

# Wastology

Waste Elimination  
using 5S Method Lean Manufacturing

LANGKAH  
DEMI  
LANGKAH  
PENERAPAN 5S



Strategi Pintar Mengeliminasi Pemborosan  
untuk Produktivitas Maksimal  
dan Keunggulan Kompetitif  
dengan Metodologi 5S yang Kongkrit

**Wawang Sukmoro**

Senior Business Consultant  
ICF Certified Business Coach  
LEAN Six Sigma Blackbelt

PT Mitra Prima Produktivitas  
Publisher



Wawang Sukmoro



@wsukmoro



jagokaizen

[www.jagokaizen.com](http://www.jagokaizen.com)



[cs@tulipmpp.com](mailto:cs@tulipmpp.com) | +62 816 729 301

# Wastology



Waste Elimination  
using 5S Method Lean Manufacturing

LANGKAH  
DEMI  
LANGKAH  
PENERAPAN 5S



Strategi Pintar Mengeliminasi Pemborosan  
untuk Produktivitas Maksimal  
dan Keunggulan Kompetitif  
dengan Metodologi 5S yang Kongkrit

PT Mitra Prima Produktivitas  
Publisher

**Wawang Sukmoro**  
Senior Business Consultant  
ICF Certified Business Coach  
LEAN Six Sigma Blackbelt

# WASTOLOGY

Waste Elimination using 5S Method Lean Manufacturing.

Langkah Demi Langkah Penerapan 5S.  
Strategi Pintar Mengeliminasi Pemborosan  
untuk Produktivitas Maksimal dan Keunggulan  
Kompetitif dengan Metodologi 5S yang Kongkrit.

Penulis: Wawang Sukmoro

Cover, editing, layout: Lia & Wawang

Picture & illustration: [www.CANVA.com](http://www.CANVA.com), Subscription purchase  
[mitraprimaproduktivitas@gmail.com](mailto:mitraprimaproduktivitas@gmail.com)

Ukuran buku: A5, 148 x 210 mm  
290 halaman

ISBN e-book:

Diterbitkan oleh:

PT Mitra Prima Produktivitas  
Kabupaten Bekasi, Jawa barat.  
[cs@tulipmpp.com](mailto:cs@tulipmpp.com) | +62 816 729 301

Hak cipta dilindungi undang-undang.

Dilarang mengutip, memperbanyak, dan menterjemahkan sebagian atau seluruh isi buku ini tanpa seizin tertulis dari penulis dan penerbit. Hak cipta dilindungi oleh undang-undang.

Demi menghormati hak cipta, mohon untuk buku ini tidak difotokopi atau diperbanyak tanpa seijin dari Penulis dan Penerbit.

Copyright (c) Wawang Sukmoro, 2023



# Wasteology

**Waste Elimination using  
5S Method Lean Manufacturing.**

Langkah Demi Langkah Penerapan 5S.  
Strategi Pintar Mengeliminasi Pemborosan  
untuk Produktivitas Maksimal dan Keunggulan  
Kompetitif dengan Metodologi 5S yang Kongkrit.

## **Wawang Sukmoro**

Senior Business Consultant  
ICF Certified Business Coach  
LEAN Six Sigma Blackbelt

PT Mitra Prima Produktivitas

ii



# Wastology

Waste Elimination  
using 5S Method Lean Manufacturing

LANGKAH  
DEMI  
LANGKAH  
PENERAPAN 5S



Strategi Dinar Mengeliminasi Dembarasan  
untuk Produktivitas Maksimal  
dan Keunggulan Kompetitif  
dengan Metodologi 5S yang Kongkrit

**Wawang Sukmoro**  
Senior Business Consultant  
ICP Certified Business Coach  
LEAN Six Sigma Blackbelt

PT Mitra Prima Produktivitas  
Publisher

www.mpp.com | 021 719 179

## Ucapan Terima Kasih

Alhamdulillah rabbil alamin.

Segala puji dan syukur kehadirat MU ya Allah Subhanahu Wa Ta'ala. Shalawat serta salam semoga tercurah kepada Baginda Rasulullah Muhammad Shalallahu Alaihi Wassalam beserta keluarga, para sahabat, dan pengikutnya.

Terima kasih ya Allah, atas berkah-MU buku ke-19 ini terselesaikan, buku dengan judul: WASTOLOGY, "Waste Elimination using 5S Method Lean Manufacturing. Langkah Demi Langkah Penerapan 5S. Strategi Pintar Mengeliminasi Pemborosan untuk Produktivitas Maksimal dan Keunggulan Kompetitif dengan Metodologi 5S yang Kongkrit".

Terima kasih untuk Istri dan Anak-anakku atas dukungan kehangatan, sajian kopi, dan juga pernak-pernik penyemangatnya.

Pak Dar - Direktur PT SCKB, terima kasih sudah memperkenalkan Kaizen dan menata tempat kerja di tahun 1990.

Sensei, 1992-nen kara 1995-nen made BOWATER-sha de watashi ni kaizen, 5S, soshite shin no seisansei ni tsuite oshiete kudasari, arigatou gozaimashita. Tanimoto-san, anata no okage de ooku no koto o manabi, seichou suru koto ga dekimashita. Kokoro kara kansha shiteimasu.

Nicolas Miesch, EFESO Consulting, Managing Director for South East Asia - Pacific; Thank you for the education and mentoring on the implementation of TPM! I am very pleased.

Dan terima kasih kepada para guru kehidupan yang telah mengajarkan 5S dan LEAN Manufacturing praktis dan memukau. Makasih juga ya, teman-teman yang sudah support dan bersedia menjadi sahabat produktivitas saya.

Salam Produktivitas!

**Wawang Sukmoro**



## Kata Pengantar

Hey, selamat datang di journey meningkatkan efisiensi dan produktivitas lewat penerapan metodologi 5S. Seneng banget nih, bisa nyelesaiin buku ke-19, "WASTELOGI - Waste Elimination using 5S Method Lean Manufacturing," sebuah buku yang bukan hanya sebagai panduan, tapi juga sebagai partner kamu dalam mengimplementasikan perubahan yang berarti di tempat kerja. Buku ini adalah hasil dari lebih dari 25 tahun pengalaman saya di industri, ditambah dengan peran sebagai Senior Konsultan Total Productive Maintenance, Lean Manufacturing, dan juga Master Trainer selama lebih dari 15 tahun.

Dalam buku ini, saya berbagi step by step proses penerapan 5S, dari tahap awal sampai ke tahap lanjutan, semuanya dijelaskan secara detail dan disertai contoh nyata untuk memastikan kamu bisa sukses menerapkannya. Tujuan saya adalah untuk membuat materi ini gampang diakses dan bisa diaplikasikan oleh siapa saja, mulai dari yang baru kenal LEAN Manufacturing sampai para profesional yang pengen mendalami lebih jauh.

Kita semua tahu, tantangan terbesar dalam mengadopsi sistem seperti 5S itu bukan cuma di teorinya, tapi lebih ke penerapan praktis yang konsisten dan berkelanjutan. Makanya, di buku ini ada banyak tips dan trik, serta info kesalahan-kesalahan umum yang harus dihindari. Plus, saya juga kasih visualisasi yang membantu kamu paham konsep-konsep yang kompleks, jadi setiap pembaca bisa efektif mengimplementasikan 5S di lingkungannya.

Gaya penulisan buku ini menggunakan gaya Gen Z, karena memang tujuannya untuk sasar kamu-kamu yang lagi giat meniti karir, baik yang masih di entry level atau yang sudah mulai naik ke jenjang manajerial.

# Wastology

## Daftar Isi:

Ucapan Terima kasih - v

Kata Pengantar - vii

Daftar Isi - viii

Pendahuluan - 1

### **Langkah 1: Edukasi Pemahaman 5S - 8**

Mulai dari Orang Dalam

5S dari Berbagai Istilah

Pedoman Penting Penerapan 5S

Tentang Perjalanan bukan Adu Kecepatan

16 Kerugian Besar Organisasi Bisnis

8 Pemborosan LEAN 'DOWNTIME'

5S Pemulih Keuntungan

Dampak Profitabilitas 5S

### **Langkah 2: Membangun Gugus Kerja 5S - 47**

10 Tiang Pancang Membangun Tim

5 Kriteria Anggota Tim 5S

Mendobrak Batasan Kekhawatiran

Ini BUKAN Tugas Tambahan!

RACI Struktur Kerja 5S

Tugas, Tanggung Jawab, dan Ukuran Keberhasilan

### **Langkah 3: Merencanakan Aksi Kerja 5S - 78**

Langkah-Langkah Jitu Implementasi 5S

Rencana Aksi Kerja 5S

# Wastology

## **Langkah 4: Inisial Pembersihan Total - 98**

Seni Memilah  
Kembali Ke Titik Nol  
Kartu Merah Eletronic, e-REDTAG  
Inisial Pembersihan Total  
Pola Pikir 'Problem Solving' bukan 'FIXING'

## **Langkah 5: Implementasi S1 - Sort, Ringkas - 123**

Memilah, Simpan, dan Buang  
Tahapan Implementasi S1 - Sort, Ringkas  
Meruntuhkan Penghalang S1 - Sort  
Kondisi dan Panduan Implementasi S1 - Sort  
Tips Mencapai Level 3 atau Lebih Tinggi

## **Langkah 6: Implementasi S2 - Systemized, Rapi - 143**

Whoozzz! Penataan Sistematis  
Tahapan Implementasi S2 - Systemized, Rapi  
Kondisi dan Panduan Implementasi S2 - Systemized  
6 Aksi Implementasi S2 - Systemized, Rapi

## **Langkah 7: Implementasi S3 - Shine, Resik - 164**

Eliminasi Sumber Kotoran  
SOD Sumber Masalah  
Tiga Hantu S3 - Resik  
Tahapan Implementasi S3 - Shine, Resik  
Kondisi dan Panduan Implementasi S3 - Shine  
7 Tips Mendasar Implementasi S3!

# Wastology

## **Langkah 8: Implementasi S4 – Standardize, Rawat – 188**

Kuncinya Ada di S123!

Standar itu Sistem Operator

Tahapan Implementasi S4 – Standardize, Rawat

Kondisi dan Panduan Implementasi S4 – Standardize

Ruwat Rawat pada S4

Gambar-gambar Seni Terapan S4

## **Langkah 9: Implementasi S5 – Sustain, Rawat – 218**

Konsisten pada Komitmen Rajin

Tahapan Implementasi S5 – Sustain, Rajin

Jebakan Langkah Pikiran

AIT Cara Genba Menilai

Menghitung Tonggak Terpasang

Kondisi dan Panduan Implementasi S5 – Sustain

Niatan RAJIN Implementasi S5

AUDIT Dasar Observasi bukan Asal Inspeksi

Audit Kinerja Rutin 5S

## **Langkah 10: Implementasi Langkah Lanjutan – 260**

Mendobrak Batas Pemikiran

Tahapan Implementasi 5S – Lanjutan

Langkah Tegap Maju Jalan

**Penutup – 270**

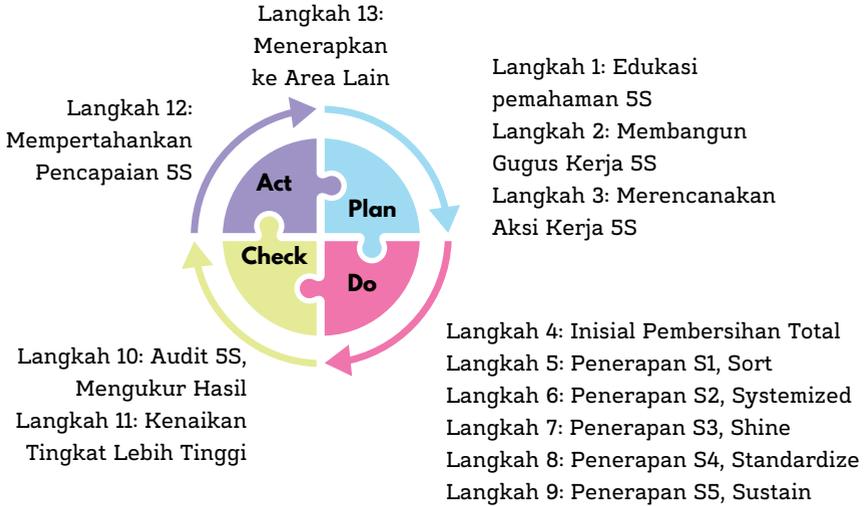
**Daftar Pustaka – 272**

**Lampiran – 274**

**Tentang Penulis – 282**



# 13 langkah penerapan 5S pendongkrak Produktivitas & Profitabilitas Bisnis



## Wastology



# Wastology

## PENDAHULUAN



Praktik 5S merupakan titik awal yang baik dan merupakan proses yang terus-menerus.

Proses Produksi Barang dan Jasa yang berkualitas dimulai dengan menerapkan 5S.

Dan kerugian keuangan dimulai dari buruknya penerapan 5S di rantai kerja.



## Pendahuluan

Buku "WASTELOGI - Waste Elimination using 5S Method Lean Manufacturing" ini saya tulis khusus dengan gaya yang bisa nyambung sama kamu, Gen Z. Sebagai seorang dari generasi Baby Boomer, tantangan buat saya memang nyata, tapi itu semua biar buku ini bisa jadi sahabat kamu yang lagi giat-giatnya membangun karir atau bahkan mulai bisnis sendiri. Di sini, saya mau bagi-bagi tips dari pengalaman pribadi dalam mengaplikasikan LEAN Manufacturing dan 5S, supaya kamu bisa skip kesalahan-kesalahan yang pernah saya lalui. Pokoknya, buku ini tuh ditujukan buat kamu yang pengen punya dasar produktivitas yang solid, baik itu buat yang lagi merintis atau sudah mulai naik ke level manajerial.

Kamu bebas memilih untuk mulai membaca dari mana saja di dalam buku ini, terutama yang menurut kamu paling relevan atau menarik. Namun, sebagai penulis, saya menyarankan untuk membaca dari awal hingga akhir. Alasannya, membaca secara berurutan akan membantu kamu memahami setiap konsep dan aplikasinya secara lebih mendalam dan terintegrasi. Ini tentang membangun pemahaman yang kokoh langkah demi langkah, sehingga kamu bisa merasakan manfaat maksimal dari setiap prinsip yang dibahas. Tentu saja, pilihan ada di tangan kamu; yang penting adalah kamu merasa nyaman dan mendapatkan insight berharga selama menjelajahi halaman-halaman buku ini.

Langkah pertama dalam penerapan 5S adalah "Edukasi Pemahaman 5S." Dalam bab ini, tidak hanya definisi dan terminologi yang disajikan, tetapi juga penjelasan mengapa 5S penting dari berbagai sudut pandang.

Setiap individu dalam organisasi perlu mengerti bahwa 5S lebih dari sekadar menjaga kebersihan; ini tentang menciptakan lingkungan kerja yang efisien dan produktif.

Selanjutnya, "Langkah 2: Membangun Gugus Kerja 5S," akan membimbing kamu dalam membentuk dan mengelola tim yang efektif. Buku ini memberikan pedoman mengenai kriteria pemilihan anggota tim, struktur kerja RACI, dan cara mengatasi kekhawatiran serta hambatan yang mungkin muncul, karena memiliki tim yang solid adalah kunci untuk kesuksesan implementasi 5S yang berkelanjutan.

Pada "Langkah 3: Merencanakan Aksi Kerja 5S," kami mengundang kamu untuk merancang rencana aksi yang detail dan terstruktur. Kamu akan dipandu melalui langkah-langkah implementasi 5S yang efektif, memastikan bahwa setiap aspek telah dipertimbangkan dan direncanakan dengan cermat.

Mengarah ke "Langkah 4: Inisial Pembersihan Total," kamu akan diajarkan tentang teknik dan metode pembersihan menyeluruh yang merupakan dasar dari implementasi 5S. Bab ini menekankan pentingnya memilah dan mengeliminasi apa yang tidak diperlukan, serta memperkenalkan konsep e-REDTAG sebagai alat bantu dalam proses ini.

Terakhir, "Langkah 5: Implementasi S1 - Sort, Ringkas" memfokuskan pada tahapan implementasi Sort. Kamu akan mempelajari cara memilah, menyimpan, dan membuang barang dengan efektif, serta mendapatkan tips untuk mengatasi penghalang yang mungkin dihadapi selama proses ini. Langkah ini sangat krusial dalam mengubah area kerja menjadi lebih terorganisir dan produktif.

"Langkah 6: Implementasi S2 - Systemized, Rapi," akan mengajarkan kamu cara mengatur dan menyistematisasi segala elemen dalam lingkungan kerja. Proses ini bukan hanya tentang penataan fisik, tetapi juga pembentukan sistem yang memudahkan pemeliharaan dan pengelolaan. Dengan tahapan yang jelas dan kondisi yang telah ditetapkan, implementasi S2 ini akan memperkuat fondasi kerapian dan sistematisasi di tempat kerja kamu.

Pada "Langkah 7: Implementasi S3 - Shine, Resik," mengajak kamu untuk mempertahankan kebersihan dan kondisi optimal dari tempat kerja. Dengan mengeliminasi sumber kotoran dan menerapkan sistem pembersihan yang efektif, langkah ini menjamin bahwa lingkungan kerja selalu dalam kondisi terbaiknya, yang tidak hanya mendukung produktivitas tapi juga kesehatan dan keselamatan kerja.

Dalam "Langkah 8: Implementasi S4 - Standardize, Rawat," fokusnya adalah pada pemeliharaan standar yang telah dibuat pada langkah-langkah sebelumnya. Bab ini menjelaskan bagaimana standarisasi tidak hanya memudahkan kegiatan sehari-hari, tapi juga memastikan bahwa praktik baik yang telah diimplementasikan tetap bertahan dan terus diperbaiki. Standar yang kuat adalah kunci untuk memastikan bahwa 5S berjalan secara efektif dan berkelanjutan.

"Langkah 9: Implementasi S5 - Sustain, Rawat," adalah tentang mempertahankan dan menguatkan semua yang telah dicapai. Dengan komitmen yang konsisten dan audit yang teratur, bab ini akan membantu kamu memastikan bahwa 5S tidak hanya diterapkan sekali saja, tetapi menjadi bagian dari budaya kerja. Mengaudit dan mengevaluasi secara berkala adalah vital untuk menjaga momentum dan melanjutkan perbaikan.

Terakhir, "Langkah 10: Implementasi Langkah Lanjutan" memberi kesempatan untuk melihat lebih jauh lagi, mengeksplorasi cara-cara inovatif untuk mengembangkan dan memperluas penerapan 5S dalam berbagai aspek organisasi. Ini tentang mengambil apa yang telah kamu pelajari dan menerapkannya dalam skala yang lebih besar atau dalam cara-cara yang lebih kreatif, untuk terus mendorong batas-batas efisiensi dan efektivitas.

Terima kasih dan selamat membaca!  
Dan Salam Produktivitas!

***Wawang Sukmoro***



# Wastology

## LANGKAH 1

### Edukasi

### Pemahaman 5S

"Seperti pondasi yang kuat menahan gedung megah dari badai, begitu pula 5S menjadi dasar kekuatan tak tergoyahkan untuk World Class Operation Program. Pondasi Produktivitas yang kokoh, membawa kita menembus tantangan, menuju puncak kejayaan."

## Mulai dari Orang Dalam

Perjalanan menuju kesuksesan memang tidak pernah mudah, apalagi singkat. Begitulah ceritanya dengan tim dari Perusahaan 'Wepack Printing Indonesia' yang bertekad untuk mengimplementasikan Lean Business Improvement. Mereka memulai dari dasar, membangun fondasi yang kuat untuk produktivitas dan profitabilitas melalui penerapan 5S - manajemen tempat kerja. Sebuah perjalanan yang tidak hanya melibatkan internal organisasi, tapi juga proses seleksi yang cukup melelahkan hingga akhirnya memilih PT Mitra Prima Produktivitas dengan Wanatabe sebagai coach, mentor, dan konsultan senior. Lebih dari enam bulan berlalu untuk melengkapi seluruh proses ini, dan kini, mereka siap - GO LIVE!

Ghina, sang pemimpin perusahaan sebagai General Manager PT Wepack Printing Indonesia (PT WPI), merasa sangat penting untuk mengadopsi Lean Business Improvement. Ini adalah strategi penting untuk menghadapi tantangan lokal maupun global, baik dari segi mutu maupun harga. Meskipun tantangannya terasa seperti menghadapi gunung besar, Ghina yakin bahwa dengan langkah yang tepat, semua target bisa dicapai. Mulai dari 5S hingga penerapan World Class Operation melalui lean manufacturing, total productive maintenance, six sigma, dan berbagai best practice lainnya, Ghina sangat optimis PT WPI akan siap untuk berkembang pesat dalam lima tahun ke depan.

Sukma, sang Plant Manager yang sudah berpengalaman lebih dari 20 tahun di berbagai perusahaan kelas dunia FMCG, sangat antusias dengan program yang diusung Ghina. Dia siap mendukung penuh.

Sementara itu, Tetuko, Production Manager yang baru saja diangkat dua tahun lalu, meski masih berusia 26 tahun, telah menunjukkan prestasi yang luar biasa.

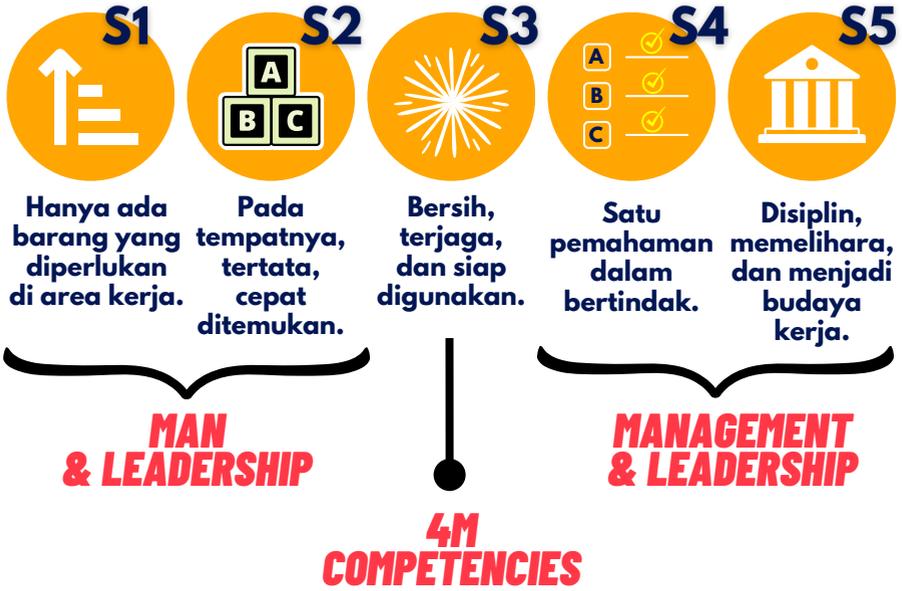
Sebagai bintang management trainee dan dengan pencapaian yang gemilang, ia berhasil merangkak naik ke posisi manajerial. Tetuko memang generasi Z, tapi soal semangat, loyalitas, dan kecerdasan, dia benar-benar memberikan standar baru. Biasanya, generasi Z dikritik karena kurangnya komitmen dan ketahanan, tapi itu jelas bukan masalah bagi Tetuko. Enam bulan lalu, ia dan timnya, termasuk Cahyo - CI Supervisor, telah menyelesaikan banyak proyek perbaikan. Ini membuatnya sangat diandalkan oleh Ghina dan Sukma, dan menjadi pilihan yang tepat sebagai pemimpin proyek Operation Excellence dalam program World Class Operation. Dengan pendidikan dan pelatihan yang mumpuni, serta sertifikasi Green Belt yang sebentar lagi akan di-upgrade menjadi Black Belt Lean Six Sigma, Tetuko adalah pilihan ideal bagi PT WPI.

Dan Tetuko tidak sendirian. Di lini produksi, ia didukung oleh supervisor-produksi yang handal seperti Panji, Rizki, dan Kirana. Ada juga Aisyah dari bagian support, Rafa, dan Salsa dari QA/QC, Kania dari HRD, serta Jojo di Maintenance. Dengan tim yang lengkap dan kompeten ini, Tetuko dan kawan-kawan merasa sangat percaya diri. Mereka tidak hanya dibekali dengan semangat, tapi juga keahlian yang solid.

Mereka semua siap menghadapi tantangan, bergerak maju bersama, mewujudkan visi Ghina untuk membuat PT Wepack Printing Indonesia menjadi pemain kelas dunia dalam industri printing. Sebuah perjalanan transformasi yang inspiratif, menunjukkan bahwa dengan tim yang tepat dan komitmen yang kuat, tidak ada gunung terlalu tinggi untuk didaki.



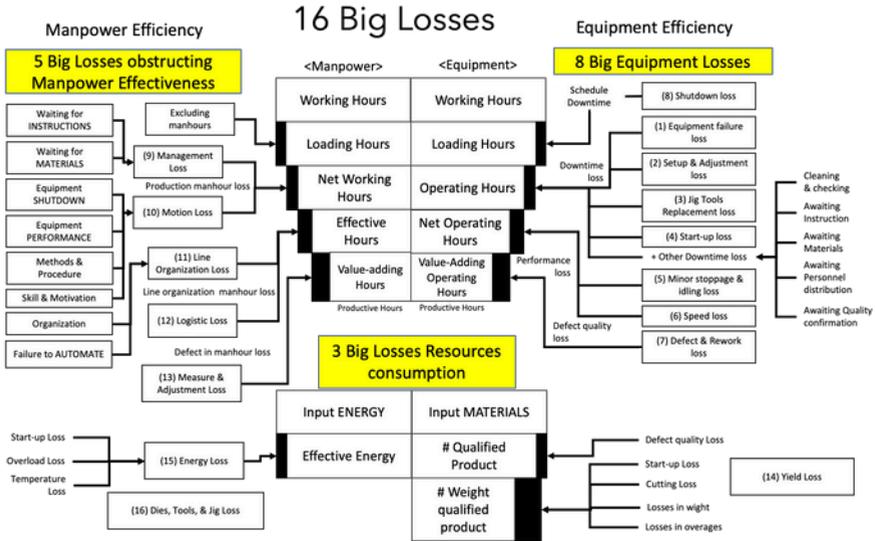
# Pedoman Penting Penerapan 5S



Yo, Gaes! Watanabe kasih insight yang mendalam banget nih tentang 5S atau 5R di Indonesia. Ini bukan cuma soal bersih-bersih yang nggak ada ujungnya alias 'Resik-Resik Rak Rampung-Rampung', tapi lebih ke cara kita menyatu dengan konsep ini. Bukan cuma karena ada perintah atau karena bos besar datang, tapi karena kita benar-benar merasakan esensinya, dari hati sampai ke tindakan. Ini semua tentang memberi contoh yang baik, sob.

Kepemimpinan itu bukan soal posisi loh, tapi gimana kita beraksi yang bisa ditiru oleh staf. Jadi, kalo 5S mau benar-benar berakar dalam hati dan prilaku setiap orang di tim, para pemimpin di setiap lini harus bener-bener menunjukkan dengan perbuatan.

## 16 Kerugian Besar Organisasi Bisnis



Pas semua udah kumpul di ruangan, Tetuko mulai bagi-bagi handout yang Watanabe siapin. Semua mata langsung tertuju ke kertas di tangan mereka. Dengan teliti, mereka mulai nyimak satu per satu poin yang ditulis di handout itu.

Ada daftar panjang yang ngomongin tentang 16 Big Losses yang tanpa mereka sadari, udah kayak pendamping setia di PT WPI. 16 Big Losses yang dibagi dalam tiga katagori.

### 8 Kerugian Besar dalam Peralatan (Equipment Losses):

- 1. Keguruan Berhenti Total (Shutdown Loss).** Ini kerugian waktu ketika produksi harus berhenti total karena peralatan mengalami kerusakan serius.

# Wastology

## LANGKAH 2

### Membangun Gugus Kerja 5S

“

Sekali dua dan tiga kali, itu mencoba.  
Terus konsisten dengan disiplin melakukannya,  
namanya berusaha.  
Dan selalu melakukan dalam tiga bulan  
itu membangun kebiasaan.

”

## 10 Tiang Pancang Membangun Tim

Di ruangan pelatihan PT WPI, suasana penuh dengan semangat. Para peserta, yang siap menyerap ilmu baru, dikelilingi atmosfer yang bikin mereka makin antusias. Dan di tengah-tengah semuanya, ada Watanabe-san, mentor dengan aura yang menyatakan dia siap banget buat berbagi pengetahuannya.

"Saya berharap kalian semua siap buat menjalani sesi hari ini," ujar Watanabe-san, suaranya tenang tapi penuh otoritas. Hari ini, beliau bakal ngomongin sesuatu yang crucial: "Kenapa dan Gimana Membangun Tim 5S yang Solid Itu Perlu Strategi Terencana dan Komitmen dari Semua Pihak di Perusahaan."

Langsung aja, Watanabe-san menekankan pentingnya milih anggota tim yang berasal dari berbagai departemen. Mereka harus punya sikap positif, terbuka terhadap perubahan, dan bisa positif mempengaruhi rekan kerja. "Ini nih, langkah awal yang paling penting: Pemilihan Anggota Tim yang Tepat."

Tanpa buang waktu, Watanabe-san memutuskan buat langsung masuk ke sesi praktik. "Yuk, kita langsung praktikkan. Saya yakin, dengan cara itu, kalian akan lebih paham," katanya.

Di pojok ruangan, dua peserta asyik mendiskusikan materi hari ini, nggak sabar pengen langsung aplikasikan yang mereka pelajari. Mereka juga kagum dengan cara mengajar Watanabe-san yang bisa ngasih inspirasi.

Kelompok pertama - kelompok regunya Rizki seorang supervisor di Produksi Printing.

## 5 Kriteria Anggota Tim 5S



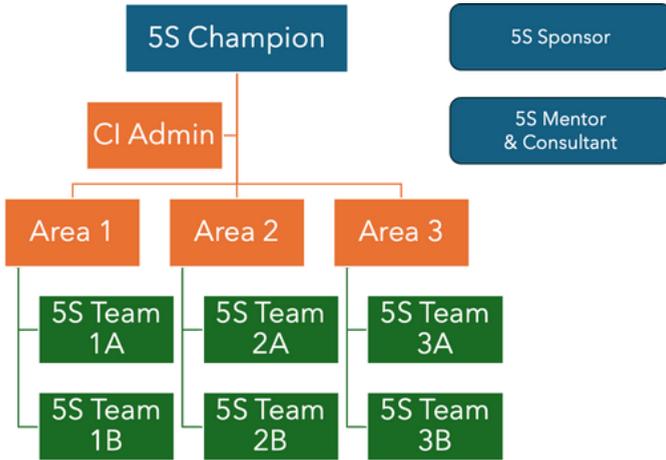
Selepas makan siang di kantin, Panji, Supervisor Production Preparation, Rizki, Supervisor Production Printing, dan Kirana, Supervisor Production Finishing, memutuskan untuk tetap duduk sejenak. Sambil menikmati sisa waktu istirahat, mereka membahas tentang pembentukan tim 5S yang baru. Kantin yang ramai dengan suara orang bercakap menjadi latar belakang yang hidup untuk diskusi penting mereka.

Panji memulai, "Kalian tahu gak, memilih anggota tim 5S itu ibarat mix and match outfit yang pas. Harus cermat dan tepat! Kita butuh tim yang bisa all-out nanti."

Rizki, sambil menyeruput kopi panasnya, menanggapi, "Betul, Panji. Yang pertama harus kita cari itu orang-orang yang kayak spons, yang selalu siap menyerap ilmu baru. Kesiediaan untuk belajar itu kunci, bro."

Kirana, yang selama ini mendengarkan sambil memainkan sendoknya, ikut menyampaikan pendapatnya.

# RACI Struktur Kerja 5S



“Baiklah, mari kita bahas definisi singkatnya.” Watanabe perlahan menjelaskan.

- 5S Champion: Biasanya sih ini jabatan kayak Production Manager atau Plant Manager. Mereka ini punya coverage area yang luas banget, jadi bisa ngawasin implementasi 5S di banyak tempat. Mirip kayak kapten tim sepak bola yang mengatur strategi permainan.
- CI Admin: Orang yang jadi tulang punggung Continuous Improvement. Dia yang bertanggung jawab buat memastikan semua rencana perbaikan berkelanjutan itu jalan terus dan terorganisir dengan baik. Kaya’nya sih, tanpa CI Admin, tim CI bakal kacau balau.
- Area 1 - Ketua Team 5S: Ini harus minimal level Supervisor dan lebih bagus lagi kalo ada Area Manager. Mereka ini kayak coach di lapangan, yang memastikan semua strategi 5S di area mereka diterapkan dengan baik dan efektif.

# Rencana Aksi Kerja 5S

No.	Tahapan Kegiatan	PIC	M0	M1	M2	M3	M4	M5	M6
1	Langkah 1: Edukasi dan Pemahaman 5S	1.1 Perusahaan menunjuk Petugas Inti Project Implementasi dan Konsultan Pendamping		█					
		1.2 Go Live, Meresmikan tanda di mulai program dijalankan			█				
		1.3 Komitmen kebijakan sasaran perusahaan			█				
		1.4 Program pelatihan untuk eksekutif TOP Management, Tim Inti, hingga ke seluruh lapisan karyawan secara bertahap			█				
		1.5 Promosi dan Kampanye program 5S			█				

### Ukuran keberhasilan tahapan kegiatan Langkah 1:

- 1.1 Terbentuknya Petugas Inti dan ditunjuknya Konsultan Pendamping
- 1.2 Pelaksanaan Go-Live oleh Top Management
- 1.3 Ditandatanganinya Deklarasi Komitmen TOP Management: Kejelasan komitmen, kebijakan, dan sasaran program 5S.
- 1.4 Pelaksanaan edukasi dan pelatihan secara menyeluruh dan terdokumentasi oleh bagian HRD.
- 1.5 Adanya dokumentasi pertemuan dengan seluruh karyawan yang menegaskan Program Implementasi 5S dijalankan.

No.	Tahapan Kegiatan	PIC	M0	M1	M2	M3	M4	M5	M6
2	Langkah 2: Membangun Gugus Kerja 5S	2.1 Organisasi 5S yang melibatkan peran karyawan dan struktur organisasinya.		█					
		2.2 Wewenang dan tanggung jawab pelaku organisasi 5S		█					
		2.3 Aktivitas kelompok kerja 5S,		█					

### Ukuran keberhasilan tahapan kegiatan Langkah 2:

2.1. Struktur organisasi 5S yang melibatkan seluruh elemen organisasi bisnis.

## Kembali Ke Titik Nol



Selepas diskusi intensif dan observasi langsung di area produksi persiapan, Tetuko, dengan langkah pasti, mengajak Panji menyusuri koridor menuju ruang produksi Printing. Di sana, Rizki, si Supervisor Produksi Printing, dan Kirana, Supervisor Finishing, sudah terlibat dalam diskusi seru tentang implementasi SI. Mereka terlihat antusias, siap menjalankan program Sort atau Memilah, namun Tetuko punya arahan penting sebelum mereka memulai.

"Men-temen...," Tetuko memulai, membangun suasana penuh semangat, "sebelum kita deep dive ke SI atau Sort, ada satu langkah penting nih, 'Total Initial Cleaning' atau Pembersihan Total."

Panji, langsung nyerocos menyambar, "Oh, kayak reset ke setelan pabrik gitu - restore basic condition - atau ke titik ideal, ya, Mas?"

"Kedua, buatlah peta layout dalam bentuk sketsa." Tangan Tetuko menjelaskan dengan pointer.



"Ketiga, Proses Initial Cleaning ini wajib dilakukan dengan seksama. Tidak boleh loncat-loncat. Kita hanya bekerja di dua area seperti yang telah di sepakati sebagai 5S Pilot Project Area, yaitu: Preparation dan Printing.

# Tahapan Implementasi S1 - Sort, Ringkas

"Kita bagi tiga tahapan dalam implementasi S1 - Sort ini." Watanabe menampilkan infografik di layar presentasi.

"Tahap 1: Persiapan dan Pelaksanaan Sort. Tahap 2: Dokumentasi dan SOP. Dan Tahap 3: Evaluasi dan Standardisasi. Sekarang kita bahas masing-masing tahapnya, sekaligus kita praktekan di lapangan."



## Tahap 1: Persiapan dan Pelaksanaan Sort

### Pertama, Pertemuan Awal Implementasi Sort (Seiri atau Ringkas)

- Mengadakan pertemuan mingguan yang terdokumentasi dengan mencatat setiap aktivitas dan memastikan kehadiran tim lebih dari 70%. Pastikan semua anggota tim paham tentang tujuan dan proses Sort serta bagaimana cara mereka dapat berkontribusi.
- Tujuan: Menyamakan persepsi dan memastikan komitmen tim terhadap kegiatan Sort.

### LEVEL 4

Ada pembakuan,  
kendali visual,  
dan kepatuhan harian

Barang yang diperlukan  
d disesuaikan dengan  
rencana dan jumlahnya  
berkurang



Ini artinya, bahwa setiap material berada di tempatnya dan jumlahnya terkontrol.

Sinergi antara operator dan pemimpin lini kerja tercipta kuat, dengan semangat bersama untuk menjaga agar implementasi S1 tidak hanya terjaga, tapi juga terus ditingkatkan. Ide-ide kaizen—prakarsa untuk perbaikan berkelanjutan—muncul dari para operator yang terlibat secara aktif dan mandiri dalam proses ini. Hasilnya? Kualitas yang meningkat, produktivitas yang konsisten tercapai, dan inovasi yang mengarah pada pengurangan biaya serta peningkatan mutu. Audit yang dilakukan secara rutin pun konsisten menunjukkan nilai di atas 3.5, menandakan kemajuan yang solid dan berkelanjutan.

Budaya kerja yang berfokus pada efisiensi dan keunggulan operasional mulai terasa di seluruh perusahaan. Meskipun belum seluruh divisi mengadopsi praktik ini sepenuhnya, perubahan signifikan sudah terlihat, khususnya di area yang menjadi pusat pilot project. Perusahaan ini sudah menunjukkan bahwa dengan pendekatan yang tepat dan komitmen yang kuat, perubahan bukan hanya mungkin, tapi bisa dicapai dengan hasil yang mengesankan.

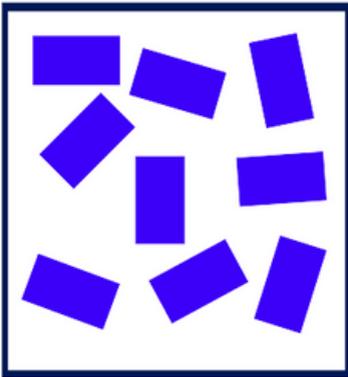


## Kondisi dan Panduan Implementasi S2 - Systemized

### **LEVEL 1**

Fase belum tahu,  
pengenalan,  
dan permulaan

Acak-acakan,  
dan tidak ada  
disiplin kerja



### **Level 1: Fase belum tahu, pengenalan, dan permulaan.**

Dalam konteks tempat kerja, bayangin, area persiapan dan produksi kita itu kayak kamar pasca liburan panjang—semuanya tercampur jadi satu. Barang yang penting-penting kaya ngumpul sama barang yang udah nggak dipakai, ditambah lagi ada sampah yang ikutan merayap. Jujur, ini bikin suasana kerja kita jadi kurang yahud, dan mood buat kerja jadi ikut-ikutan berantakan. Ini menciptakan lingkungan kerja yang tidak hanya tidak efisien, tapi juga mempengaruhi moral dan disiplin kerja karyawan.

Seringkali, sikap acuh tak acuh dari pekerja terhadap keadaan ini diperparah dengan kepemimpinan yang kurang memahami pentingnya menata barang dan merencanakan kerja dengan baik.

Masalah ini berdampak langsung pada produktivitas dan kualitas output. Waktu yang seharusnya digunakan untuk produksi malah terbuang banyak hanya untuk mencari barang.

# Wastology

## LANGKAH 7

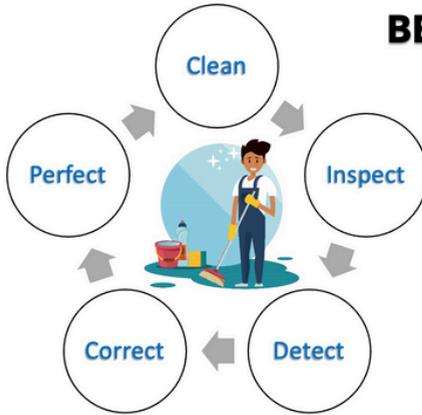
### Implementasi S3

### Shine, Resik



Prinsipnya sederhana saja!  
Masuk kerja bersih.  
Saat kerja rapi.  
Sebelum pulang kerja rapi dan bersih.  
Beres!





## BERSIH MENGILAP!

- Safety
- Quality
- Productivity



"Benar sekali, Kirana. Ini mengingatkan kita saat sesi mentoring bersama Watanabe di Initial Cleaning atau Pembersihan Awal," sahut Tetuko. "Iya, benar, Mas Tuko. Saya ingat benar itu."

Tetuko, sambil mengelap mulutnya dengan tisu setelah makan siang, melanjutkan, "Nah, kita sudah selesai dengan S2, sekarang kita lanjut ke S3, yaitu Shine atau Resik. Biar nggak bingung, gue jelasin ya."

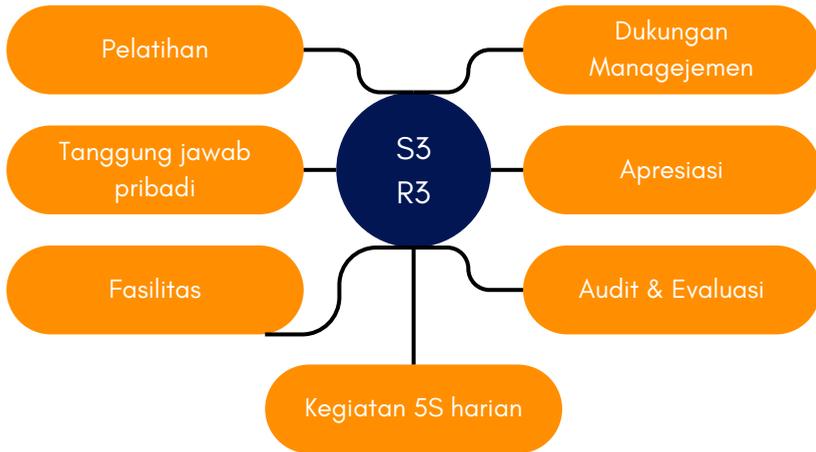
Kirana, sambil meminum es tehnya, menambahkan, "Iya, Shine itu pada dasarnya kita bersih-bersih. Tapi nggak cuma sapu-sapu doang loh, kita juga sekaligus memeriksa, ada yang aneh-aneh atau enggak di area kerja kita."

Aisyah yang selalu penasaran, menekan-nekan pensilnya, bertanya, "Jadi kita semacam detektif gitu ya?"

"Betul banget," jawab Lintang, "kita bersihin sekaligus inspeksi. Kalau nemu masalah, langsung kita cari tahu akar masalahnya dan selesaikan secepatnya!"

Rafa, penguasa Gudang menimpali, "Nah, itu dia. Yang penting setelah kita nemu masalahnya dan benahi, kita juga harus pastikan masalah itu nggak muncul lagi."

## 7 Tips Mendasar Implementasi S3!



Setelah sesi pendampingan bersama Watanabe siang tadi tentang implementasi S3 – Shine – Resik, Kirana, Panji, dan Rizki kembali ke area lantai produksi di bagian Printing. Mereka punya misi penting: membahas tujuh tips yang Watanabe tekankan agar implementasi 5S di tahapan S3 bisa berjalan lebih cepat.

Kirana membuka diskusi dengan menunjuk rekan-rekan operator dari balik jendela kaca, "Penting banget buat kita semua paham soal kebersihan sebagai bagian dari etika kerja. Jadi, kita harus terus menerus edukasi dan kasih pelatihan tentang gimana cara membersihkan yang efektif dan kenapa harus menjaga kebersihan area kerja."

Panji menimpali, "Setuju banget, Kirana. Setelah mereka terbiasa, nantinya tiap karyawan bakal punya rasa tanggung jawab buat jaga kebersihan di area kerjanya masing-masing."

# Wastology

## LANGKAH 8

### Implementasi S4

### Standardize, Rawat



Standar itu kayak kompas;  
membantu kita semua ngerti  
dan bergerak ke arah yang sama,  
biar gak nyasar!



"Iya, sekarang enak banget. Rapih, bersih, kerjaan jadi lancar," Daffa menyaut dengan semangat, "ada semacam dorongan yang bikin kerjaan kita nyaman. Tempat kerja juga jadi lebih mendukung."

Rizki, yang menyesuaikan helmnya, menutup pembicaraan dengan senyum, "S4 itu ibarat ganjel di tanjakan. Truk kalau lewat tanjakan tajam agar ga tergelincir atau mlorot - perlu diganjel! 5S juga sama. S4 itu ibarat stopper. Kalau nggak kita ganjel dengan konsistensi, dengan komitmen yang kuat, ya bisa tergelincir kita. Ini tentang bikin standar yang nggak cuma anget-anget tai ayam, tapi yang betul-betul mengakar. Biar nggak masuk jurang gagal implementasi 5S."

Mereka berhenti sejenak, lalu saling tatap dan tersenyum, sebelum Rizki dan Bima menyalakan mesin. Bunyi motor menaik, meninggalkan tempat yang telah menyaksikan perubahan besar dalam diri dan kerja mereka.

**SEIKETSU  
STANDARDIZED  
RAWAT**

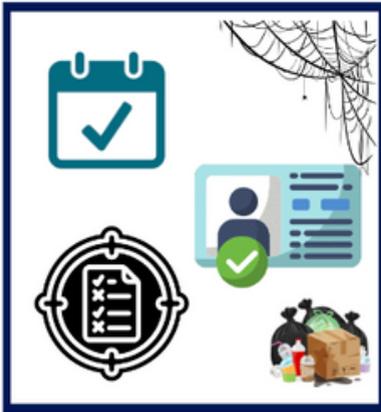
**RUTINITAS  
ALAT  
WAKTU  
AREA  
TANGGUNG-  
JAWAB**

## Kondisi dan Panduan Implementasi S4 - Standardize

### **LEVEL 1**

Fase belum tahu,  
pengenalan,  
dan permulaan

Ada kebijakan dan jadwal  
inspeksi dan patroli  
tapi tidak disiplin  
dilaksanakan.



### **Level 1: Fase belum tahu, pengenalan, dan permulaan.**

Kita bicara di Level 1 penerapan S4 - Standardize atau Rawat. Ini merupakan tahap awal implementasi 5S, yaitu pada Level 1.

Di level ini, kita semua masih dalam fase 'kenalan' sama yang namanya Seiketsu, Rawat, dan Standardize. Kita sudah punya kebijakan, jadwal inspeksi, dan patroli yang terjadwal. Tapi, nggak bohong, masih banyak yang belum disiplin menjalankannya. Jadi, jangan heran kalau masih banyak debu yang berserakan, sarang laba-laba di pojokan, dan barang-barang yang berantakan dan belum terurus dengan baik.

Kalau kita perhatiin, ada beberapa poster dan banner tentang 5S yang sudah mulai bertebaran di beberapa sudut. Itu artinya, kita sudah mulai memperkenalkan ide-ide dasar dari 5S. Tapi, tau nggak? Walaupun udah ada materi pengenalan, aksi nyata untuk bener-bener nyatunin teori dan praktiknya masih kurang.

# Wastology

## LANGKAH 9

### Implementasi S5

### Sustain, Rajin



Ubahlah kebiasaan mu,  
maka seluruh kehidupanmu  
akan berubah!



## AIT Cara Genba Menilai

Watanabe menampilkan di dinding layar presentasi. Penilaian tahapan 5S dan Audit Kemajuan Implementasi 5S.

Skor	Penjelasan
1	Tidak dijalankan sama sekali dan tidak ada bukti
2	Dijalankan dengan progress 50% dan ada bukti pada pelaksanaan tetapi masih ditemukan penyimpangan antara bukti dan praktik di lapangan
3	Dijalankan 75% dan ada bukti pelaksanaan berupa dokumen serta praktik di lapangan yang benar
4	Dijalankan sepenuhnya dan ada bukti pelaksanaan berupa dokumen serta praktik di lapangan yang benar serta sudah ada setidaknya 2 ide peningkatan kinerja yang di dasarkan pada penghematan dan penurunan biaya.
5	Dijalankan sepenuhnya dan ada bukti pelaksanaan berupa dokumen dan praktik di lapangan yang benar. Ditemukan adanya peningkatan kinerja 3 ide yang diimplementasikan yang didasarkan pada penghematan dan pengurangan biaya, terbukti hasilnya ada.

“Totalnya ada 46 pertanyaan.” Dengan kejelian dan ketelitian yang tinggi, Watanabe-san memaparkan bahwa untuk mencapai tingkat pemahaman yang mendalam tentang kemajuan implementasi 5S, kita harus melakukan lebih dari sekadar diskusi di ruang rapat atau sesi kelas. Sebanyak 46 pertanyaan yang telah disusun menjadi fondasi untuk penilaian ini, di mana rekan-rekan di sini akan memberikan jawaban atas pertanyaan tersebut. Watanabe meneruskan penjelasannya, “Dan ada tiga aktivitas utama yang menjadi esensi dari proses audit ini.”

Pertama, **wawancara**, di mana kita bertanya langsung kepada para pelaksana di lapangan, orang-orang yang benar-benar bekerja dan bertanggung jawab atas area tersebut. Kita mendekati mereka bukan untuk mengajarkan, tetapi untuk memahami lebih dalam tentang proses kerja yang sebenarnya.

# Menghitung Tonggak Terpasang

## A. Penilaian Kinerja Tim Implementator

Aspek Penilaian	No.	Daftar Pemeriksaan Kemajuan Implementasi 5S	Nilai Kemajuan				
			1	2	3	4	5
Definisi Tim	1	Apakah semua anggota tim terdaftar?					
	2	Apakah semua anggota tim telah ditugaskan peran yang jelas dalam tim?					
Area 5S dan Hubungan Bisnis	3	Apakah sudah jelas mengapa area 5S ini ditargetkan?					
	4	Apakah batas area telah diidentifikasi dan divisualisasikan dengan jelas di papan?					
Indikator Kinerja	5	Apakah pengukuran dan indikator kinerja telah dipilih?					
	6	Apakah data historis (jangka waktu dan nilai aktual) ditampilkan dengan jelas?					
	7	Apakah target indikator kinerja (jangka waktu dan nilai) ditampilkan dengan jelas?					
	8	Apakah indikator kinerja dibagi menjadi komponen yang dapat didefinisikan (sesuai kebutuhan)?					
Rute dan Rencana Utama	9	Apakah Rute dan Rencana Utama terlihat jelas? Apakah Rencana Utama terbaru?					
Biaya dan Manfaat	10	Apakah diagram Biaya/Manfaat telah diperkenalkan? Apakah itu terbaru?					
Perencanaan dan Eksekusi Aksi	11	Apakah tindakan yang direncanakan terlihat jelas dengan tanggal penyelesaian target?					
	12	Apakah ada pemilik untuk setiap tindakan?					
	13	Apakah rencana aksi terbaru?					
	14	Apakah sebagian besar tindakan selesai tepat waktu?					

“Untuk kehadiran anggota tim mengikuti kegiatan dan ada di dalam ruang pertemuan, paling sedikit harus mencapai 80%. Jika tidak maka nilainya sama dengan 1.”

## S2/R2: Seiton. Rapi. Systematize. Menata.

### LEVEL 1

Fase belum tahu, pengenalan, dan permulaan

Acak-acakan, dan tidak ada disiplin kerja

### LEVEL 2

Penerapan dasar

Penataan barang seadanya dan sering berubah-ubah karena faktor disiplin kerja

### LEVEL 3

Mulai ada penerapan manajemen visual namun belum sampai perencanaan

Sudah ditata dengan baik, dan ada visual kontrol. Belum ada pengendalian perputaran pemakaian dan pentanyaannya

### LEVEL 4

Ada pembakuan, kendali visual, dan kepatuhan harian

Menerapkan prinsip JIT, penataan berdasar rambu visual, dan perencanaan melekat

### LEVEL 5

Mampu mendemonstrasikan perilaku kerja mandiri dan menjadi budaya

Disiplin harian dan kemandirian dalam pengelolaan, serta penghematan dan aktivitas KAIZEN



## S3/R3: Seiso. Resik. Shine. Membersihkan.

### LEVEL 1

Fase belum tahu, pengenalan, dan permulaan

Tempat kerja yang kotor, penuh sampah, sarang laba-laba, debu, bau...

### LEVEL 2

Penerapan dasar, tergantung sama cleaning service

Sudah ada kebijakan tetapi tidak dijalankan dengan kesadaran dan disiplin

### LEVEL 3

Mulai ada penerapan manajemen visual dan tindakan periksa harian

Sudah ada pembersihan rutin namun belum ada standar kerja yang pasti sebagai pedoman

### LEVEL 4

Ada pembakuan, kendali visual, dan kepatuhan harian

Sudah ada jadwal, standar, pelaksanaan, evaluasi aktivitas kebersihan

### LEVEL 5

Mampu mendemonstrasikan perilaku kerja mandiri dan menjadi budaya

Disiplin harian dan kemandirian dalam pengelolaan kebersihan, inspeksi, lubrikasi, dan perawatan harian



5S	No.	Pemeriksaan	Penjelasan Singkat	Penilaian	
		<b>STEP 1: Sort, Ringkas</b>	<b>Aktivitas Pemilahan dan Meringkas Barang serta File yang Tak Terpakai</b>		<b>Catatan Temuan</b>
	1	Makanan	Area Kerja Bebas Makanan	4	
	2	Barang di Tempat Kerja	Barang Tak Terpakai Dikelola dan Disingkirkan	3	
	3	Barang & Dokumen	Barang dan Dokumen Kadaluwarsa Ditindaklanjuti, Disingkirkan	2	
	4	Papan Pengumuman	Tampilan Dokumen Terkini dan Tidak Rusak	4	
	5	Visual Management	Keberadaan Barang Tak Terpakai	2	
<b>S1 TOTAL SCORE</b>				<b>15</b>	

- **Makanan, Area Kerja Bebas Makanan.** Area kerja sudah bebas dari makanan, sesuai dengan standar kebersihan.
- **Barang di Tempat Kerja, Barang Tak Terpakai Dikelola.** Terdapat beberapa item yang tidak terpakai, membutuhkan penanganan lebih lanjut.
- **Barang & Dokumen, Barang dan Dokumen Kadaluwarsa Ditindaklanjuti, Disingkirkan.** Semua dokumen usang telah diidentifikasi dan ditangani sesuai prosedur yang berlaku.
- **Papan Pengumuman, Tampilan Dokumen Terkini dan Tidak Rusak.** Semua yang dipamerkan dalam kondisi terupdate, memastikan informasi yang ditampilkan selalu relevan.
- **Visual Management, Keberadaan Barang Tak Terpakai.** Masih terdapat barang-barang yang tidak terpakai dan terlihat, perlu aksi penyortiran lebih lanjut.

5S	No.	Pemeriksaan	Penjelasan Singkat	Penilaian	
		<b>S2: Systemized, Rapi</b>	<b>Menata dan Merapikan Barang, Files dan Dokumen</b>		<b>Catatan Temuan</b>
	6	Garis Pembagi	Setiap Garis Pembatas Dicat dengan Warna Jelas	3	
	7	Label ID Rak	Semua Rak Barang & Dokumen Berabel Identitas yang Jelas	3	
	8	Peralatan Kerja	Barang dan Dokumen Diletakan Ditematnya	2	
	9	Material Berbahaya	Ada Simbol, Visualisasi, Label & MSDS	4	
	10	Emergency Exit	Perangkat Keselamatan Kerja tidak Terhalang	3	
<b>STEP 2 TOTAL SCORE</b>				<b>15</b>	

- **Garis Pembagi.** Setiap garis pembagi pada area kerja tampak jelas dengan warna yang sesuai dan memudahkan identifikasi.
- **Label ID Rak.** Semua rak penyimpanan dan barang-barangnya memiliki label yang informatif dan mudah dibaca.

## Langkah Tegap Maju Jalan

Enam bulan pertama dalam perjalanan implementasi 5S di perusahaan telah membawa perubahan signifikan pada cara kerja tim. Implementasi S1, S2, dan S3 telah mencapai nilai audit 3.25, sebuah angka yang cukup memuaskan sebagai awal penerapan. Kesadaran dan keterlibatan tim dalam menjaga kebersihan, ketertiban, dan efisiensi telah meningkat secara dramatis. Berkat kerja keras dan dedikasi semua pihak, setiap sudut kantor dan area kerja kini tampak lebih rapi dan sistematis.

Selanjutnya, fokus beralih pada penerapan S4 dan S5, yang saat ini berada pada skor 2.15. Walaupun masih ada ruang untuk perbaikan, skor ini menunjukkan bahwa perusahaan sudah di jalur yang benar untuk mempertahankan dan bertumbuh. Dengan fondasi yang kuat ini, tim siap untuk menargetkan nilai 3.5 hingga 4 untuk S4 dan S5 dalam enam bulan ke depan.

Sukma - Plant Manager sekaligus sponsor Implementasi 5S, menutup pertemuan Hand-over Project Implementasi 5S di PT WPI dengan rasa hormat dan penuh kebanggaan, "Kita telah menerapkan 5S hingga level tiga, sebuah pencapaian yang luar biasa. Kita telah melampaui berbagai rintangan, menyelesaikan masalah, dan mengatasi tantangan yang ada. Berkat kerja keras kita semua, implementasi S1, S2, dan S3 telah mendapatkan pengakuan yang positif dari Top Management. Mereka sungguh terkesan dengan apa yang telah kita capai. Luar biasa, tim! Kalian semua luar biasa!"

Riuh tepuk tangan dan perasaan bangga menjadi bagian sejarah membangun Pondasi Produktivitas 5S di PT WPI bersama Watanabe dari Mitra Prima Produktivitas. Senang dan bergembira ria.



Wawang Sukmoro



jagokaizen



@wsukmoro



www.jagokaizen.com



+62 811 156 56 09 | +62 816729 301 | csetulipmpp.com

## Wawang Sukmoro

Senior Business Consultant  
ACC, ICF Certified Business Coach  
LEAN Six Sigma BlackBelt

# Wastology

Yuk, kita telusuri langkah demi langkah penerapan metode 5S dalam Lean Manufacturing, sebuah strategi jitu untuk membuang pemborosan dari sistem kita. Dengan menerapkan metodologi 5S yang konkret, kita tidak hanya meningkatkan produktivitas secara maksimal tapi juga mengasah keunggulan kompetitif kita.

Metode ini mengajarkan kita untuk mengatur, merapikan, membersihkan, memperbaiki, dan memelihara sehingga semua proses jadi lebih efisien dan efektif.

So, siap untuk transformasi yang nggak hanya bikin tempat kerja kita lebih ciamik, tapi juga meningkatkan performa secara keseluruhan? Let's do this!



@wsukmoro | Wawang Sukmoro  
www.jagokaizen.com  
<https://linktr.ee/wsukmoro>



Manajemen



1 2345 67890 1234



# Wastology

Yak. Kita ketahui langkah demi langkah penerapan metode 5S dalam Lean Manufacturing, termasuk strategi apa untuk mencapai produktivitas yang tinggi. Dengan menggunakan metodologi 5S yang benar, kita dapat meningkatkan efisiensi kerja kita. Metode ini menggunakan 5S untuk meningkatkan produktivitas, mengurangi biaya, meningkatkan kualitas, dan memastikan lingkungan kerja yang aman. 5S juga untuk meningkatkan produktivitas, mengurangi biaya, meningkatkan kualitas, dan memastikan lingkungan kerja yang aman. 5S juga untuk meningkatkan produktivitas, mengurangi biaya, meningkatkan kualitas, dan memastikan lingkungan kerja yang aman.



Menyajikan



**Wawang Sukmoro**  
Sangat berpengalaman dalam dunia 5S dan Lean Manufacturing

# Wastology

Waste Elimination Method Lean Manufacturing using 5S



Strategi Dinar Mengeliminasi Domborosan untuk Produktivitas Maksimal dan Keunggulan Kompetitif dengan Metodologi 5S yang Kongkrit

**Wawang Sukmoro**  
Spesial Sigma Consultant  
ICF Certified Business Coach  
LEAN Six Sigma Black Belt

Mitra Prima Produktivitas  
Publisher

www.mprp.com | 021 818 729 300