



Usulan Perbaikan Efisiensi Operasional Melalui Pendekatan *Seven Waste* dan Metode 5S pada Bisnis Ritel (Studi Kasus: Koperasi UB)

Mohammad Micko Hajj Fakh^{1✉}, Wiku Larutama²

⁽¹⁾Program Studi Teknik Logistik, Fakultas Pendidikan Teknik dan Industri, Universitas Pendidikan Indonesia, Bandung, Indonesia

DOI: [10.31004/jutin.v9i1.54059](https://doi.org/10.31004/jutin.v9i1.54059)

✉ Corresponding author:
[mickohajj@upi.edu]

Article Info	Abstrak
<p><i>Kata kunci:</i> <i>Seven Waste;</i> <i>5S;</i> <i>Bisnis Ritel;</i> <i>Efisiensi Operasional;</i> <i>Koperasi</i></p>	<p>Penelitian ini bertujuan untuk mengidentifikasi pemborosan (<i>Seven Waste</i>) yang terjadi pada aktivitas operasional bisnis ritel serta merumuskan usulan perbaikan melalui penerapan metode 5S. Penelitian ini merupakan studi kasus yang dilakukan pada Koperasi UB, yang memiliki keterbatasan ruang sehingga area penyimpanan dan <i>display</i> produk berada dalam satu lokasi. Metode penelitian meliputi identifikasi pemborosan menggunakan pendekatan <i>Seven Waste</i>, analisis akar penyebab permasalahan dengan metode <i>5 Whys</i>, serta perumusan usulan perbaikan menggunakan metode 5S. Hasil penelitian menunjukkan bahwa pemborosan yang dominan terjadi adalah <i>inventory waste</i>, <i>motion waste</i>, dan <i>defect waste</i> yang disebabkan oleh <i>overstock</i>, <i>layout</i> yang tidak efektif, serta tidak adanya panduan dan peramalan pengadaan. Usulan perbaikan difokuskan pada penataan area kerja, standarisasi penyimpanan, dan pembiasaan disiplin kerja untuk meningkatkan efisiensi operasional</p>
<p><i>Keywords:</i> <i>Seven Waste;</i> <i>5S;</i> <i>Retail Business;</i> <i>Operational Efficiency;</i> <i>Cooperative</i></p>	<p>Abstract</p> <p><i>This study aims to identify operational waste based on the Seven Waste approach and to propose improvement strategies through the implementation of the 5S method in a retail business. The study employs a case study approach conducted at Koperasi UB, which operates with limited space where storage and product display areas are combined. The research methods include waste identification using the Seven Waste framework, root cause analysis through the 5 Whys method, and the formulation of improvement proposals using the 5S methodology. The results indicate that the dominant wastes are inventory waste, motion waste, and defect waste, caused by overstock conditions, ineffective layout, and the absence of standardized operational guidelines and demand forecasting. The proposed</i></p>

improvements focus on workspace arrangement, storage standardization, and the development of work discipline to enhance operational efficiency and minimize waste.

1. PENDAHULUAN

Perkembangan bisnis ritel di Indonesia mendatangkan banyak manfaat terhadap masyarakat dalam menghadirkan kemudahan Masyarakat untuk memenuhi kebutuhan pokok sehari-hari. Bisnis ritel juga memiliki manfaat bagi negara dalam bentuk pemasukan pajak bagi pemerintah daerah ataupun pusat. Bisnis ritel memiliki peran penting dalam proses distribusi barang dan merupakan mata rantai pasok terakhir dalam suatu proses distribusi (Meliana *et al.*, 2025). Perkembangan tersebut didorong oleh peningkatan daya beli masyarakat serta perpindahan Masyarakat yang menyebabkan ekspansi bisnis ritel telah merambah hingga ke daerah-daerah. Berdasarkan perkembangan bisnis ritel, saat ini pelaku usaha tidak hanya berfungsi sebagai penyedia kebutuhan, akan tetapi mampu menciptakan pengalaman berbelanja yang menarik serta nyaman bagi konsumen (Marsono *et al.*, 2025).

Koperasi UB merupakan salah satu bisnis ritel lokal yang memiliki peran penting dalam memenuhi kebutuhan pokok masyarakat wilayah sekitar. Koperasi UB merupakan bisnis yang lahir dan berada dalam naungan salah satu organisasi islam nasional di Indonesia. Seperti pada umumnya, Koperasi UB memiliki tantangan serta permasalahan dalam keberlangsungan bisnisnya. *Layout* yang tergolong kecil serta stok produk yang menumpuk dalam berbagai area dapat menghasilkan *waste* yang dapat berdampak pada efektifitas Koperasi UB. Selain itu, produk yang tidak terjual menghasilkan *waste* pada penyimpanan, sehingga *margin* yang seharusnya dapat direalisasikan berubah menjadi potensi kerugian akibat perputaran stok yang gagal. Produk *defect* maupun produk yang tergolong sebagai *slow-moving* dapat memaksa pelaku usaha untuk memangkas *margin* usaha. Permasalahan tersebut dapat diatasi dengan menggunakan metode *seven waste* dalam pengklasifikasian masalah serta melakukan pendekatan dengan metode 5S dalam melakukan perbaikan. Hal tersebut didasarkan pada beberapa penelitian terdahulu dengan menggunakan metode tersebut dalam melakukan usulan perbaikan. Suroso dan Pradana (2018) menyatakan bahwa penggunaan metode 5S dapat dilakukan dengan tujuan meningkatkan produktivitas kerja pada gudang serta mengurangi pemborosan. Oleh karena itu, penelitian ini bertujuan untuk menganalisis faktor-faktor yang berpotensi merugikan bisnis dan merumuskan rekomendasi solutif dalam peningkatan operasional Koperasi UB.

2. METODE

2.1 Metode Seven Waste

Waste merupakan segala pemborosan yang terjadi dalam aktivitas kerja dan tidak menambahkan nilai produk, akan tetapi menambah penggunaan sumber daya (Hicks *et al.*, 2004). Hal tersebut diperlukan eliminasi *waste* agar perusahaan dapat melakukan proses kerja secara efektif dan efisien. Berdasarkan klasifikasi pembagiannya, *waste* dibagi menjadi 7 jenis yaitu *over production*, *waiting*, *transportation*, *over process*, *inventory*, *defect*, *motion waste*, dan *non-utilized resource* (Fadhillah *et al.*, 2020).

2.2 Analisis 5 Whys

Analisis 5 *Whys* merupakan pendekatan terstruktur dengan mengajukan pertanyaan mengapa berulang kali sebanyak 5 tahapan dalam memahami penyebab masalah (Ardiansyah *et al.*, 2025). Metode ini memungkinkan pengguna untuk mencegah kecelakaan atau permasalahan terjadi kembali. Metode 5 *Whys* dilakukan menggunakan beberapa prosedur, antara lain:

1. Menentukan langkah poin utama yang menjadi permasalahan atau penyebab yang penting untuk dilakukan analisis.
2. Melakukan *brainstorming* dalam penentuan langkah selanjutnya.
3. Mengajukan pertanyaan pada setiap penyebab yang telah diidentifikasi.
4. Menanyakan hal tersebut berulang kali sebanyak 5 kali hingga mendapatkan 1 penyebab utama permasalahan.

2.3 Metode 5S

Metode 5S merupakan salah satu *tools* yang dapat melakukan perbaikan berkelanjutan dengan metode yang melibatkan mulai dari penyusunan serta pemeliharaan area kerja secara intensif dengan tujuan menjaga disiplin, efisiensi, serta keteraturan di tempat kerja (Zahra et al., 2025). Gasperz (2001) menjelaskan bahwa metode 5S terdiri dari 5 aspek utama yaitu:

- Seiri* adalah proses identifikasi serta pemilahan pada produk yang tidak diperlukan dalam area kerja
- Seiton* adalah proses penempatan serta mengatur alat kerja sehingga dapat mengurangi pemborosan Gerakan
- Seiso* adalah proses upaya dalam menjaga kebersihan area kerja
- Seiketsu* adalah proses tindakan dalam menjaga keberlanjutan 3 aspek sebelumnya (*seiri*, *seiton*, dan *seiso*).
- Shitsuke* adalah proses Tindakan dalam mengupayakan pemupukan tingkat disiplin yang tinggi pekerja sehingga dapat membentuk menjadi kebiasaan.

3. HASIL DAN PEMBAHASAN

3.1 Kondisi Objektif

Koperasi UB dalam aktivitas usahanya menggunakan 1 ruangan yang berfungsi sebagai tempat penyimpanan barang serta penempatan *display* penjualan, dengan berbagai jenis produk seperti makanan ringan, kebutuhan dapur, serta bumbu dapur. Namun, terdapat beberapa kendala yang dapat menghambat kelancaran aktivitas penjualan, antara lain:

- Penempatan stok produk dengan *display* produk dalam 1 area yang sama sehingga penggunaan *layout* tidak berjalan dengan efektif.
- Stok produk dinilai mengalami *overstock* dikarenakan terdapat penumpukan di berbagai area.
- Produk yang disimpan berpotensi tinggi mengalami *defect* atau kadaluarsa sehingga dapat berdampak pada *margin* perusahaan.

3.2 Identifikasi Permasalahan

Identifikasi permasalahan dilakukan dengan menggunakan metode *Seven Waste*, berikut didapatkan beberapa *waste*, diantaranya *inventory*, *motion*, *defect*. Berikut merupakan beberapa penjelasan terkait penggunaan metode *seven waste* yang dapat dilihat melalui tabel 1.

Tabel 1. Analisis Seven Waste

Waste	Keterangan
<i>Overproduciton</i>	Tidak ditemukannya <i>waste</i> dikarenakan Koperasi UB tidak melakukan produksi produk
<i>Waiting</i>	Tidak signifikan karena pelayanan dilakukan langsung
<i>Transportation</i>	Tidak ditemukannya <i>waste</i> dikarenakan tidak adanya aktivitas logistik eksternal
<i>Overprocessing</i>	Tidak ditemukannya aktivitas proses berlebih
<i>Inventory</i>	<i>Inventory waste</i> seringkali dikaitkan dengan stok berlebih dalam penyimpanan produk jadi maupun bahan baku. <i>Inventory waste</i> pada koperasi UB dinilai dominan produk menumpuk di banyak area. Sebagai contoh dus menumpuk, penempatan galon berlebih, penempatan pengemasan telur di berbagai area, serta produk yang bercampur antara stok lama dengan yang baru. Hal tersebut dapat berpotensi merugikan perusahaan apabila pelacakan produk tidak berjalan dengan efektif, sehingga dapat menyebabkan produk <i>defect</i> atau kadaluarsa.

Waste	Keterangan
Motion	<i>Motion waste</i> merupakan pemborosan yang dapat terjadi ketika pekerja melakukan gerakan fisik yang dinilai tidak perlu dan tidak menambah nilai produk. <i>Motion waste</i> yang terdapat pada Koperasi UB dapat terjadi dikarenakan <i>layout</i> kerja dapat dikatakan memiliki jalur yang sempit dan disertakan penempatan pengemasan produk berbentuk dus dilakukan di banyak area. Dengan penggunaan <i>layout</i> yang dinilai buruk dapat menyebabkan peningkatan jarak tempuh pekerja sehingga berdampak pada waktu pelayanan yang lambat.
Defect	<i>Defect waste</i> merupakan pemborosan yang terjadi pada produk apabila produk tersebut mengalami <i>defect</i> atau kecacatan yang dapat menurunkan nilai produk sehingga dapat berdampak <i>loss margin</i> pada perusahaan. Koperasi UB memiliki potensi mengalami <i>defect waste</i> dikarenakan penempatan stok serta <i>display</i> produk dinilai tidak diperhatikan dengan baik. Sebagai contoh penempatan pengemasan telur yang ditumpuk, penempatan produk <i>sachet</i> yang memiliki risiko rusak tinggi, serta penumpukan galon di dalam 1 area.

3.3 Analisis 5 Whys

Berdasarkan hasil identifikasi masalah menggunakan metode *seven waste*, penulis menggunakan analisis 5 *Whys* dalam melakukan identifikasi akar permasalahan. Berikut merupakan beberapa hasil analisis 5 *Whys* yang digunakan, dapat dilihat melalui tabel 2.

Tabel 2. Analisis 5 Whys

Waste	Why 1	Why 2	Why 3	Why 4	Why 5
Inventory	Persediaan stok barang seringkali mengalami <i>overstock</i> sehingga mengalami penempatan di berbagai area	Pengadaan dilakukan dengan pembelian jumlah produk yang dilakukan secara estimasi	Pembelian produk dilakukan berdasarkan estimasi, dikarenakan tidak adanya peramalan	Pekerja tidak memahami peramalan permintaan sehingga dalam pengadaan tidak dilakukan peramalan	Koperasi UB tidak memiliki panduan dan aturan tetap dalam melakukan pengadaan produk
Motion	Pekerja dalam melakukan proses kerja dinilai tidak efektif dikarenakan jalan yang sempit serta penempatan stok di area jalur pekerja	Stok produk banyak menumpuk pada area jalan dikarenakan Koperasi UB menggabungkan stok produk dengan <i>display</i> produk ditempatkan dalam area yang sama	Koperasi UB tidak memiliki area gudang khusus dalam penempatan keseluruhan stok produk	Keterbatasan area yang digunakan Koperasi UB dalam melakukan aktivitas bisnis	Kebijakan Koperasi UB dengan menggunakan 1 area saja dalam pelaksanaan bisnis dikarenakan keterbatasan sumber daya
Defect	Terdapat beberapa produk mengalami <i>defect</i> atau kadaluarsa	Produk yang tergolong <i>slow-moving</i> terjadi penumpukan stok berlebih	Tidak adanya peramalan permintaan sehingga proses pengadaan dinilai berlebih	Kebijakan perusahaan dalam melakukan proses pengadaan produk	Koperasi UB tidak memiliki panduan dan aturan tetap dalam melakukan pengadaan produk

Usulan Perbaikan Dengan Penerapan 5S

Seiri

Usulan perbaikan dalam mengurangi *inventory waste* dan *defect waste* menggunakan metode *Seiri* atau pemilahan dilakukan dengan melakukan identifikasi barang yang tidak diperlukan, seperti stok lama, dus kosong, dan produk yang telah mengalami *defect* atau *expired*. Selain itu Koperasi UB disarankan memiliki kategori stok berdasarkan pergerakan barang dalam 2 kategori yaitu produk *slow moving* dan *fast moving*. Dalam aktivitas pengadaan, Koperasi UB dapat melakukan peramalan serta menetapkan batas maksimum stok. Hal tersebut sejalan berdasarkan hasil penelitian Restuputri dan Wahyudin (2019) yaitu menunjukkan penghapusan barang yang tidak diperlukan dapat mengoptimalkan penggunaan ruang kerja.

Seiton

Usulan perbaikan dalam mengurangi *inventory waste*, *motion waste*, dan *defect waste* menggunakan metode *seiton* atau penataan dilakukan dengan mendesain ulang *layout* dengan memiliki area gerak yang lebih lebar dengan minimal 80 cm bertujuan agar jalur perpindahan pekerja lebih mudah. Selain itu Koperasi UB disarankan menetapkan Lokasi khusus setiap jenis produk serta memberi label pada setiap rak atau area penyimpanan untuk mencegah pencampuran stok lama dan stok baru. Menerapkan metode *first in first out* (FIFO) dalam penataan produk dalam *display* dapat membantu Koperasi UB dalam menghindari *defect waste*. Penerapan tersebut sejalan berdasarkan hasil penelitian Baharsyah dan Sirait (2025) yaitu penataan produk secara sistematis dapat mempermudah akses material barang serta menurunkan *motion* yang tidak memiliki nilai tambah.

Seiso

Usulan perbaikan dalam mengurangi *defect waste* menggunakan metode *seiso* atau pembersihan dilakukan dengan menetapkan jadwal rutin dalam pembersihan area penyimpanan terutama area yang menjadi titik penumpukan produk. Selain itu, Koperasi UB juga dapat melakukan inspeksi harian dalam mengidentifikasi barang rusak atau tumpukan tidak aman. Hal tersebut sejalan berdasarkan hasil penelitian Mabusela, *et al* (2025) yaitu pembersihan secara berkala dapat memperbaiki kualitas kerja serta meminimalkan *defect* produk.

Seiketsu

Usulan perbaikan dalam mengurangi *inventory waste*, *motion waste*, dan *defect waste* menggunakan metode *seiketsu* atau standarisasi dilakukan dengan pembuatan SOP terkait penataan produk yang meliputi batasan penumpukan, area penyimpanan, serta penempatan stok baru. Standarisasi lainnya juga dapat dilakukan dalam penggunaan label warna untuk membedakan stok lama, stok baru, dan stok yang memiliki tingkat kemungkinan *defect* lebih tinggi. Hal tersebut sejalan berdasarkan hasil penelitian Setiadi, *et al* (2025) yaitu standarisasi dapat menjaga konsistensi serta meningkatkan konsistensi pelaksanaan metode 5S.

Shitsuke

Usulan perbaikan dalam mengurangi *inventory waste*, *motion waste*, dan *defect waste* menggunakan metode *shitsuke* atau pembiasaan dilakukan dengan mengadakan *briefing* rutin terkait penerapan 5S serta dampaknya. Selain itu melakukan audit secara berkala juga cukup penting untuk dilakukan agar pekerja tetap konsisten. Hal tersebut sejalan berdasarkan hasil penelitian Rohmafika dan Author (2025) yaitu pembiasaan dan pendisiplinan dalam jangka panjang sangat penting untuk memastikan keberlangsungan 5S.

4. KESIMPULAN

Hasil penelitian menunjukkan bahwa *inventory waste*, *motion waste*, dan *defect waste* merupakan pemborosan dominan yang terjadi pada Koperasi UB, yang sejalan dengan temuan Marsono *et al.* (2025) pada bisnis ritel skala kecil dengan keterbatasan ruang. *Inventory waste* menunjukkan lemahnya sistem pengendalian persediaan dan peramalan permintaan, sebagaimana juga ditemukan oleh Restuputri dan Wahyudin (2019). Sementara itu, *motion waste* dan *defect waste* dipengaruhi oleh tata letak yang tidak tertata rapih dikarenakan tidak terdapatnya standarisasi kerja, yang sesuai dengan hasil penelitian Baharsyah dan Sirait (2025) serta Mabusela *et al.* (2025).

Penelitian ini dilakukan untuk mengidentifikasi jenis pemborosan (*Seven Waste*) yang terjadi dalam aktivitas operasional Koperasi UB serta memberikan usulan perbaikan dengan menggunakan metode 5S yang sesuai. Berikut beberapa kesimpulan dalam hasil analisis serta pembahasan yang dilakukan:

1. Koperasi UB memiliki 3 jenis pemborosan utama dalam aktivitas operasional yang berdampak dalam penumpukan produk, pergerakan yang tidak efisien dalam proses kerja, hingga berdampak pada *defect* dan *expired* produk.
2. Penyebab utama pemborosan melalui analisis 5 *Whys* yaitu tidak adanya panduan operasional dalam aktivitas kerja, seperti penataan produk yang meliputi batasan penumpukan, area penyimpanan, serta penempatan stok baru. Selain itu tidak adanya peramalan dalam melakukan pengadaan produk yang menyebabkan meningkatnya stok dalam area kerja
3. Usulan perbaikan dilakukan menggunakan metode 5S yaitu antara lain:
 - a. *Seiri*: melakukan identifikasi produk, membuat kategori stok, serta menetapkan batas maksimum stok.
 - b. *Seiton*: mendesain ulang *layout*, menetapkan lokasi khusus setiap jenis produk, serta memberikan label pada area rak penyimpanan.
 - c. *Seiso*: melakukan penjadwalan dan pembersihan rutin serta mengadakan inspeksi harian.
 - d. *Seiketsu*: melakukan pembuatan SOP dalam penataan produk dan penggunaan label warna.
 - e. *Shitsuke*: melakukan *briefing* rutin serta melakukan audit secara berkala.

5. REFERENSI

- Ardiansyah, A. R., Anindita, G., & Dhani, M. R. (2025). Penerapan Metode Double Ishikawa dan 5 Whys Analysis Dalam Analisis Kecelakaan Loading Unloading Billet Baja. *Journal of Safety, Health, and Environmental Engineering*, 3(1). <https://doi.org/10.35991/jshee.v3i1.51>
- Baharsyah, A., & Sirait, G. (2025). ANALISIS PENERAPAN 5S (SEIRI, SEITON, SEISO, SEIKETSU, SHITSUKE) TERHADAP EFEKTIVITAS KERJA PADA TB INDOSATU BATAM. *JURNAL COMASIE*, 13(04).
- Hicks, C., Heidrich, O., McGovern, T., & Donnelly, T. (2004). A functional model of supply chains and waste. *International Journal of Production Economics*, 89(2), 165–174. [https://doi.org/10.1016/s0925-5273\(03\)00045-8](https://doi.org/10.1016/s0925-5273(03)00045-8)
- Ilham Fhadillah, Nitta Fitria Anggraeni, & Ayu Rizki Awaliah Sugiarto. (2020). ANALISIS PEMBOROSAN DI PT. XYZ MENGGUNAKAN 8 WASTE. *Jurnal Ilmiah Teknologi Infomasi Terapan*, 6(2), 157–162. <https://doi.org/10.33197/jitter.vol6.iss2.2020.335>
- Mabusela, L., Nkosi, M., & Gupta, K. (2025). Application of the 5S Technique of Lean Manufacturing to Organize a Laboratory Space and Enhance Productivity Towards a Green University. *AdvaMAP 2025*, 12. <https://doi.org/10.3390/engproc2025114012>
- Marsono, Miftakhul Huda, M., & Fernanda, J. (2025). Efektivitas Penataan Produk Di Toko Ritel: Studi Kasus Di Toserba Sunan Drajat Cabang Jatirogo. *Neraca Akuntansi Manajemen, Ekonomi*, 24.
- Meliana, D., Riswati, J., Astuti, D., Manajemen, P., Ekonomi, F., Bisnis, D., & Pelita Bangsa, U. (2025). Analisis Perkembangan Bisnis Ritel Di Indonesia. *Journal of Business Economics and Management*, 01, 235–243.
- Restuputri, D. P., & Wahyudin, D. (2019). PENERAPAN 5S (SEIRI, SEITON, SEISO, SEIKETSU, SHITSUKE) SEBAGAI UPAYA PENGURANGAN WASTE PADA PT X. *Jurnal Sistem Teknik Industri*, 21(1). <https://doi.org/10.32734/jsti.v21i1.903>
- Rohmafika, D. H., & Author, R. A. S. (2025). Implementation of the 5S Method in Increasing Work Efficiency at a Manpower Services Company in Gresik. *Paradoks : Jurnal Ilmu Ekonomi*, 8(1), 586–592. <https://doi.org/10.57178/paradoks.v8i1.1171>
- Setiadi, M. A., Novita, C. E., Revaldy, A., Nugroho, A. R., & Purba, H. H. (2025). Penerapan Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke (5S) pada Industri: Kajian Literatur. *Jurnal Media Teknik & Sistem Industri*, 9(2), 165–176. <https://doi.org/10.35194/jmtsi.v9i2.4925>
- Suroso, O. V., & Pradana, B. I. (2024). Penerapan Metode 5S Sebagai Upaya Pengurangan Pemborosan. *Jurnal Kewirausahaan Dan Inovasi*, 3(1), 142–152. <https://doi.org/10.21776/jki.2024.03.1.12>
- V. Gasparisz. (2001). **Total Quality Management*. Gramedia Pustaka Utama.
- Zahra, H., & Azzahra, F. (2025). USULAN PERBAIKAN TATA LETAK WAREHOUSE SPARE PART 6000 MELALUI PENDEKATAN EIGHT WASTE ANALYSIS DAN METODE 5S Studi Kasus: PT. XYZ.