk mengembalikan *spare part* pada tempatnya.

#### 3. Mikro

Pada skala mikro kebersihan mencakup kepada *spare part*/barang yang digunakan/dijual, etalase dan rak penyimpanan. Kebersihan mikro dilakukan agar hasil proses kerja lebih maksimal, seperti kebersihan barang yang akan dijual dapat mempengaruhi kepuasan konsumen dan kesehatan karyawan.

### Usulan wadah pembuangan

Toko Anoeagrah Jaya Motor selain menghasilkan sampah umum seperti sampah plastik, sobekan kardus, kertas. Juga banyak konsumen yang meninggalkan *spare part* bekas seperti tromol bekas, kampas bekas, dsb yang dapat dijual kepada pengepul barang bekas, *spare part* bekas biasanya disimpan didalam plastik dan dibiarkan berserakan di area toko, Berikut usulan wadah pembuangan :

1. Tempat sampah

Wadah sampah biasa di gunakan untuk membuang sampah-sampah umum yang tidak digunakan lagi oleh toko, yang selanjutnya akan dibuang ke bak sampah, seperti sampah plastik, sobekan kardus, kertas, debu, bungkus makanan, dsb.

2. Kardus kosong/ Karung bekas

Wadah sampah kardus/karung ini akan digunakan untuk menampung, barang-barang bekas *spare part* motor yang sudah tidak terpakai, tetapi masih bisa dijual kepada pengepul barang bekas.

### Membuat prosedur jadwal pembersihan

**Tabel 6** Prosedur jadwal pembersihan wajib area toko Anoeagrah Jaya Motor yang dilakukan oleh penanggung jawab area toko

Kegiatan Pembersihan	Keterangan
Menyapu dan Mengepel lantai area toko	Dilakukan setiap hari pada pagi hari saat membuka toko.
Membuang sampah	Dilakukan Tiap hari sesudah proses kerja selesai / saat akan menutup toko (Sore Hari).
Membersihkan barang, etalase dan rak dari debu	Dilakukan satu sampai dua kali tiap seminggu.
Merapikan barang	Dilakukan setiap hari saat proses kerja dan setelah selesai proses kerja (sebelum toko tutup)

Prosedur yang harus ditaati oleh penanggung jawab area toko untuk melakukan pembersihan dengan menyapu dan mengepel lantai area toko, dilakukan setiap hari saat membuka toko dipagi hari. Membuang sampah ketempat

pembuangan umum di depan toko (Bak Sampah) setiap setelah selesai proses kerja di toko (sebelum menutup toko). Membersihkan barang, etalase dan rak dari berbagai kotoran, misal pembersihan debu menggunakan kemoceng dan lap, aktivitas ini dilakukan tiap seminggu satu atau dua kali. Merapikan barang dilakukan tiap hari saat proses kerja atau bisa dilakukan setiap sebelum menutup toko dilakukan pengecekan pada barang-barang, bila ditemukan barang yang tidak sesuai tempatnya harus dikembalikan pada tempatnya semula. Prosedur jadwal pembersihan ini termasuk tugas skala pembersihan individu yang di pegang oleh penanggung jawab area toko.

### ***Seiketsu (Pemantapan)***

#### **Alat Kontrol Visual**



**Gambar 12 Rancangan visual buang sampah pada tempatnya**

“BUANG SAMPAH PADA TEMPATNYA” dengan tujuan mengajak semua orang untuk membiasakan buang sampah secara langsung pada tempatnya terutama ditujukan pada karyawan toko Anoeграh Jaya Motor.



**Gambar 13 Rancangan visual membuang *spare part* bekas**

“BUANG *SPARE PART* BEKAS DISINI” mengajak karyawan Anoeграh Jaya Motor untuk membuang *spare part* bekas ditempat yang sudah disediakan, sehingga *spare part* bekas tidak berserakan, mudah ditemukan dan lebih rapi dalam penyimpanannya.



**Gambar 14 Rancangan visual kembalikan barang pada tempatnya**

“KEMBALIKAN BARANG KE TEMPAT SEMULANYA KEMBALI, JANGAN MENUNDA!” menjadi teguran dan pengingat pada karyawan toko Anoeграh Jaya Motor untuk langsung mengembalikan barang ke tempatnya kembali jika ada yang berserakan atau tidak sesuai dengan tempatnya.



**Gambar 15 Rancangan visual peduli dengan toko**

“AKU PEDULI DENGAN TOKO” ditujukan pada karyawan yang bertanggung jawab dibagian area toko. Alat kontrol ini bertujuan untuk memotivasi dan mengingatkan karyawan Anoeграh Jaya Motor untuk melakukan kegiatan pembersihan wajib di area toko.



**Gambar 16 Rancangan visual dilarang merokok**

“DILARANG MEROKOK DI AREA INI” ditujukan untuk tidak menggunakan rokok di area toko untuk menjaga kebersihan dan kesehatan di toko, selain itu juga menghimbau untuk saling menjaga kenyamanan orang lain, terutama yang tidak menggunakan rokok.

### ***Shitsuke (Pembiasaan)***

#### **Menerapkan kebiasaan yang baru**

1. Pemilik harus mulai memberi contoh penerapan metode 5S dalam proses kerjanya sehingga karyawan dapat mengikuti, dan lebih tegas untuk menegur jika ada kelalaian karyawan dalam penerapan 5S. Pemilik juga lebih memberi arahan kepada karyawan untuk menerapkan 5S dalam tanggung jawab pekerjaannya.
2. Karyawan harus memiliki rasa tanggung jawab pada pekerjaan yang dilakukannya, sehingga kesalahan-kesalahan kecil seperti datang terlambat, membuang sampah sembarangan, menunda pekerjaan menjadi komitmen untuk diperbaiki dan tidak diulang kembali. Pada hal ini pemilik memiliki peran penitng untuk mengingatkan dan memberi teguran
3. Tindakan “Aku Peduli Dengan Toko” (menyapu dan mengepel lantai, membuang sampah ke pembuangan sampah umum, membersihkan rak, etalase dan barang, dan merapikan barang) harus menjadi kegiatan wajib yang dilakukan secara rutin oleh karyawan, sehingga karyawan terbiasa dan tertanam pola pikir kebersihan dan kerapian toko menjadi hal yang penting untuk dilakukan dengan rutin.

4. Melakukan briefing sebelum menutup toko, untuk mengevaluasi hasil kinerja, adakah kesulitan, atau dampak yang sudah dihasilkan, sehingga dapat memperbaiki kinerja berikutnya.
5. Melakukan pelatihan saat kerja (*On the Job Training*) pada karyawan baru/maupun karyawan lama yang belum terbiasa dalam menerapkan metode 5S.

### Pendisiplinan kerja melalui peraturan

1. Mewajibkan karyawan Anoeграh Jaya Motor untuk melakukan 5S dalam proses kerja, bila ada yang melanggar akan diberi teguran secara tegas. Hal ini dilakukan untuk mendisiplinkan karyawan agar dapat membiasakan budaya 5S dalam melakukan pekerjaannya sehari-hari.
2. Memberi reward/bonus kepada karyawan Anoeграh Jaya Motor bagi karyawan yang melakukan tugasnya dengan baik, sehingga akan memberi motivasi baru pada karyawan untuk lebih maksimal dalam melakukan pekerjaannya maupun budaya 5S dalam toko.
3. Memberi poster Mulai Budayakan 5S menjadi sarana untuk mengajak karyawan Anoeграh Jaya Motor untuk menerapkan budaya 5S dalam proses kerja. Poster diharapkan dapat memotivasi dan mengingatkan karyawan untuk belajar membiasakan diri melakukan metode 5S. Berikut contoh poster 5S



Gambar 17 Rancangan poster 5S

## Simulasi dan hasil analisa perencanaan 3S pada toko Anoeagrah Jaya Motor

### *Seiri* (Pemilahan)

#### Aktivitas Simulasi pemilahan



**Gambar 18** Aktivitas memisahkan barang yang tidak digunakan dan barang lama

Gambar 18 adalah aktivitas memisahkan barang yang tidak terpakai dengan barang yang masih digunakan. Barang yang tidak laku dipisahkan untuk disimpan digudang, memilah barang yang masih dapat digunakan.

Aktivitas dilakukan dengan melakukan perencanaan pemilahan barang berdasar frekuensi penggunaan barang, barang yang sering dicari oleh konsumen, di masukkan dalam kategori barang frekuensi tinggi, seperti gear set, oli, kampas rem, saklar, air aki yang nantinya akan disimpan didekat karyawan. barang seperti body motor, reflector, bagasi, standar, stang, filter, klakson, gearbox, dsb karena jarang sekali dicari oleh konsumen, di masukkan dalam kategori frekuensi sedang (kadang/jarang laku). Barang yang tidak pernah lagi dicari oleh konsumen / tidak pernah laku tetapi masih dapat dijual, dikategorikan barang frekuensi rendah, akan disimpan di tempat yang paling jauh, seperti gudang belakang, sehingga tidak mengganggu kapasitas penyimpanan di area toko. Memisahkan barang yang tidak sesuai dengan proses kerja/barang yang tidak dapat digunakan disimpan di gudang.

Dan menentukan tempat penataan barang berdasarkan perencanaan pemilahan yang telah dibuat, kategori frekuensi tinggi disimpan paling dekat dengan karyawan, kategori frekuensi sedang disimpan ditempat yang lebih jauh, dan kategori frekuensi penggunaan rendah disimpan ditempat yang paling jauh, yaitu gudang belakang.

Setelah dilakukan aktivitas simulasi pemilahan, kondisi area toko terlihat lebih bersih dan ringkas, tempat penyimpanan menjadi lebih luas dan leluasa, akses jalan menjadi lebih leluasa juga, sehingga proses kerja saat pengambilan/pencarian barang lebih mudah dan barang di area toko tertata lebih rapi.

### ***Seiton* (Penataan)**

#### **Aktivitas Simulasi penataan**



**Gambar 19 rak nomor 5 sebelum dan sesudah dilakukan simulasi penataan**

Sebelum dilakukannya simulasi, bagian *body* motor masih tercampurnya merk lain *Yamaha*, *Honda*, dan beberapa barang yang belum tertata dengan rapi. Setelah dilakukannya simulasi, *body* motor dengan merk berbeda mulai dipisahkan ke bagian atas rak nomor 6 dan rak nomor 2 untuk mempermudah pencarian barang, Sarung jog yang tersimpan di rak nomor 5 termasuk barang tidak laku lebih dari setahun dipindah ke gudang belakang. Bagian atas rak nomor 5 diisi dengan *body* motor merk *Honda*.



**Gambar 20 rak 6 sebelum dan sesudah dilakukan simulasi penataan**

Setelah memindahkan kardus yang tidak terpakai dan barang yang tidak laku di atas rak, bagian atas rak yang kosong diisi dengan *body* motor dengan merk *yamaha*, menata stang motor dan *footstep* yang berserakan dibawah di tata di bagian atas, standar motor tengah samping dibagi menjadi 2 tempat atas bawah, mengembalikan as motor yang ditemukan tidak sesuai dengan tempatnya, mengganti kardus karet *filter* yang rusak, merapikan barang-barang yang tidak tertata dengan dengan rapi, kardus yang rusak di ganti dengan yang baru.



**Gambar 21 rak 4 sebelum dan sesudah dilakukan simulasi penataan**

*Body* motor yang tidak pada tempatnya dikembalikan ke tempatnya semula, *gear set* yang tidak sesuai tempatnya dikembalikan kepada tempatnya, oli BM yang tidak sesuai tempatnya dikembalikan ke rak nomor 4, barang yang tidak terpakai

dibuang. Air aki yang diletakkan di tengah jalan di pindahkan ke rak nomor 4 sehingga tidak menghalangi akses jalan dan lebih rapi.



**Gambar 22 rak 3 sebelum dan sesudah dilakukan simulasi penataan**

Pada rak nomor 3 dilakukan penataan kembali pada barang-barang sehingga terlihat rapi, air radiator dikelompokkan tiap *merk*, spion dan karet *footstep* yang tercampur di rapikan.



**Gambar 23 Rak 2 sebelum dan sesudah dilakukan simulasi penataan**

Penataan bagian oli di tata lebih rapi sesuai dengan kelompok *merk*, bagian ban dalam dan luar dirapikan penataannya. Bagian atas rak nomor 2 sebelumnya diisi dengan *body* motor tahun lama yang tidak laku lebih dari setahun, setelah dipilah *body* tahun lama dipindah ke gudang dan di ganti dengan *body* motor yang terbaru, bagian atas rak nomor 2 diisi dengan *body* motor *merk kawasaki*.



**Gambar 24 rak 1 sebelum dan sesudah dilakukan simulasi penataan**

Gambar 4.29 menunjukkan rak nomor 1 sebelum dilakukan simulasi penataan. Pada rak nomor 1 dilakukan penataan kembali barang yang tidak sesuai dengan tempatnya dan merapikan barang yang berserakan/tidak sesuai dengan kelompok *merk*, bagian bawah rak 1 diisi dengan As motor dan melakukan penggantian kardus pada kardus as motor.



**Gambar 25 Etalase sebelum dan sesudah dilakukan simulasi penataan**

Pada bagian etalase dilakukan penataan pada barang yang di display, mur baut dan barang lainnya sehingga lebih rapi dan mempermudah pencarian/pengambilan barang.



**Gambar 26 Simulasi pemberian kode nama barang pada rak penyimpanan**

Pemberian kode nama barang yang ditempelkan pada bagian besi rak untuk menunjukkan nama kelompok barang. Khusus kode nama barang *body* motor *honda* dan *yamaha* di tempelkan di tembok bagian atas rak (Gambar 27), karena besi pada rak tertutup dengan *body* motor yang bentuknya tidak simetris.



**Gambar 27 Simulasi pemberian kode nama barang *body* motor *honda* & *yamaha***

Aktivitas simulasi penataan yang dilakukan seperti, penataan penyimpanan barang disesuaikan dengan frekuensi penggunaan, barang yang lebih sering laku/dicari konsumen seperti barang frekuensi tinggi (gear set, saklar, ban dalam, kampas rem, dsb) disimpan di rak yang paling dekat dengan karyawan, sebaliknya barang yang jarang laku disimpan di tempat yang lebih jauh dari karyawan. Barang yang tercampur seperti *body* motor, tiap merk dipisahkan menjadi 3 tempat yang berbeda, yaitu di bagian atas rak nomor 3,5, dan 6, juga Penataan *body* motor dibagi menjadi 3 sap (batok lampu, slebor belakang, slebor depan) sehingga mempermudah saat proses mencari *body* motor. Air aki yang sebelumnya ditata di tengah akses jalan area toko, di pindahkan ke rak nomor 4, sehingga penataan barang lebih rapi, ringkas, dan leluasa. Barang-barang bermerk seperti saklar/holder, aki, air aki, gear set ban dalam luar, air radiator dan barang ber-merk lainnya penataannya sesuai dengan kelompok merknya, dengan tipe motor

menghadap depan (jika barang memiliki informasi tipe motor), sehingga mudah dibaca dan ditemukan. Merk yang lebih laku disimpan diposisi paling depan atau tempat yang lebih mudah dan cepat dijangkau. Termasuk barang yang tidak bermerk di kelompokkan sesuai dengan kelompok barangnya. Penataan Oli pada rak disesuaikan dengan kelompok merk, diurutkan dari merk yang paling sering dicari konsumen (mesran, enduro, SGO, federal, Yamalube) dengan petunjuk SAE menghadap kedepan. menata kembali barang yang tidak sesuai tempatnya dan menata kelompok barang yang tidak rapi penataannya, seperti gear set yang seharusnya ada di rak no 1 seringkali ditemukan berserakan di rak no 4, harus di pastikan dikembalikan pada kelompok barangnya. Memisahkan barang yang tercampur, seperti stang motor dengan standar. Mengganti kardus yang sudah rusak, dan memberi kode berupa kelompok nama barang pada rak penyimpanan, pemberian kode nama barang di tempelkan pada tempat yang mudah terlihat dan di dekat dengan kelompok barang tersebut, seperti saklar, gear set, standar, kampas kopling, air radiator, dsb) di tempelkan di rak besi, untuk body motor yamaha dan honda karena rak terlalu sempit maka di tempelkan di tembok, di atas body motor disimpan, sehingga mempermudah karyawan saat mencari barang. Setelah dilakukan aktivitas simulasi penataan.

Hasil dari simulasi penataan yang sudah dilakukan, barang yang tertata di rak terlihat lebih rapi, mempermudah akses dan proses pencarian/pengambilan barang dibandingkan sebelum dilakukannya simulasi penataan.

### ***Seiso (Pembersihan)***

#### **Aktivitas Simulasi pembersihan**

Kegiatan melakukan pembersihan pada barang yang mengganggu proses kerja, Barang yang tidak digunakan di kelompokkan menjadi satu di kardus dan disimpan di gudang belakang, yang nantinya akan di berikan kepada petugas sampah keliling. Aktivitas yang dilakukan dengan menyapu dan mengepel lantai. Selain itu kegiatan pembersihan yang dilakukan selain melakukan pembersihan pada lantai adalah pembersihan pada alas rak dan barang, aktivitas pembersihan juga dilakukan dengan mengelap dan membersihkan barang dengan kemoceng.

Sebelum simulasi *spare part* bekas berserakan di beberapa sudut area toko dan tidak memiliki wadah yang tetap untuk disimpan, setelah dilakukan simulasi pembersihan *spare part* bekas dikumpulkan dan disimpan di dalam karung untuk di jual kepada pengepul barang bekas. Proses pembersihan sebagai pemeriksaan, ditemukan beberapa barang yang rusak/tidak dapat digunakan lagi saat melakukan aktivitas pembersihan. Setelah dilakukannya aktivitas simulasi pembersihan dengan melakukan pembersihan pada barang yang tidak digunakan, pembersihan pada area toko dengan menyapu mengepel area toko, membuang sampah yang tertumpuk, menyarankan wadah *spare part* bekas dengan karung bekas, dan melakukan pemeriksaan pada barang, area toko terlihat lebih bersih dan rapi, udara di area toko terasa lebih nyaman dan luas dibandingkan saat sebelum dilakukan aktivitas simulasi pembersihan, sehingga kesehatan dalam toko lebih terjaga. *Spare part* bekas yang akan dijual ke pengepul barang bekas di sediakan wadah berupa karung/kardus bekas, sehingga tidak berserakan di sekitar area toko. Pembersihan yang dilakukan juga menemukan barang yang rusak di rak penyimpanan.

## **KESIMPULAN**

Berdasarkan hasil perencanaan 5S yang telah dibuat dan simulasi yang telah dilakukan pada area toko Anoeграh Jaya Motor Semarang, dapat disimpulkan bahwa melalui pelaksanaan budaya 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke*) dapat membuat toko terlihat lebih prima jika dibandingkan dengan kondisi awal toko, seperti akses jalan lebih leluasa, pencarian barang lebih mudah, kesehatan lebih terjamin, dan standar kerapian kebersihan lebih baik daripada sebelumnya. Maka saran untuk pemilik toko dapat membuat kebijakan aktivitas metode 5S pada tiap proses kerja di toko, dimulai dengan melakukan dan mendata pemilahan pada barang, melakukan penataan yang rapi dan rutin, melakukan prosedur pembersihan dengan rutin, membuat kebijakan dan peraturan yang tegas pada karyawan terutama berhubungan dengan pembersihan, membuat alat control visual sesuai dengan kebutuhan.

## DAFTAR PUSTAKA

- Agustin, N., & Purnomo, H. (2013). Implementasi 5S Pada Cv.Valasindo Menggunakan Pendekatan Ergonomi Partisipatori. *Jurnal Manajemen*. Retrieved from <https://publikasiilmiah.ums.ac.id/bitstream/handle/11617/3594/PaperIENACO-04.pdf?sequence=1&isAllowed=y>
- Bantany, Al, 2009, Kumpulan Teori Efektivitas, <http://al-bantany-112.com/2009/11/kumpulan-teoriefektivitas.html>. (Download, 14 Oktober 2011 19:57)
- Devani, V., & Fitra, A. (2016). Analisis Penerapan Konsep 5S di Bagian Proses Maintenance PT . Traktor Nusantara. *Jurnal Teknik Industri*, 2(2), 112–119. Retrieved from <http://ejournal.uin-suska.ac.id/index.php/jti/article/viewFile/5095/3037>
- Di, S., Pjb, P. T., Gresik, U. P., & Prastiyah, A. (2009). *Efektivitas Implementasi Program 5S ( Seiri , Seiton , Seiso , Seiketsu , . 72–79*. Retrieved from [https://www.google.com/url?sa=t&source=web&rct=j&url=http://journal.umg.ac.id/index.php/manajerial/article/download/421/368&ved=2ahUKEwjL3PTqzO3pAhUJVH0KHVGeBMEQFjAAegQIBxAC&usg=AOvVaw0opZshqbnC-bgMrfRTC\\_9z](https://www.google.com/url?sa=t&source=web&rct=j&url=http://journal.umg.ac.id/index.php/manajerial/article/download/421/368&ved=2ahUKEwjL3PTqzO3pAhUJVH0KHVGeBMEQFjAAegQIBxAC&usg=AOvVaw0opZshqbnC-bgMrfRTC_9z)
- Heizer, J., & Render, B. (2014). *Manajemen Operasi: Manajemen Keberlangsungan dan Rantai Pasokan* (11th ed.; H. Kurnia, S. Ratna, & D. Wijaya, eds.). Jakarta: Salemba Empat.
- Osada, T. (2002). *Sikap Kerja 5S* (4th ed.; M. Gandamihardja, ed.). Jakarta: PPM.
- Osada, T. 2004. *Sikap kerja 5S* (5th ed.). (Mariani Gandamihardja, Trans.). Jakarta: PPM. (Original work published 1991).
- Prinsip, P., Seiri, S., & di Gudang Zat Kimia Perusahaan Perkebunan Kelapa Sawit Hudori, S. M. (2017). Ergonomic and Work System. *Industrial Engineering Journal*, 6(2), 45–52. Retrieved from <https://journal.unimal.ac.id/miej/article/download/165/135>
- Putra, B. (2014). ANALISIS PRINSIP KERJA 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Setsuke) PADA CV. KOKOH BERSATU PLASTIK, SURABAYA. *Agora*, 2(2), 723–730. Retrieved from <http://publication.petra.ac.id/index.php/manajemen-bisnis/article/viewFile/1989/1783>
- Suwondo, C. (2012). Penerapan Budaya Kerja Unggulan 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Dan Shitsuke) Di Indonesia. *Magister Manajemen*, 1(1), 29–48. Retrieved from [https://asmi.ac.id/e-journals/files/23\\_2-6-1-PB.pdf](https://asmi.ac.id/e-journals/files/23_2-6-1-PB.pdf)