

## PENERAPAN HOUSEKEEPING BERBASIS 5R PADA BAGIAN PRODUKSI PT. SERMANI STEEL MAKASSAR

Andi Tenriola Fitri<sup>1</sup>, M. Anas<sup>2</sup>, Anandya Cherry Malaka<sup>3</sup> Arni Juliani<sup>4</sup> Muhammad Akbar Salcha<sup>5</sup>

Program studi Higien Perusahan Kesehatan dan Keselamatan Kerja, Sekolah Tinggi Ilmu Kesehatan Makassar<sup>1,2,3,4,5</sup>

\*Corresponding Author : arnhi.juliani@gmail.com

### ABSTRAK

Salah satu konsep budaya di industri adalah budaya 5R. Konsep ini sederhana, mudah dipahami dan langkah awal penyebarluasan budaya industri. 5R berasal dari 5S, singkatan dari *Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu* dan *Shitsuke*. Konsep 5R yang sederhana dan sering terabaikan. Tujuan dari penelitian ini adalah untuk mengetahui penerapan *Housekeeping* Berbasis 5R pada bagian produksi di PT. Sermani Steel Makassar. Jenis penelitian ini bersifat observasional deskriptif dengan melakukan pengamatan lingkungan kerja dan melakukan wawancara tidak terstruktur terkait penerapan 5R kepada kepala *staff* K3 dan kepala bagian setiap unit produksi. Pengumpulan data dilakukan melalui observasi dengan menggunakan instrumen penelitian berupa lembar observasi. Hasil penelitian ini menunjukkan bahwa penerapan 5R pada bagian unit pemotongan koil belum terlaksana secara maksimal atau tidak dapat dikatakan baik, karena hasil yang didapatkan kurang dari 50% kriteria yang terlaksana. Pada unit bagian mesin stemple, penerapan 5R sudah dapat dikatakan baik, karena dari hasil penelitian ini menunjukkan penerapan 5R khususnya pada prinsip rapi, resik, dan rawat kriteria pelaksanaannya sudah melebihi dari 50%, sedangkan pada prinsip ringkas dan rajin masih dibawah 50%. Pada unit bagian mesin gelombang penerapan 5R juga sudah dapat dikatakan baik, karena dari hasil penelitian ini pelaksanaan 5R khususnya pada prinsip Ringkas, Resik, dan rawat kriteria pelaksanaannya sudah melebihi dari 50%, sedangkan pada prinsip rapi dan rajin belum mencapai nilai dari 50% atau belum terlaksana dengan baik. Kesimpulan dari penelitian ini bahwa penerapan *housekeeping* dapat disimpulkan masih kategori kurang sebab masih adanya unit yang belum menerapkan 5R dengan baik.

**Kata Kunci** : 5R, 5S, *Housekeeping*

### ABSTRACT

*One of the cultural concepts in the industry is the 5S culture. This concept is simple, easy to understand and the first step in disseminating industrial culture. 5R comes from 5S, which stands for Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu and Shitsuke. The 5S concept is simple and often overlooked. The purpose of this study was to determine the application of 5R-Based Housekeeping in the production department at PT. Sermani Steel Makassar. This type of research is descriptive observational by observing the work environment and conducting unstructured interviews related to the implementation of 5R to the head of K3 staff and the head of each production unit. Data collection was carried out through observation using a research instrument in the form of an observation sheet. The results of this study indicate that the implementation of 5R in the coil cutting unit has not been implemented optimally or cannot be said to be good, because the results obtained are less than 50% of the criteria implemented. In the stamp machine unit, the implementation of 5R can be said to be good, because the results of this study show that the application of 5R, especially in the principles of neatness, cleanliness, and maintenance, has exceeded 50%, while in the principle of being concise and diligent, it is still below 50%. In the wave machine unit, the application of 5R can also be said to be good, because from the results of this study, the implementation of 5R, especially in the principles of being concise, clean, and caring for the implementation criteria, has exceeded 50%, while in the neat and diligent principle it has not yet reached a value of 50% or has not been carried out properly. The conclusion from this study is that the implementation of housekeeping can be concluded that it is still in the poor category because there are still units that have not implemented the 5S properly.*

**Keywords:** 5R, 5S, *Housekeeping*

## PENDAHULUAN

Perkembangan teknologi yang semakin pesat juga semakin mendorong Indonesia untuk mencapai tahap industrialisasi. Tahap industrialisasi merupakan hal yang akan dicapai oleh negara Indonesia yang ditandai dengan pesatnya perkembangan teknologi yang menantang perusahaan agar untuk terus menerus melakukan proses produksi selama 24 jam penuh sebagai konsekuensi dari perkembangan tersebut. Sehat dan selamat bukanlah segalanya, namun tanpa sehat dan selamat segalanya tidaklah berarti. Hal ini merupakan semboyan yang dikumandangkan oleh International Labour Organization (ILO) bersama World Health Organization (WHO) dalam mempromosikan Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) di setiap tempat kerja di seluruh dunia. Hal ini dilakukan untuk meningkatkan gambaran penerapan Keselamatan dan Kesehatan Kerja dalam usaha memberi perlindungan kepada pekerjanya serta melakukan tindakan pencegahan dalam rangka mencegah terjadinya kecelakaan kerja (Askhary A, 2017)

Masjuli (2009) mengungkapkan bahwa lingkungan kerja yang aman, menyenangkan dan selaras akan peningkatan keselamatan kerja merupakan hal yang dibutuhkan untuk memperoleh tempat kerja yang baik untuk pekerja. Peraturan Menteri Perburuhan No. 7 Tahun 1964 tentang pemeliharaan *housekeeping* yang baik perlu diterapkan di tempat kerja harus dapat diterapkan agar dapat menciptakan lingkungan kerja yang bersih, rapi, aman dan nyaman. (Masjuli et al., 2019). Di Indonesia konsep 5S disingkat dengan 5R yaitu Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin. Sistem 5R merupakan sistem yang berasal dari Jepang yang merupakan dasar dari segala program peningkatan mutu dan produktivitas sebuah perusahaan (Masjuli et al., 2019).

Penerapan 5R merupakan salah satu metode dalam menciptakan dan memelihara agar lingkungan kerja menjadi lebih baik, bersih, efektif, dan berkualitas tinggi di tempat kerja yang juga menjadi standar penilaian dimana bila penerapan 5R dilakukan dengan benar akan berdampak pada meningkatnya kelancaran proses produksi di perusahaan, juga sebaliknya bila penerapan dari 5R tidak baik akan berimbas pada sulitnya proses kerja (Michalska & Szewieczek, 2007).

Tahapan yang bertujuan untuk mengatur kondisi tempat kerja agar berdampak langsung pada efektifitas kerja, efisiensi, produktifitas dan keselamatan kerja merupakan salah satu metode dari penerapan 5R dalam menciptakan lingkungan kerja yang nyaman sehingga lingkungan kerja yang awalnya jauh dari kata nyaman bagi pekerja dapat ditingkatkan dan diperbaiki melalui program 5R (Jahja, 2009).

Lingkungan kerja dapat menjadi sumber yang dapat menimbulkan bahaya akibat dari interaksi antara manusia, bahan dan proses produksi. Penataan lingkungan kerja secara teratur dan tertata rapi sehingga memudahkan para pekerja dalam melakukan pekerjaan merupakan upaya yang dapat dilakukan agar meminimalisir potensi bahaya di tempat kerja. Penerapan 5R merupakan upaya dalam pengorganisasian dengan tujuan agar terciptanya lingkungan kerja yang baik sebagai upaya dalam mendukung terlaksananya keselamatan bagi para pekerja.

Salah satu perusahaan yang memiliki resiko tinggi yaitu PT. Sermani Steel Makassar, yang merupakan perusahaan pembuatan seng (Zn), yang berada di daerah sulawesi selatan. Saat pengambilan data awal di PT sermani steel. PT. Sermani steel Makassar memiliki bekas-bekas seng yang dapat membahayakan bagi pekerja apabila tidak dismpn dengan baik dapat menyebabkan pekerja terkena serpihan seng. Penempatan barang yang kurang sesuai yang dapat membahayakan pekerja apabila pekerja tidak berhati-hati dalam melakukan sesuatu pekerjaan, pekerja dapat tersandung pada material yang ada yang karena penempatannya kurang baik. Berdasarkan latar belakang tersebut maka tujuan penelitian ini adalah untuk mendeskripsikan 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat dan Rajin) di PT. Sermani Steel Makassar.

## METODE

Penelitian ini bersifat observasional deskriptif yaitu dengan cara mendeskripsikan 5R di PT. Sermani Steel Makassar dengan melakukan pengamatan pada lingkungan kerja dan melakukan penilaian 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat dan Rajin) pada beberapa lokasi kerja. Lokasi yang dijadikan objek observasi yakni bagian unit pemotongan koil, bagian unit mesin stempel dan bagian unit mesin gelombang. Penelitian ini dilaksanakan pada bulan Mei tahun 2022 di PT. Sermani Steel Makassar.

## HASIL

**Tabel 1. Distribusi Frekuensi Penerapan 5R di PT. Sermani Steel Makassar**

<b>Penerapan 5R</b>	<b>Ya</b>	<b>Tidak</b>	<b>Total</b>
<b>Bagian Unit Pemotongan Koil</b>			
Ringkas	40%	60%	<b>100%</b>
Rapi	40%	60%	<b>100%</b>
Resik	30%	70%	<b>100%</b>
Rawat	60%	40%	<b>100%</b>
Rajin	30%	70%	<b>100%</b>
<b>Bagian Unit Mesin Stempel</b>			
Ringkas	40%	60%	<b>100%</b>
Rapi	60%	40%	<b>100%</b>
Resik	60%	40%	<b>100%</b>
Rawat	60%	40%	<b>100%</b>
Rajin	30%	70%	<b>100%</b>
<b>Bagian Unit Mesin Gelombang</b>			
Ringkas	80%	20%	<b>100%</b>
Rapi	40%	60%	<b>100%</b>
Resik	60%	40%	<b>100%</b>
Rawat	70%	30%	<b>100%</b>
Rajin	30%	70%	<b>100%</b>

**Commented [A1]:** Judul tabel dibuat bold , TBR 11 TNR  
tabel disajikan terbuka, TNR, Size 10 PT

Tabel 1 menunjukkan bahwa hasil observasi lapangan implementasi budaya 5R di PT. Sermani Steel Makassar yang dilakukan pada area kerja pemotongan koil belum dapat dikatakan baik sehingga masih perlu perbaikan, karena hal ini belum sesuai dengan kriteria 5R *audit checklis* dan pencapaian 5R ini belum dapat dikatakan terimplementasi dengan baik karena hanya satu kriteria yang lebih dari 50% yaitu penerapan rawat, sedangkan penerapan ringkas, rapi, resik, dan rajin kurang dari 50% kriteria yang terlaksana.

Hasil observasi lapangan menunjukkan kondisi implementasi budaya 5R di PT. Sermani Steel Makassar yang dilakukan pada area kerja mesin stempel sudah dapat dikategorikan baik, karena penerapan 5R sebagian besar telah memenuhi standar atau hasil penerapan kriteria lebih dari 50% yaitu pada kriteria rapi, resik dan rawat sedangkan kriteria yang belum mencapai 50% yaitu kriteria ringkas dan rajin. Berdasarkan hasil penelitian, penerapan 5R yang dilakukan pada area kerja mesin gelombang sudah dapat dikategorikan baik, karena penerapan 5R sebagian besar telah memenuhi standar atau hasil penerapan kriteria lebih dari 50% yaitu pada kriteria ringkas, resik dan rawat sedangkan yang belum mencapai tingkat keterlaksanaan kriteria kurang dari 50% yaitu rapi dan rajin.

## PEMBAHASAN

### Penerapan 5R pada unit mesin pemotongan koil

#### Ringkas

Langkah awal dari ringkas yaitu dengan memilah peralatan atau barang yang perlu dan yang tidak perlu pada unit pemotongan koil dikarenakan di bagian unit mesin pemotongan

koil digunakan berbagai macam alat dan bahan kerja yang bervariasi jenis dan fungsinya sehingga proses pemilahan harus dilakukan untuk mempermudah penerapan 5R yang lain.

Berdasarkan hasil observasi penelitian ini, pelaksanaan ringkas di bagian unit pemotongan koil belum diterapkan secara maksimal atau belum dapat dikatakan baik karena, dari hasil persentase didapatkan kurang dari 50% kriteria belum terlaksana dengan baik atau hanya sebesar 40% kriteria yang terlaksana. Hal ini disebabkan masih banyak barang yang sudah tidak diperlukan tetapi tidak dipisahkan atau dibuang, seperti sisa serpihan potongan seng masih di temukan dimana-mana dan juga barang-barang yang sudah tidak digunakan masih masih berada di area kerja.

### **Rapi**

Rapi menurut Takashi Osada (2002) yang berarti tata letak barang yang rapi sehingga barang yang diperlukan dapat mudah untuk ditemukan (Wibowo & Putri, 2018). Kemudahan dan juga kecepatan dalam menemukan barang yang dibutuhkan saat bekerja merupakan prinsip sederhana dari rapi. Hal ini dapat dicapai dengan cara penataan ruang serta penyimpanan barang dan dokumen sesuai dengan fungsi dan kegunaannya.

Berdasarkan hasil observasi pada penelitian ini, pelaksanaan rapi di bagian unit pemotongan koil belum dapat dikatakan baik karena, dari hasil persentase didapatkan kurang dari 50% belum terlaksana dengan baik atau hanya sebesar 40% kriteria yang terlaksana. Hal ini disebabkan masih banyak barang atau peralatan kerja yang tidak diletakkan ditempat yang telah ditentukan, tidak tertatanya kabel dengan rapi, kurangnya akses jalan yang disebabkan karena barang-barang yang tidak tertata dengan rapi, B3 tidak terdapat simbol, label, dan MSDS serta kurangnya perhatian pekerja untuk mengembalikan bahan atau peralatan ditempat yang telah disediakan.

### **Resik**

Resik secara sederhana berarti “bersih” yang diimplementasikan berupa membersihkan sampah/kotoran/benda asing dengan alat kebersihan dengan tujuan agar terciptanya tempat kerja, ruang, maupun barang yang lebih bersih dan higienis. Dalam pelaksanaan prinsip resik dipilih seseorang yang memiliki tanggung jawab menjaga kebersihan dari seluruh sarana dan prasarana agar terlihat bersih dan teratur dengan peralatan kebersihan yang telah tersedia dan dilakukan oleh seluruh pihak yang terkait bersama secara rutin dan terjadwal (Apriliani et al., 2021)

Berdasarkan hasil observasi penelitian ini, pelaksanaan resik di bagian unit pemotongan koil belum dapat dikatakan baik karena atau belum diterapkan secara maksimal, dari hasil persentase didapatkan kurang dari 50% belum terlaksana dengan baik atau hanya sebesar 30% kriteria yang terlaksana. Hal ini disebabkan masih banyak perlengkapan kebersihan yang kurang diperhatikan atau tidak terpelihara dengan baik serta tidak tersedia tempat penyimpanannya, dan juga tidak terdapat tempat sampah hijau dan kuning di area kerja. Adapun area kerja masih terdapat puntung rokok berserakan dimana-mana dan sisa sampah makanan masih berserakan dan juga masih banyaknya sampah yang tidak dipilah dan bercampur di tempat sampah karena tidak terdapat pemisahan tempat sampah di area tempat kerja.

### **Rawat**

Rawat adalah rutinitas yang dilaksanakan secara berkelanjutan dalam memelihara tiga prinsip 5R yang dilaksanakan sebelumnya (ringkas, rapi dan resik) dan dilakukan secara terus-menerus yang berkaitan dengan pribadi dan lingkungan. Rawat adalah prinsip dalam mempertahankan hasil yang telah didapatkan di proses 3R sehingga dapat ditetapkan standar baku tentang pelaksanaannya (Apriliani et al., 2021)

Dalam penerapan metode rawat berdasarkan hasil observasi pada area kerja pemotongan koil dapat dikatakan baik karena, dari hasil persentase lebih dari 50% kriteria yang sudah terlaksana dengan baik atau sebesar 60%. Hal tersebut dapat dilihat dari berbagai peralatan proteksi berfungsi dengan baik, standar dalam pembuatan pad eye, alat kerja angkat (OCH, Chain block, hoist) harus berada dalam kondisi yang baik sesuai standar yang telah ditetapkan, panel box dalam kondisi baik dan aman, peralatan seperti APAR atau Hydrant dalam kondisi baik dan bisa layak digunakan serta safety sign dalam kondisi yang baik dan tidak terdapat kerusakan.

### **Rajin**

Rajin adalah kegiatan akhir dari implementasi 5R di tempat kerja yang paling menantang, sebab menuntut konsistensi yang tinggi dalam membentuk perilaku penerapan 5R yang berjalan dengan baik. Kedisiplinan merupakan kunci dari rajin yang mencakup kesadaran akan etika pribadi termasuk agar pekerja selalu memiliki motivasi untuk melakukan perbaikan (continuous improvement) (Apriliani et al., 2021)

Berdasarkan hasil observasi penelitian ini, pelaksanaan rajin dibagian unit pemotongan koil belum dapat dikatakan baik karena, dari hasil persentase didapatkan kurang dari 50% belum terlaksana dengan baik atau hanya sebesar 30% kriteria yang terlaksana. Hal ini disebabkan masih banyaknya pekerja yang tidak menaati pemisahan sampah, dan juga karyawan yang setiap kali menemukan potensi bahaya tidak mengisi hazard card dan juga masih terdapat sumber-sumber bahaya tidak teridentifikasi dan diproteksi serta risk assessment/sertifikat peralatan angkat di area kerja tidak dilakukan dan juga tidak terdapat struktur bagaimana dan kapan kegiatan 5R akan dilaksanakan.

### **Penerapan 5R pada unit mesin stempel**

#### **Ringkas**

Ringkas (Seiri), berarti mengatur segala sesuatu, memilah sesuai dengan aturan atau prinsip tertentu yang ditetapkan baik berdasarkan yang diperlakukan dengan yang tidak diperlukan dan klasifikasi a (Nusannas, 2018)

Berdasarkan hasil observasi penelitian ini, pelaksanaan ringkas di bagian unit mesin stempel belum terimplementasikan dengan maksimal atau belum dapat dikatakan baik karena, dari hasil persentase didapatkan kurang dari 50% kriteria belum terlaksana dengan baik atau hanya sebesar 40% kriteria yang terlaksana. Hal ini disebabkan adanya kelalaian pekerja untuk menyingkirkan material yang sudah tidak digunakan lagi, sehingga masih terlihat di area kerja, tidak membuang sisa serpihan potongan seng di tempat yang telah disediakan, masih terdapat sampah sisa makanan ditempat area kerja, perlengkapan pribadi masih terlihat di area kerja, masih terdapat barang-barang yang sudah tidak digunakan dalam 1 tahun terakhir.

#### **Rapi**

Rapi (Seiton), berarti menyimpan barang ditempat yang tepat atau seharusnya dengan tujuan untuk mengurangi waktu proses karena pencarian. Penataan diawali dengan studi efisiensi intensif dan mendetail a (Nusannas, 2018)

Berdasarkan hasil observasi penelitian ini, pelaksanaan rapi di bagian unit mesin stempel sudah dikatakan baik, karena pelaksanaan kriteria sudah melebihi nilai standar lebih dari 50% atau sebesar 60% kriteria yang telah terlaksana atau terimplementasikan. Hal ini dapat dilihat dari beberapa kriteria yang terlaksana seperti, letak seng yang sudah jadi disimpan ditempat aman dan baik, terdapat rambu peringatan dan terpelihara, material yang berbentuk bundar dilengkapi dengan alat pengganjal yang sesuai, B3 terdapat simbol, label dan MSDS, pada unit mesin stempel ini pekerja atau karyawan memperhatikan semua bahan atau peralatan ditempat

yang telah disediakan, serta terdapat petunjuk ditempat yang tepat seperti area ketinggian dengan simbol dan tulisan yang jelas.

### **Resik**

Penerapan resik (Seiso), berarti pembersihan yaitu membersihkan barang-barang atau area kerjamjadi bersih dan bebas dari kotoran dan sampah yang mengganggukelancaran proses produksi. Istilah 5R pembersihan berarti membuangsampah, kotoran, benda-benda asing, serta membersihkan segala sesuatu. Pembersihan merupakan satu bentuk dari pemeriksaan (Nusannas, 2018)

Berdasarkan hasil observasi penelitian ini, pelaksanaan resik di bagian unit mesin stempel sudah dikatakan baik atau kriteria terlaksana sudah terimplementasikan dengan baik, karena pelaksanaan kriteria sudah melebihi nilai standar lebih dari 50% atau sebesar 60% kriteria yang telah terlaksana. Hal ini dapat dilihat dari beberapa poin yang terlaksana pada tahap resik yaitu, tidak terdapat tumpahan minyak secara signifikan diarea kerja, tersedianya perlengkapan alat kebersihan serta terpelihara dengan baik, area kerja pada unit mesin stempel bersih dari puntung rokok, tersedianya APAR di area kerja, terdapat tempat sampah hijau dan kuning, terdapat rambu-rambu seperti larangan merokok di area kerja.

### **Rawat**

Penerapan rawat (Seiketsu), berarti pemantapan yaitu pemeliharaan secara terus menerus danberulang-ulang dari 3S yang telah dilakukan yaitu pemilahan, penataan dan pembersihannya. Pemantapan mencakup kebersihan pribadi danlingkungannya. Pemantapan memerlukan manajemen visual yang dapat dilakukan dengan pemberian kode warna, label dan peta (Nusannas, 2018)

Berdasarkan hasil observasi penelitian ini, pengimplementasian rawat di bagian unit mesin stempel dapat dikatakan baik karena, pelaksanaan kriteria sudah melebihi nilai standar yaitu lebih dari 50% atau sebesar 60% kriteria yang telah terlaksana. Hal ini dapat dilihat dari beberapa kriteria yang telah terimplemetasikan dengan baik, yaitu seperti, proteksi berfungsi dengan baik, Pad Eye dibuat mengikuti standar yang telah ditetapkan, alat kerja angkat (OHC, Chain block, hoist) dalam kondisi baik dan aman, panel box dalam kondisi aman dan tidak rusak secara fisik, APAR atau Hydrant dalam kondisi baik, serta safety sign dalam kondisi baik dan tidak rusak.

### **Rajin**

Penerapan rajin (Shitsuke), berarti pembiasaan mengenai disiplin dan pembentukan perilaku secara benar dan yang baik di tempat kerja. Rajin berarti pelatihan dan penigkatan kemampuan untuk melakukan apa yang ingin kita lakukan meskipun hal tersebut sulit untuk dilakukan (Nusannas, 2018)

Berdasarkan hasil observasi penelitian ini, pelaksanaan rajin di bagian unit mesin stempel belum dapat dikatakan baik karena, dari hasil persentase didapatkan kurang dari 50% kriteria belum terlaksana dengan baik atau hanya sebesar 30% kriteria yang terlaksana. Hal ini disebabkan masih banyak karyawan yang tidak mengindahkan aturan yang telah ditetapkan mengenai 5R di area kerja, karyawan yang tidak mengisi hozob card setiap kali menemukan potensi bahaya di area kerja, masih terdapat sumber-sumber bahaya yang tidak teridentifikasi, tidak terdapat kartu hozob di area kerja, tidak menaati peraturan dalam pemisahan sampah di area kerja, tidak menggunakan APD sesuai dengan standar, serta tidak terdapat struktur bagaimana dan kapan kegiatan 5R akan dilaksanakan.

### **Penerapan 5R pada unit mesin gelombang**

#### **Ringkas**

Prinsip ringkas adalah memisahkan segala sesuatu yang diperlukan dan menyingkirkan yang tidak diperlukan dari tempat kerja. Mengetahui benda mana yang tidak digunakan, mana yang akan disimpan, serta bagaimana cara menyimpannya supaya dapat mudah diakses terbukti sangat berguna bagi perusahaan (Nelfiyanti et al., 2018)

Berdasarkan hasil observasi penelitian ini, pelaksanaan ringkas di bagian unit mesin gelombang sudah dikatakan baik atau sudah terimplementasikan dengan baik, karena pelaksanaan kriteria sudah melebihi nilai standar lebih dari 50% atau sebesar 80% kriteria yang telah terlaksana. Adapun kriteria yang telah terlaksana pada area kerja mesin gelombang yaitu, semua material yang tidak digunakan disingkirkan dari area kerja, tidak ditemukan barang yang sudah rusak terpakai, tidak ditemukan kabel yang terkelupas di area kerja, tidak ditemukan alat angkat yang rusak seperti chain block, hoist dan sebagainya di area kerja, tidak ada makanan di area kerja, serta tersedianya barang-barang yang digunakan lebih dari sekali dalam sebulan tersedia di area kerja.

#### **Rapi**

Prinsip rapi adalah menyimpan barang sesuai dengan tempatnya. Kerapian adalah hal mengenai sebagaimana cepat kita meletakkan barang dan mendapatkannya kembali pada saat diperlukan dengan mudah. Perusahaan tidak boleh asal-asalan dalam memutuskan dimana benda-benda harus diletakkan untuk mempercepat waktu dalam memperoleh barang tersebut (Nelfiyanti et al., 2018)

Berdasarkan hasil observasi penelitian ini, pelaksanaan rapi di bagian unit mesin gelombang belum terimplementasikan dengan maksimal atau belum dapat dikatakan baik karena, dari hasil persentase didapatkan kurang dari 50% kriteria belum terlaksana dengan baik atau hanya sebesar 40% kriteria yang terlaksana. Hal ini dapat kita lihat dengan beberapa kriteria yang tidak terimplementasikan dengan baik seperti, tidak tersedia akses jalan dengan bebas, tidak terdapat simbol B3, label, dan MSDS, peralatan kerja yang tidak diletakkan ditempat yang telah ditentukan, tidak memasukkan bahan atau peralatan kerja di tempat yang telah disediakan, serta tidak terdapat tampilan atau petunjuk ditempat ketinggian dan tulisan yang jelas.

#### **Resik**

Prinsip resik adalah membersihkan tempat/ lingkungan kerja, mesin/ peralatan, dan barang-barang agar tidak terdapat debu, kotoran dan bau. Kebersihan harus dilaksanakan dan dibiasakan oleh setiap orang mulai dari yang punya, penghuni dan pengurus yang ada ((Nelfiyanti et al., 2018)

Berdasarkan hasil observasi penelitian ini, pelaksanaan resik di bagian unit mesin gelombang sudah dikatakan baik atau sudah terimplementasikan dengan maksimal, karena pelaksanaan kriteria sudah melebihi nilai standar lebih dari 50% atau sebesar 60% kriteria yang telah terlaksana. Adapun beberapa kriteria yang sudah terlaksana dengan baik yaitu seperti, tidak terdapat genangan air kotoran, tersedianya perlengkapan alat kebersihan dan terpelihara dengan baik serta terdapat tempat khusus untuk menyimpan peralatan kebersihan, tersedia APAR di area kerja, tersedianya tempat sampah hijau dan kuning di area kerja serta terdapat tanda dilarang merokok pada area kerja.

#### **Rawat**

Prinsip rawat adalah mempertahankan hasil yang telah dicapai pada (Ringkas, Rapi, Resik) sebelumnya dengan membakukannya (Standarisasi). Prinsip ini dapat berjalan apabila dilaksanakan oleh semua pengurus yang ada di lingkungan kerja (Nelfiyanti et al., 2018)

Berdasarkan hasil observasi penelitian ini, pelaksanaan rawat di bagian unit mesin gelombang sudah dikatakan baik atau terimplementasikan dengan maksimal, karena dapat dilihat pelaksanaan kriteria sudah melebihi nilai standar lebih dari 50% atau sebesar 70% kriteria yang telah terlaksana. Adapun beberapa kriteria yang telah terimplementasikan dengan baik yaitu, proteksi berfungsi dengan baik, Pad Eye dibuat dengan mengikuti standar yang telah ditetapkan, karyawan menggunakan peralatan yang sesuai, alat kerja angkat seperti (OCH, Chain block, hoist) dalam kondisi baik dan aman, panel box dalam keadaan baik dan tidak rusak secara fisik, APAR dan Hydrant dalam kondisi yang aman dan baik, Safety sign dalam kondisi yang baik dan tidak rusak.

### Rajin

Prinsip rajin adalah terciptanya kebiasaan pribadi pengurus untuk menjaga dan meningkatkan apa yang sudah dicapai. Rajin di tempat kerja berarti pengembangan kebiasaan positif di tempat kerja. Apa yang sudah baik harus selalu dalam keadaan prima setiap saat. Prinsip rajin di tempat kerja adalah “lakukan apa yang harus dilakukan dan jangan melakukan apa yang tidak boleh dilakukan” (Nelfiyanti et al., 2018)

Berdasarkan hasil observasi penelitian ini, pelaksanaan rajin di bagian unit mesin gelombang belum terimplementasikan dengan maksimal atau belum dapat dikatakan baik karena, dari hasil persentase didapatkan kurang dari 50% kriteria belum terlaksana dengan baik atau hanya sebesar 30% kriteria yang terlaksana. Adapun kriteria yang belum terimplmentasikan dengan baik yaitu, karyawan tidak mengisi hazob card setiap kali menemukan potensi bahaya, tidak teridentifikasinya sumber-sumber bahaya, tidak terdapat Risk Assesment/sertifikat peralatan angkat di area kerja, tidak terdapat kartu Hazob di area kerja, karyawan tidak menggunakan APD sesuai dengan standar, tidak menaati pemisahan sampah, dan tidak terdapat struktur bagaimana dan kapan kegiatan 5R akan dilaksanakan.

### KESIMPULAN

Berdasarkan hasil penelitian penerapan ringkas, rapi, dan rajin termasuk dalam kategori belum terlaksana dengan baik. Sedangkan penerapan resiko dan rawat telah terlaksana dengan baik.

### UCAPAN TERIMA KASIH

Terima kasih kepada pimpinan PT.Sermani Steel yang telah memberikan izin penelitian dan pihak-pihak yang telah membantu selama proses pelaksanaan penelitian ini.

### DAFTAR PUSTAKA

- Apriliani, F., Fewidarto, P. D., & Indrawan, P. (2021). Implementasi Budaya 5R Sebagai Upaya Peningkatan Perawatan Fasilitas Dan Melatih Kedisiplinan Personal Di Lksa Kota Bekasi. *Jurnal Gama Societa*, 4(2), 1. <https://doi.org/10.22146/jgs.63799>
- Askhary A, R. A. (2017). Faktor Unsafe Action pada Pekerja Konstruksi Proyek Pembangunan Rumah Bertingkat oleh PT. Jader Cipta Cemerlang Makassar (Doctoral dissertation, Universitas Islam Negeri Alauddin Makassar). In *Skripsi UIN ALauddin Makassar*. UIN Alauddin Makassar.
- Christian, R. S. (2018). Penerapan Evaluasi Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin Pt. Inka (Persero) Madiun. *The Indonesian Journal of Occupational Safety and Health*, 7(1), 11. <https://doi.org/10.20473/ijosh.v7i1.2018.11-19>
- Jahja, K. (2009). *Seri Budaya Unggulan 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin)*. Productivity

and Quality Manajemen Consultants.

- Masjuli, Taufani, A., & Kasim, A. A. (2019). Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja. In *Badan Standardisasi Nasional* (Vol. 2, Issue 2). Dian Harapan.
- Michalska, J., & Szewieczek, D. (2007). The 5S methodology as a tool for improving the organisation. In *Journal of Achievements in Materials and Manufacturing Engineering* (Vol. 24, Issue 2). Productivity and Quality Manajemen Consultants. [http://www.journalamme.org/papers\\_vol24\\_2/24247.pdf](http://www.journalamme.org/papers_vol24_2/24247.pdf)
- Nelfiyanti, Dewiyani, L., Sudarwati, W., & Rani, A. M. (2018). Implementasi 5R di SasaHomestay Teluk Jambe Karawang. *Jurnal Pengabdian Masyarakat Teknik (Jpmt)*, 1(1), 37–44. [jurnal.umj.ac.id/index.php/jpmt](http://jurnal.umj.ac.id/index.php/jpmt)
- Nusannas, I. S. (2018). Implementasi Konsep Budaya 5R (Ringkas, Rapi, Resik,Rawat, dan Rajin) Sebagai Upaya Meningkatkan Kinerja Perusahaan dari Sisi Non Keuangan. *Journal Of Economics and Business*, 3(2).
- Wibowo, H. T., & Putri, R. N. (2018). Penerapan Housekeeping 5R Di Bengkel Akademi Komunitas Semen Indonesia. 1(1), 2615–8817.