

Rancangan 5s Pada Toko Listrik “X”

Geraldo Paylino Siswanto
Manajemen Jejaring Bisnis
Pembimbing:

Drs. Ec A. Budhiman Setyawan MSIE
Adi Prasetyo Tedjakusuma B.Bus., M.Com

INTISARI

Toko listrik “X” menjual alat-alat listrik seperti lampu, kabel, stopkontak, dll. dalam mengelola tatanan gudang toko listrik “X” belum melakukan penataan dengan tepat sehingga menyebabkan barang berserakan dan kesulitan dalam menemukan barang. Berdasarkan masalah dasar tersebut maka akan dilakukannya program (*seiri, seiton, seiso, seiketsu dan shitsuke*)

Penelitian ini menggunakan metode kualitatif yaitu metode 5S. Tahap-tahapnya beripada tahap seiri atau pemilahan yang dilakukan dengan cara memilah-milah barang lalu tahap seiton dengan cara menentukan barang disimpan dimana dan menentukan cara menyimpan barang lalu seiso dengan cara bersih-bersih secara rutin dengan jadwal piket lalu untuk tahap seiketsu dilakukan audit 5s dengan form agar 5s dapat dilihat perkembangannya lalu yang terakhir tahap shitsuke dengan cara pemberian reward kepada karyawan untuk memotivasi serta penempelan tanda-tanda untuk pengingat menjaga kebersihan.

Dengan rancangan yang telah dibuat maka diharapkan akan mengurangi dan menghilangkan masalah-masalah yang terjadi pada Toko Listrik “X”.

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

5S DESIGNED TO Electrical shop "X"

*Geraldo Paylino Siswanto
Networking Business Management
Contributor:
Drs. Ec A. Budhiman Setyawan MSIE
Adi Prasetyo Tedjakusuma B.Bus., M.Com*

ABSTRACT

Electrical shop "X" sells electrical tools such as lamps, cables, sockets, etc. In managing the warehouse arrangement, the electric shop "X" has not done the proper arrangement, causing scattered goods and difficulty finding goods. Based on these basic problems, you will follow the 5S program (seiri, seiton, seiso, seiketsu and shitsuke)

This study uses a qualitative method, namely the 5S method. The stages are seiri or sorting which is done by sorting the goods then the seiton stage by determining where the goods are stored and determining how to store the goods then seiso by cleaning regularly with picket schedules then for the seiketsu stage a 5s audit is carried out with a form so that 5s can be seen its progress, the last stage is shitsuke by giving rewards to employees for motivating and attaching signs to maintain cleanliness.

With the design that has been made, it is hoped that it will reduce the problems that occur at the Electric Shop "X".

Keywords: Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu Dan Shitsuke