

## PENERAPAN RINGKAS, RAPI, RESIK, RAWAT DAN RAJIN (5R) DALAM UPAYA PENGURANGAN WASTE PADA PT. MATAHARI

Maria Nurhayaty<sup>1</sup>, Wienike Dinar Pratiwi<sup>2</sup>

<sup>1</sup>Program Studi Teknik Sipil, Fakultas Teknik, Universitas Galuh,

Jalan RE. Martadinata No. 150, Ciamis, Jawa Barat, 46274, Indonesia

<sup>2</sup>Program Studi Bahasa Indonesia, Fakultas Keguruan dan Ilmu Pendidikan, Universitas Singaperbangsa

Jln. H.S Ronggo Waluyo, Puseurjaya, Telukjambe Timur, Karawang, Jawa Barat 41361

Email : [ia08yas@gmail.com](mailto:ia08yas@gmail.com)<sup>1</sup>, [Wienike.dinar@fkip.unsika.ac.id](mailto:Wienike.dinar@fkip.unsika.ac.id)<sup>2</sup>

### Abstrak

Pentingnya Kesehatan dan Keselamatan Kerja bagi perusahaan apalagi PT Matahari ini bergerak dibidang manufaktur, sehingga produktivitas dari perusahaan bisa dilihat dari kesehatan dan keselamatan kerja. Adapun metode yang dipakai untuk penelitian ini adalah metode 5R. Pada bagian dalam area penyimpanan terdapat banyak material yang merupakan bahan baku dan bahan bakar mesin. Pada area di luar area penyimpanan sering dijumpai perkakas atau alat kerja yang dimana alat tersebut tidak disimpan pada tempatnya dan tidak sesuai dengan kebutuhannya. Hal ini disebabkan oleh tidak adanya suatu tempat untuk menyimpan alat atau material tak terpakai di area storage berdasarkan fungsi dari alat dan material tersebut. Hal tersebut juga akan berdampak pada aktifitas produksi pekerja. Berdasarkan hasil analisis 5R didapatkan budaya rapi merupakan budaya yang paling tinggi penyalanggunaannya dengan tingkat penyalanggunaan sebesar 34 %. Penyebab penyalanggunaan budaya 5R disebabkan oleh tidak ada tempat penyimpanan sebesar 25%. Kemudian diberikan solusi berupa desain khusus rak peralatan dan logo budaya 5R yang diletakkan di dekat tempat peralatan dan permesinan

Kata Kunci: *Continues Improvement* , *Kaizen*, *Waste*, 5R,

### 1. Pendahuluan

Dalam situasi bisnis yang cenderung semakin kompetitif dan diliputi oleh perubahan lingkungan yang semakin tidak menentu ini, berbagai upaya telah ditempuh oleh para inovator teknologi dan manajemen. Perubahan perilaku lingkungan bisnis telah mendesak para pengusaha untuk memilih, apakah menerima perkembangan teknologi dan manajemen atau kehilangan pasar dan akan gulung tikar. Oleh karena itu setiap perusahaan yang ada di dalam negeri harus dapat mempertahankan bahkan harus lebih meningkatkan kualitas produk yang diproduksi agar memiliki keunggulan bersaing dengan perusahaan lain yang sejenis.

PT.Matahari adalah salah satu perusahaan yang menyelenggarakan kegiatan dibidang industri manufaktur. Dalam upaya mempertahankan kelangsungan hidup perusahaan, maka perusahaan berusaha menjaga kualitas sebagai salah satu tuntutan konsumen yang mutlak harus dipenuhi. Dengan demikian diperlukan adanya suatu sistem pengendalian kualitas dengan tujuan untuk mengeliminasi produk yang kualitasnya rendah dan dapat mempengaruhi produktivitas perusahaan.

Beberapa penelitian telah menggunakan metode 5R sebagai implementasi pengurangan waste misalnya Purwanggono, Ruminta, da

Irawati (2014) yang menerapkan 5R pada PT. PLN, Pakki, Soenoko, and Santoso (2014) penerapan 5R sebagai konsep six sigma, Margaretta (2015) penerapan 5R pada UMKM, serta Kurniawan (2013) yang menerapkan 5R pada Gudang Hypermart Surabaya, Jiménez, Romero, Domínguez, and del Mar Espinosa (2015) yang menerapkan 5R pada laboratorium jurusan Teknik industri di Spanyol dan Veres, Marian, Moica, and Al-Akel (2018) yang menerapkan 5R pada industry otomotif.

## 2. Landasan Teori

Komitmen diperlukan pada suatu proses perbaikan kualitas agar perbaikan yang melibatkan secara seimbang antara sisi manusia dan sisi teknologi. Kaizen adalah istilah dari bahasa Jepang pada konsep Continuous Incremental Improvement. *Kai* yang memiliki arti perubahan dan *Zen* memiliki arti baik.

Kaizen yaitu penyempurnaan dan berkesinambungan yang mana melibatkan semua orang. Kaizen merupakan suatu kesatuan pandangan yang komprehensif dan terintegrasi yang bertujuan untuk melaksanakan perbaikan secara terus-menerus. Pengertian falsafah 5R yaitu:

- a. Ringkas adalah dengan menyingkirkan barang yang dianggap tidak diperlukan dan barang yang dianggap tidak diperlukan di tempat kerja dibuang. Langkah awal dalam menjalankan budaya 5R, yaitu membuang/menyortir/ menyingkirkan barang-barang, file-file yang tidak digunakan lagi ke tempat pembuangan. Semua barang yang ada di lokasi kerja,

hanyalah barang yang benar-benar dibutuhkan untuk aktivitas kerja. Tindakan dilakukan agar tempat penyimpanan menjadi lebih efisien, karena dipergunakan untuk menyimpan barang atau file yang memang penting dan dibutuhkan, serta bertujuan juga agar tempat kerja terlihat lebih rapi dan tidak berantakan. Keuntungan yang akan didapat dalam menerapkan Ringkas.

(Ringkas-Sisih-

Keteraturan-Pemilahan-Sort):

1. Kuantitatif:
  - a. Penghematan pemakaian ruangan.
  - b. Persediaan dan produk barang yang bermutu.
  - c. Kecepatan waktu pencarian barang/dokumen yang dibutuhkan.
2. Kualitatif:
  - a. Tempat kerja lebih aman.
  - b. Suasana kerja lebih nyaman.
  - c. Mencegah tempat/alat/bahan menjadi rusak lebih awal.

- b. Rapi adalah dengan menata peralatan kerja yang digunakan dengan rapi dan menghilangkan kegiatan mencari agar alat-alat tersebut bisa dengan mudah ditemukan secara cepat. Setelah menyortir semua barang atau file yang tidak dipergunakan lagi, pastikan segala sesuatu harus diletakkan sesuai posisi yang ditetapkan, sehingga selalu siap digunakan pada saat diperlukan. Kemudian bahwa:
  1. Setiap barang punya tempat.
  2. Setiap tempat punya nama untuk barang tertentu.
  3. Buat menjadi terorganisasi dan sistematis.

4. Beri nama pada setiap tempat penyimpanan yang mudah diingat, dapat menggunakan kode pada tempat penyimpan:
    - a. Bila berbentuk barang, berikan *label* dengan nama atau visual sebagai ciri khas.
    - b. Bila berbentuk *file* atau *softcopy* data, atur semua *folder* di komputer.
    - c. Pastikan agar mudah mengidentifikasi, saat *file*, barang ataupun benda tersebut dibutuhkan, sehingga tidak perlu membuang banyak waktu untuk mencarinya.
  - c. Resik adalah memelihara kebersihan pada tempat kerja. Setelah menjadi rapi, langkah berikutnya adalah membersihkan tempat kerja, ruangan kerja, peralatan dan lingkungan kerja. Tumbuhkan pemikiran bahwa kebersihan merupakan hal yang vital dalam kehidupan, jika kita tidak menjaga kebersihan, lingkungan akan menjadi kotor dan menjadi faktor utama terjangkitnya penyakit tidak nyaman. Menyebabkan berkurangnya produktivitas dan berakibat banyak kerugian. Lakukanlah pembersihan harian, pemeriksaan kebersihan dan pemeliharaan kebersihan.
  - d. Rawat adalah mempertahankan seiri, seiton, dan seiso agar proses tersebut bisa berlangsung secara terus-menerus. Tahap ini adalah tahap yang sukar. Untuk menjaga ketiga tahap yang sudah dijalankan sebelumnya secara rutin. Tahap ini dapat juga disebut tahap perawatan, merupakan standarisasi dan konsistensi dari masing-masing individu untuk melakukan tahapan-tahapan sebelumnya. Membuat standarisasi dan semua individu harus patuh pada standar yang telah ditentukan. Dapat dimotivasi dengan memberikan hadiah atau hukuman.
  - e. Rajin adalah suatu bentuk kedisiplinan yang mana hal tersebut menjadi kebiasaan, sehingga para pekerja menjadi biasa mematuhi peraturan dan dilaksanakan penyuluhan kepada para pekerja agar dapat bekerja dengan profesional. Pemeliharaan kedisiplinan pribadi meliputi suatu kebiasaan dan pemeliharaan program 5R yang sudah berjalan. Bila berada pada posisi sebagai atasan, buatlah standarisasi 5R serta berikan pelatihan 5R, agar seluruh karyawan perusahaan dapat mengerti akan kegunaan dari 5R sebagai dasar kemajuan perusahaan, karena dengan menerapkan 5R yang praktis dan ringkas bertujuan pada efisiensi, pelayanan yang baik, keamanan bekerja serta peningkatan produktivitas dan profit.
- Manfaat dari penerapan budaya 5R di tempat kerja yaitu :
- a. Produktivitas menjadi lebih meningkat disebabkan pengaturan di tempat kerja yang lebih efisien.
  - b. Kenyamanan menjadi lebih meningkat disebabkan pada tempat kerja menjadi selalu bersih serta lebih luas dan lapang.
  - c. Bahaya yang ada di tempat kerja menjadi lebih berkurang hal ini disebabkan kualitas pada tempat kerja menjadi lebih baik.
  - d. Penghematan bertambah hal ini dikarenakan dapat pemborosan di berbagai tempat kerja dapat dikurangi.
- Konsep 5R yaitu merupakan proses perubahan sikap dengan cara menerapkan aspek penataan, kebersihan dan kedisiplinan di tempat kerja. Dengan menerapkan prinsip "*A place for everything and every thing in its place*" maka setiap anggota organisasi dibiasakan bekerja dalam lingkungan kerja dengan standar tempat yang jelas. Pada konsep 5R juga bagian dari konsep

*kaizen* yang memiliki arti penyempurnaan secara berkesinambungan pada kehidupan pribadi, kehidupan di keluarga, lingkungan sosial ataupun juga tempat kerja [9]. Konsep 5R/5S juga mengenai budaya bagaimana pekerja dapat memperlakukan tempat kerja dengan benar. Jika pada tempat kerja dapat tersusun dengan rapi, bersih, tertib sehingga kemudahan bekerja perorangan bisa diciptakan. Hal ini berarti pada kemudahan bekerja dapat dicapai empat bidang sasaran pokok industri yang meliputi :

- a. Efisiensi Kerja
- b. Produktifitas dalam bekerja
- c. Kualitas dalam bekerja
- d. Keselamatan dalam bekerja yang bisa lebih mudah dipenuhi.

Pemenuhan dalam saran pokok ini adalah syarat pada industri dalam bertumbuh kembang sehingga manfaatnya dapat dinikmati bukan bagi perusahaan saja, tetapi juga bagi pekerja. Untuk kegiatan 5S sebelum dimulai, ada hal yang harus dilakukan pertama kali yaitu dengan mengambil foto di tempat kerja. Hal ini akan memiliki manfaat sebagai perbandingan dengan keadaan sebelumnya jika konsep 5R/5S dapat dikerjakan sepenuhnya [8].

## 2. Metode Penelitian

Penelitian ini dilakukan di suatu perusahaan di Kabupaten Ciamis dengan menggunakan metode 5R, objek penelitian ini penerapan budaya 5R PT Matahari. Narasumber dipilih dengan teknik purposive sampling, dimana narasumber yang dipilih memiliki pemahaman yang baik mengenai pelaksanaan 5R di perusahaan, khususnya di bagian Gudang.

Penelitian ini dimulai dari mengumpulkan data dengan proses observasi, wawancara dan dokumentasi. Kemudian membandingkan data tersebut dengan literatur yang ada. Data tersebut kemudian diseleksi berdasar tingkat kepentingannya mulai dari yang tertinggi hingga terendah. Hasilnya kemudian akan

ditarik kesimpulan dan diberikan solusi dari permasalahan tersebut.

## 4. Pembahasan

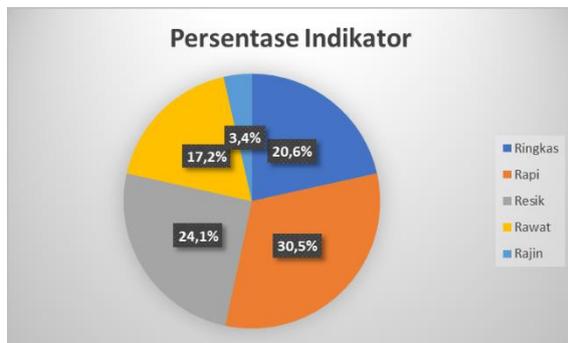
Dalam penelitian ini objek yang digunakan dalam memberikan keterangan merupakan indikator dari penelitian ini yang berhubungan dengan 5R.

**Tabel Indikator 5R**

No	Jenis 5R	Indikator
1	Ringkas	1. APAR 2. Hydrosol 3. Display 4. Material 5. Hydrant 6. <u>Perkakas</u>
2	Rapi	1. APAR 2. Hydrosol 3. APD 4. Display 5. Tempat Sampah 6. Hydrant 7. Engsel 8. Jumbo Bag 9. Kabel 10. Perkakas
3	Resik	1. Hydrosol 2. Display 3. Tempat Sampah 4. Material 5. Batang Besi 6. Jumbo Bag 7. Rumput Kering
4	Rawat	1. Visual display 2. Hydrant 3. Rumput kering 4. Engsel 5. Tempat sampah
5	Rajin	1. APAR
Jumlah Objek		29

Perhitungan Indikator:  
$$\frac{\text{Indikator dalam jenis budaya}}{\text{Indikator semua}} \times 100\%$$

Ringkas =  $\frac{6}{29} \times 100 = 20,6\%$   
 Rapi =  $\frac{10}{29} \times 100\% = 34,5\%$   
 Resik =  $\frac{7}{29} \times 100\% = 24,1\%$   
 Rawat =  $\frac{5}{29} \times 100\% = 17,2\%$   
 Rajin =  $\frac{1}{29} \times 100\% = 3,4\%$



Gambar 1 Persentase Indikator 5R

Dilihat dari prosesntase indikator gambar 1, budaya rapi merupakan budaya yang paling tinggi penyalanggunaanya dengan tingkat penyalanggunaan sebesar 32 % serta budaya rajin merupakan budaya yang paling rendah penyalanggunaanya dengan tingkat penyalahgunaannya sebesar 4% Akumulasi Penyebab 5R merupakan rangkuman penyebab penyalahgunaan budaya 5R yang di mana didapat dari penyebab ke-29 masalah kemudian diakumulasikan dan dikelompokan sesuai jenis penyebabnya. Setelah akumulasi, langkah selanjutnya adalah membuat persentase dari akumulasi tersebut dengan tujuan untuk menentukan prioritas solusi.



Gambar 2 Presentase Akumulasi Penyebab 5R

Dapat dilihat pada gambar 2 dari indikator dan penyebab, rapi dan tidak ada tempat penyimpanan merupakan sumber utama permasalahan terbesar. Dalam faktanya di area penyimpanan tidak ada tempat untuk menyimpan alat atau bahan yang sudah tidak dipakai berdasarkan keperluannya. Hal ini dapat memicu penurunan produktivitas dan efisiensi pekerja dalam memerlukan alat atau bahan untuk melakukan perbaikannya lebih cepat. Contoh saat pekerja sangat membutuhkan barang tapi tersebut tidak ada di tempat seharusnya, sehingga memperlambat pekerjaannya karena harus mencari barang tersebut. Hal tersebut sering kali terjadi karena kelalaian para pekerja.

Pemasangan label di *warehouse* tidak sesuai dengan nama barang sehingga pekerja banyak yang salah dalam mengambil barang, apalagi kalua pekerja baru tidak tahu dengan nama arang tersebut. Dan lorong-lorong yang ada di *warehouse* terlalu sempit dan terlalu pengap sehingga pekerja tidak nyaman berada di ruang terseut.

Di area penyimpanan sangat kurang area penyimpanan perkakas, dimana perkakas disini penyimpanan pribadi oleh masing-masing karyawan sehingga saya kesusuhan menemukan perkakas yang terlihat, namun hal itu

sangat bertentangan dengan penerapannya 5R jika penerapannya bisa maksimal akan menambah efisiensi, produktifitas, kualitas dan keselamatan kerja. Perlu adanya penambahan rak-rak untuk menyimpan perkakas atau alat di area penyimpanan jika terjadi sesuatu hal, pekerja akan lebih mudah menemukan alat atau perkakas yang dibutuhkan. Masalah *housekeeping* disini juga cukup rumit, karean sistem antrian menjadi sistem yang diterapkan dimana area yang mempunyai area yang kotor lebih banyak n mendapat prioritas. Hal ini bisa menjadi permasalahan karena setiap area wajib mempunyai standar kebersihan, kerapian, perawatan tertentu sehingga hal yang tidak diinginkan tidak terjadi, untuk perawatan alat disini cukup bagus karena tiap *rolling shift* selalu melakukan check alat, material serta area.

Solusi dari permasalahan 5R sebagai berikut :

- a. Membuat label yang benar
- b. Mengevaluasi secara terus menerus di semua manajemen dari setiap unit, serta diadakan lomba untuk 5R.
- c. Mengvaluasi tempat untuk proses perpindahan barang agar semakin cepat dan mudah.
- d. Membuat serta penambahan dari rak, *trolly*, *box*.
- e. Semua pekerja harus memahami dan mengaplikasikan 5R untuk kemajuan perusahaan, diharapkan 5R bisa membuat perubahan pada pola pikir setiap pekerja.
- f. Melakukan *briefing* setiap pagi kepada semua pekerja dengan harapan agar pekerja dapat mengerti dan memahami tentang 5R.
- g. Pembaharuan dan penambahan

fasilitas penunjang budaya 5R penambahan tim yang bertugas untuk mengevaluasi budaya 5R yang dilakukan setiap hari.

- h. Lebih meningkatkan perawatan dan cek fasilitas penunjang budaya 5R.
- i. Solusi Permasalahan khusus diberikan jika suatu masalah tersebut hanya.

## 5.. Kesimpulan

Dari hasil penelitian diatas PT Matahari telah menerapkan budaya 5R di area perusahaan. Tetapi penerapan budaya 5R di PT Matahari masih banyak terkendala Internal dan Eksternal seperti kesadaran karyawan akan budaya 5R, kurangnya fasilitas yang menunjang dan lain sebagainya.

## REFERENSI

- B. Purwanggono, R. Ruminta and S. Irawati, "Analisis Faktor-faktor yang Memengaruhi Motivasi Karyawan dalam Menerapkan Budaya Kerja 5s (Studi Kasus pada Karyawanpt. Pln (Persero) P3jb App Semarang)," Prosiding SNATIF, pp. 57-68, 2014.
- C. Veres, L. Marian, S. Moica and K. Al- Akel, "Case Study Concerning 5S Method Impact in An Automotive Company," Procedia Manufacturing, vol. 22, pp. 900- 905, 2018.
- G. Pakki, R. Soenoko and P. B. Santoso, "Usulan Penerapan Metode Six Sigma Untuk Meningkatkan Kualitas Klongsong (Studi Kasus Industri Senjata)," Journal of Engineering and Management in Industrial System, p. 2, 2014.
- H. Hirano, 5S for Operators: 5 Pillars of the Visual Workplace, Productivity press, 1996.
- H. Kurniawan, "Studi Deskriptif Manajemen Kualitas dengan Metode 5S di Gudang Hypermarket X Surabaya,"

CALYPTRA, vol. 2, no. 2, pp. 1-20, 2013.  
M. Jiménez, L. Romero, M. Domínguez and del Mar , "5S Methodology Implementation in the Laboratories of An Industrial Engineering University School," Safety science, vol. 78, pp. 163-172, 2015.