
Journal Of Industrial Engineering And Technology (Jointech) Universitas Muria Kudus

Journal homepage :
<http://journal.UMK.ac.id/index.php/jointech>

ANALISA PENERAPAN 5R (RINGKAS, RAPI, RESIK, RAWAT, RAJIN) PADA PT. SARI WARNA ASLI KUDUS

Sri Amini^{1*}, Akh. Sokhibi², Mia Ajeng Alifiana³, Delia Meldra⁴

^{1,2}Teknik Industri, Universitas Muria Kudus, Gondangmanis PO BOX 53 Kudus, 59324, Indonesia

³Manajemen, Universitas Muria Kudus, Gondangmanis PO BOX 53 Kudus, 59324, Indonesia

⁴Universitas Ibnu Sina, Lubuk Baja Kota, Kota Batam, Kepulauan Riau 29444

Email : sriamini0921@gmail.com

INFO ARTIKEL

Article history :

Received :

Accepted :

Kata Kunci:

5R

Penerapan Budaya

Kinerja Karyawan

(minimal 3 and maksimal 5
katakunci)

ABSTRAK

Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui adanya penerapan 5R serta usulan perbaikan bagi karyawan perusahaan. Permasalahan yang terdapat pada PT. Sari Warna Asli V Kudus adalah penataan barang belum rapi, ditemukan pemborosan waktu kerja yang diakibatkan kondisi ruangan tempat kerja berantakan dan aktivitas yang memakan waktu serta tenaga kerja karyawan, sehingga menyebabkan terjadinya kurangnya kepedulian karyawan terhadap kerapian lingkungan area perusahaan. Metode yang digunakan pada penelitian ini menggunakan metode penelitian kualitatif dengan menghasilkan data yang bersifat deskriptif. Teknik pengumpulan data yang digunakan observasi, wawancara dan dokumentasi. Hasil penelitian ini menemukan bahwa pada bagian Bengkel Mekanik Teknik dan Listrik, Gudang Bahan Baku & Gudang Barang, Produksi *Spinning* 1 dan 2 belum sepenuhnya dijalankan dengan optimal dikarenakan banyak barang yang masih berserakan, penataan masih belum rapi, area kerja masih kotor, kurang pelaksanaan standarisasi perawatan dan kerajinan karyawan. Adapun usulan perbaikannya antara lain melakukan sosialisasi penerapan budaya 5R, menerapkan kebijakan bersih-bersih setiap hari, pemilahan barang yang sudah tidak diperlukan serta penataan dengan pemberian label pada masing-masing rak penyimpanan. Berdasarkan hasil penelitian ini diharapkan kedepannya perusahaan dapat tetap menjaga, baik dari faktor kebersihan, penyusunan peralatan yang ada di gudang, agar memperlancar kegiatan pekerjaan dan menciptakan kondisi lingkungan kerja menjadi nyaman.

PENDAHULUAN

Pengembangan teknologi yang lebih maju di sector industri. Kemajuan di lapangan industri ini memberikan banyak manfaat dari berbagai pihak. Untuk mendapatkan kualitasnya industry membutuhkan sumber daya manusia yang berkualitas. Manusia merupakan elemen penting organisasi yang memerintah. Oleh karena itu, kemampuan internal melakukan tugas untuk mencapai tujuan organisasi. Salah satu cara menciptakan sumber daya manusia yang berkualitas dengan cara membentuk budaya kerja. Salah satunya dengan menciptakan sumber daya manusia yang berkualitas. Budaya kerja akan terbentuk ketika suatu satuan kerja berdiri (Parmasari, D. H., & Nugroho, 2020).

Di Indonesia konsep 5S lebih disingkat dengan 5R yaitu Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin. Sistem 5R adalah sistem berasal dari jepang yang merupakan dasar dari setiap program perbaikan kualitas dan produktivitas perusahaan. Tempat pekerjaan bersih, menyenangkan dan teratur untuk menciptakan suasana kerja yang menyenangkan. Suasana kerja yang nyaman dapat meningkatkan semangat kerja tenaga kerja yang membuat perbedaan peningkatan produktivitas. Penerapan program 5R adalah langkah pertama pencegahan kecelakaan kerja yang dapat mendukung pelaksanaan perlindungan keselamatan dan kesehatan kerja ditempat kerja. Penerapan 5S sangat penting dan berguna untuk mendukung operasi produksi diperusahaan. 5S adalah salah satu aspek yang harus diimplementasikan dalam program keselamatan kerja karena dengan pembersihan yang baik di lingkungan kerja dapat mengurangi kemungkinan terjadinya kecelakaan yang mengoptimalkan produktivitas perusahaan dan memaksimalkan kesejahteraan karyawan bekerja (Christian, 2018).

Penelitian terdahulu oleh (Supriyanto, 2014) telah menganalisa mengenai pengaruh sikap kerja 5R terhadap produktivitas kerja. Hasil penelitian menunjukkan bahwa terdapat hubungan yang signifikan antara sikap 5R dengan produktivitas kerja pada pekerja perusahaan manufaktur PT Sanoh Indonesia. Penelitian terdahulu juga dilakukan oleh (Parmasari, D. H., & Nugroho, 2020) menunjukkan bahwa Bengkel Pemesinan SMK PGRI 3 Malang melaksanakan 5R dengan baik. Penerapan 5R dilakukan karena bengkel atau laboratorium di Sekolah Menengah Kejuruan (SMK) merupakan sarana yang menjadi ciri khusus dari SMK. Penerapan 5R di bengkel dilakukan supaya mendukung produktivitas kerja praktik melalui kerja yang cepat, akurat, nyaman, dan aman.

Penelitian terdahulu oleh (Purjayanto, V., Yoto, 2015) mengenai penerapan 5R pada area kerja sebagai upaya peningkatan produktivitas kerja (Studi Kasus Di CV Widjaya Presisi). Hasil penelitian setelah dilakukannya perbaikan menunjukkan bahwa waktu kerja dapat di optimalkan dan rata-rata produktivitas kerja mengalami peningkatan yang signifikan. Penelitian terdahulu juga dilakukan oleh (Kusumadewi, 2022) mengenai penerapan budaya 5R (ringkas, rapi, resik, rawat, rajin) dalam menunjang kinerja Gudang. Hasil penelitian menemukan bahwa penerapan budaya 5R dalam kinerja gudang telah memenuhi standar yang baik atau sudah dapat dikatakan berjalan dengan baik. Pentingnya menerapkan budaya 5R ini karena dampak dari penerapan budaya 5R ini sangat baik untuk perusahaan.

Berdasarkan dari hasil peneltitian terdahulu, maka penerapan budaya 5R di tempat kerja menjadi hal yang sangat penting yang harus segera diimplementasikan. Terutama bagi perusahaan yang memiliki permasalahan seperti kondisi lingkungan gudang yang kurang rapi. Belum maksimalnya dalam penerapan standar atau instruksi kerja mengenai kebersihan di gudang maupun di lingkungan tempat kerja. Masih adanya tumpukkan kardus, storage box, dan barang yang tidak terpakai yang diletakkan di dalam gudang secara tidak teratur. Kondisi ini akan berdampak pada karyawan di gudang dalam melakukan pekerjaannya menjadi tidak

nyaman, membuat ruang gerak pekerja menjadi sempit dan menghambat karyawan dalam proses pencarian barang yang akan digunakan oleh tim lapangan.

PT. Sari Warna Asli merupakan perusahaan di Kudus yang bergerak di bidang manufaktur pembuatan benang dari katun (*cotton*) dan *polyester*. Produk yang dihasilkan yaitu Benang dari bahan kapas katun (*cotton*) dan *polyester*. Tentunya dalam rangkaian operasional produksi harus diperhatikan dalam kerapihan lingkungan dan kenyamanan saat bekerja di bagian produksi. Permasalahan terkait penataan barang yang kurang rapih, ditemukan pemborosan waktu kerja yang diakibatkan kondisi ruangan tempat kerja berantakan dan aktivitas yang memakan banyak waktu serta tenaga karyawan sehingga mengganggu operasional yang terjadi di PT Sari Warna Asli yaitu masih belum baik, sehingga menyebabkan terjadinya kurangnya kepedulian karyawan terhadap kerapihan lingkungan area perusahaan dapat menyebabkan lingkungan perusahaan menjadi berantakan. Seperti pada gambar 1 di bawah ini merupakan permasalahan terkait kurang sesuai dari standart penerapan 5R.



Gambar 1. Ruang Produksi Bengkel, dan Gudang di PT. Sari Warna Asli V

Konsep 5R sendiri banyak diterapkan dan telah terbukti efektif dalam menciptakan lingkungan kerja yang aman dan meningkatkan produktivitas tenaga kerja. Konsep 5R adalah konsep dasar dari cara berpikir tenaga kerja untuk perbaikan serta menerapkan kesadaran mutu (*quality awareness*). 5R adalah pendekatan internal untuk menciptakan lingkungan kerja yang efisien, efektif dan produktif.

Berdasarkan masalah terkait penerapan budaya 5R di PT Sari Warna Asli V, maka perlu dilakukan analisis penerapan budaya 5R (Ringkas, Rapik, Resik, Rawat, Rajin) di ruang Produksi, Bengkel dan Gudang PT. Sari Warna Asli V untuk memberikan kenyamanan dalam bekerja.

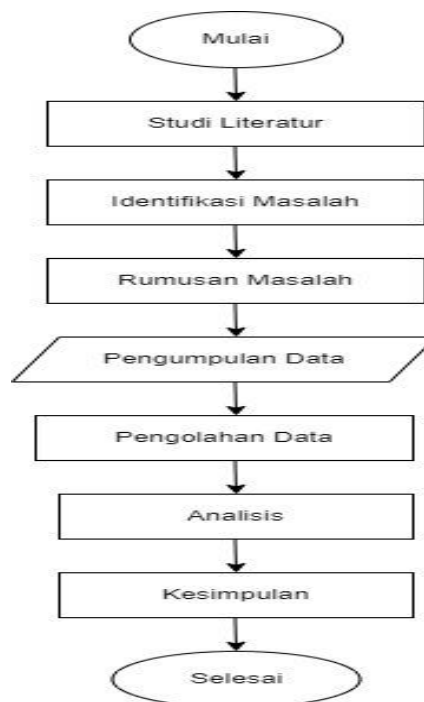
METODOLOGI PENELITIAN

Metode yang digunakan pada penelitian ini menggunakan metode penelitian kualitatif dengan menghasilkan data yang bersifat deskriptif. Teknik pengumpulan data yang digunakan observasi, wawancara dan dokumentasi. Dimana variabel penelitian ini adalah penerapan 5R yang digunakan untuk menganalisa kondisi tempat kerja agar dapat meningkatkan efisiensi dan kualitas tempat kerja. Menurut Sugiyono menyatakan bahwa

metode penelitian kualitatif adalah metode penelitian yang berlandaskan pada filsafat post positivisme atau pandangan, digunakan untuk meneliti kondisi objek yang alamiah, dimana peneliti adalah instrumen kunci.

Adapun objek penelitian ini adalah menganalisis penerapan 5R di bagian bengkel mekanik Teknik dan listrik, gudang bahan baku dan gudang barang jadi di PT. Sari Warna Asli V. Subjek pada penelitian ini adalah karyawan yang bekerja pada bagian bagian bengkel mekanik Teknik dan listrik, gudang bahan baku dan gudang barang jadi. Analisis data dilakukan melalui beberapa tahapan, yaitu reduksi data, penyajian data, dan penarikan kesimpulan. Untuk memastikan data yang diperoleh valid, peneliti menerapkan triangulasi yaitu triangulasi sumber, menguji keabsahan data yang dilakukan dengan cara mengecek data yang diperoleh melalui beberapa sumber berupa hasil wawancara.

Tempat Penelitian dilakukan di PT. Sari Warna Asli V Pabrik Tekstile di desa Besito Kecamatan Gebog Kabupaten Kudus Provinsi Jawa Tengah. Tahapan tersebut dapat dilihat dalam gambar flowchart dibawah ini :



Gambar 2. *Flowchart* Penelitian

Berikut adalah penjelasan tahapan dari flowchart yaitu :

1. Studi Literatur
Pada tahap ini peneliti melakukan serangkaian kegiatan guna mempermudah dalam pencarian data yang akan diolah data penelitian.
2. Identifikasi Masalah
Pada tahap ini mengidentifikasi masalah yang ada di PT. Sari Warna Asli V. Adapun masalah yang terjadi pada bagian bengkel, gudang dan produksi seperti peletakkan barang yang berceceran, kotor, ruangan sempit dikarenakan barang yang sudah tidak terpakai tidak ditaruh tempat penyimpanan saat bekerja.

3. Rumusan Masalah
Pada tahap ini memiliki rumusan masalah untuk pedoman dari suatu penelitian.
4. Pengumpulan Data
Pada pengumpulan data yang dilakukan peneliti adalah melakukan pengamatan lapangan, observasi serta wawancara kepada pekerja yang berkaitan dengan proses kerja, kejadian kecelakaan yang terjadi pada pekerja saat bekerja dan pengecekan hasil pengamatan lapangan.
5. Pengolahan Data
Berdasarkan pada pengumpulan data yang sudah terkumpul, kemudian diolah menggunakan metode 5R guna mengarah pada suatu kesimpulan dan dapat dimanfaatkan kepada pembaca. Berikut tahapan pengolahan data dengan metode 5R
6. Analisis
Melakukan analisis dari pengolahan data analisis yang dilakukan sebelumnya dengan memperhatikan hasil pengolahan data yang sudah didapat, melakukan perbandingan hasil penelitian terdahulu menurut (Rara Sugiarti & Istijabatul Aliyah) melalui penelitiannya yang berjudul Budaya Pengelolaan Sampah Berbasis Masyarakat Melalui Metode 5R Untuk Mewujudkan Lingkungan Bersih dan Sehat di Kabupaten Sukoharjo. Hasil penelitian jangka pendeknya dari penelitian ini adalah terumuskannya pola pengelolaan (*management pattern*) untuk menangani sampah di Kabupaten Sukoharjo agar dapat terwujudnya lingkungan yang bersih dan sehat pada pihak terkait. Untuk jangka panjang penelitian ini diharapkan dapat menunjang terwujudnya lingkungan yang bersih dan sehat di Kabupaten Sukoharjo melalui pengelolaan sampah berbasis masyarakat dengan metode 5R yang dilaksanakan secara ramah lingkungan untuk mendukung program pembangunan berkelanjutan dan penguatan otonomi daerah. Untuk penelitian sekarang yang dilakukan oleh penulis di sebuah industri tekstil PT. Sari Warna Asli V yang berada di Desa Besito Kecamatan Gebog Kabupaten Kudus. Untuk hasil penelitian bisa dilihat evaluasi budaya 5R dengan adanya usulan implementasi dan analisa penerapan 5r yang terjadi di perusahaan agar dapat membantu perusahaan dalam meningkatkan cara berpikir karyawan tentang kebiasaan 5R di tempat kerja.
7. Kesimpulan
Pada tahap kesimpulan peneliti memberikan saran terbaik kepada perusahaan yang sesuai dari hasil analisis pengolahan data.

HASIL DAN PEMBAHASAN

PT. Sari Warna Asli merupakan salah satu perusahaan manufaktur di kota Kudus yang memproduksi benang. Dalam aktivitas produksi tak jarang terjadi barang atau tempat tidak tepat dan kurang efisien yang mengakibatkan menurunnya produktivitas perusahaan. Sehingga untuk menghindarinya diperlukan penerapan dalam 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin) yang baik pada perusahaan. Untuk mengetahui penerapan standart 5R yang baik diperlukan analisis mengenai ketidaknyamanan dalam ruang kerja karyawan. Dalam kasus ini peneliti menggunakan metode 5R untuk menganalisis ketidaknyamanan ruang kerja dan upaya pencegahan yang tepat untuk dilakukan.

Pada penelitian ini yang menjadi subjek penelitian adalah karyawan yang berhubungan dalam penerapan budaya 5R di lingkungan kerja PT. Sari Warna Asli. Data yang dibutuhkan di dalam penelitian ini diperoleh melalui observasi, wawancara dan dokumentasi.

A. Pengumpulan dan Pengolahan Data

Pengumpulan data dilakukan dengan pengamatan dan wawancara kepada pengawas dan karyawan PT. Sari Warna Asli V terkait aktivitas produksi serta efisiensi dan kualitas ditempat perusahaan melalui penerapan 5R pada kegiatan yang dilakukan pada bagian Bengkel Mekanik Teknik dan Listrik, Gudang Bahan Baku & Gudang Barang Jadi, Produksi Spinning 1 & 2. Berikut adalah kondisi pada bagian Bengkel Mekanik Teknik & Listrik.



Gambar 3. Keadaan Bengkel Belum Ringkas



Gambar 4. Keadaan Bengkel Belum Rapi



Gambar 5. Keadaan Bengkel Belum Resik



Gambar 6. Keadaan Bengkel Belum Rawat



Gambar 7. Keadaan Bengkel Belum Rajin

Pada gambar 3 diatas menunjukkan untuk Ringkas banyak barang peralatan kerja berserakan dan tidak diurutkan maupun barang yang tidak digunakan/barang yang sudah digunakan. Pemilahan antara barang yang digunakan dan tidak digunakan belum diterapkan dengan baik dan untuk gambar 4 menunjukkan untuk Rapi banyak kabel peralatan bengkel lainnya masih tidak tertata rapi pada tempat penyimpanan. Sehingga belum mempunyai penataan tempat kerja yang baik. Pada bagian gambar 5 untuk Resik menunjukkan keadaan didalam bengkel kotor dan ada oli yang tercecer dilantai, sehingga keadaan kurang kondusif

dan pelaksanaan belum terlaksana dengan baik. Pada gambar 6 Rawat menunjukkan kurangnya perawatan pada mesin, ruang penyimpanan yang ada di lingkungan bengkel, sehingga perawatan kurang terlaksana dengan baik. Pada gambar 7 Rajin menunjukkan pekerja kurang memperhatikan penerapan 5r yang ada di lingkungan bengkel. Sehingga belum mengikuti kebiasaan rajin pada aktivitas kerja.

Berikut aktivitas kondisi di area Gudang yaitu:



Gambar 8. Keadaan Gudang Belum Ringkas



Gambar 9. Keadaan Gudang Belum Rapi



Gambar 5. Keadaan Gudang Belum Resik



Gambar 6. Keadaan Gudang Belum Rawat



Gambar 7. Keadaan Gudang Belum Rajin

Pada gambar 8 di atas menunjukkan untuk Ringkas masih belum pemilahan barang kardus yang tidak terpakai, oleh karena itu penerapan 5R ringkas belum berjalan disini. Untuk gambar 9 Rapi penerapan 5r rapi ini belum sepenuhnya berjalan karena letak kardus masih belum tertata rapi sehingga menimbulkan ruanng kerja menjadi sempit dan sehingga penataan barang kurang berjalan dengan baik. Untuk gambar 10 Resik ini terdapat banyak sampah serat kapas dan kardus packing sehingga penerapan 5r belum berjalan optimal. Untuk gambar 11 Rawat masih kurang standarisasi pada Gudang sehingga proses pekerjaan

menghasilkan prosedur kurang efisien. Terdapat pada gambar 12 diatas Untuk Rajin menunjukkan karyawan sedang melaksanakan tugas pekerjaannya tetapi banyak karyawan yang belum memahami tentang konsep penerapan 5r yang ada di area Gudang, Sehingga belum mengikuti kebiasaan rajin pada aktivitas kerja. Berikut kondisi di area Produksi *Spinning 1 & 2* yaitu :



Gambar 8. Keadaan Produksi Belum Ringkas



Gambar 9. Keadaan Produksi Belum Rapi



Gambar 5. Keadaan Produksi Belum Resik



Gambar 6. Keadaan Produksi Belum Rawat



Gambar 7. Keadaan Produksi Belum Rajin

Pada gambar 13 diatas menunjukkan Ringkas terdapat banyak sekali tempat rak penyimpanan cone benang yang berserakan sehingga penerapan 5R disini belum menerapkan dengan baik. Pada gambar 14 untuk Rapi terdapat tabung chain kurang rapi saat proses produksi sehingga disini banyak karyawan yang lalai akan penerapn 5r. Pada gambar 15 untuk Resik menunjukkan betapa kotornya di dalam area produksi spinning dan terdapat sampah serat kapas yang berceceran dilantai, oleh karena itu penerapan budaya 5r belum terlaksana dengan baik. Pada gambar 16 untuk Rawat menunjukkan pekerja kurang memperhatikan perawatan saat bekerja dan ini menyebabkan penerapan 5r belum terlaksana dengan baik. Pada gambar 17 diatas menunjukkan Rajin menunjukkan banyak yang

melanggar peraturan dan tidak kedisiplinan pribadi masing-masing pekerja yang ada di perusahaan sehingga aktivitas penerapan 5r agak sedikit terganggu.

B. Usulan 5R

Dibawah ini merupakan tabel sebelum dan sesudah implementasi yang ada di PT. Sari Warna Asli yang telah diolah dan dapat dilihat sebagai berikut :

Tabel 1. Implementasi 5R Bengkel Mekanik Teknik & Listrik

Konsep	Sebelum Implementasi 5R	Usulan Implementasi 5R
Ringkas	Banyak alat dan bahan mesin yang berserakan dan tidak terkendali sehingga membuat suasana ruang bengkel tidak tertata dan tidak rapi	Pemilahan dan menyimpan alat bahan mesin sesuai dengan tempat masing-masing sehingga dapat memaksimalkan ruangan bengkel menjadi lebih ringkas
Rapi	Masih tidak tertata pada bagian rak penyimpanan, kabel-kabel, mesin yang sudah lama tidak terpakai dan alat pemindah barang berat yang ditaruh tidak ditempatnya	Penataan dan pemberian label pada masing-masing rak penyimpanan dan tersedia juga buku besar berisi daftar persediaan barang, barang yang diambil atau belum di kembalikan atau barang hilang
Resik	Tempat kerja bengkel kurang menjaga kebersihan sehingga banyak kotoran seperti oli yang berceceran, banyak sampah yang berserakan	Menyediakan alat-alat kebersihan dan membersihkan ruangan dan mesin sebelum dan sesudah digunakan dan tersedia juga poster pentingnya menjaga kebersihan
Rawat	Kurang memelihara dan perawatan pada kondisi mesin dan tempat bengkelnya	Terdapat peringatan untuk berhati-hati dengan cara operasi pada mesin tertentu dan penandaan pada alat mesin yang sedang dalam perbaikan
Rajin	Pekerja masih ada yang kurang disiplin dalam peraturan perusahaan dan menjadi kebiasaan sehari-hari	Pekerja menggunakan pakaian kerja yang sesuai dengan aturan perusahaan, berangkat tepat waktu, melakukan pembersihan ruang bengkel mekanik dan listrik sesuai jadwal pembersihan, membersihkan dan pemeliharaan alat bahan mesin yang sesuai

Tabel 2. Implementasi 5R Gudang Bahan Baku & Gudang Barang Jadi

Konsep	Sebelum Implementasi 5R	Usulan Implementasi 5R
--------	-------------------------	------------------------

Ringkas	Banyak bahan baku kapas dan bahan jadi benang terjadi penumpukkan barang dan kelebihan stok barang sehingga melebihi kapasitas rak	Pemilahan barang bahan baku dan bahan jadi yang kelebihan stok dipindahkan dari area kerja atau ditempatkan pada tempat tersendiri agar mudah diidentifikasi.
Rapi	Peletakkan barang-barang masih belum tertata rapi karena masih ada jenis barang yang berbeda namun diletakkan di area yang sama dan berdekatan, atau dengan kata lain masih ada barang yang peletakkannya tercampur, baik itu barang jadi ataupun bahan baku	Diperlukan peng-labelan yang tersedia di dalam gudang sesegera mungkin agar barang tersusun rapi dan lebih mudah dicari.
Resik	Tempat kerja Gudang bahan baku dan Gudang bahan jadi terlihat bersih dan tidak ada sampah didalam ruang Gudang namun pada suatu area diluar Gedung bahan baku dan Gedung bahan jadi terdapat tumpukkan sampah	Menerapkan kebijakan bersih-bersih setiap hari agar tidak ada sampah didalam dan diluar Gudang dan menempatkan tempat sampah pada tempatnya juga alat pembersih lain ditempatkan yang mudah terjangkau
Rawat	Pada bagian Gedung bahan baku dan Gedung bahan jadi kurang standarisasi pelaksanaa perawatan	Membuat peraturan larangan seperti larangan membuang sampah sembarangan, tidak merokok, dan kewajiban menggunakan alat pelindung diri serta mematuhi peraturan penerapan 5R
Rajin	Pekerja kurang memahami mengenai budaya 5R sehingga belum terlaksana dengan baik	Sosialisasi berkaitan materi 5S kepada karyawan. Sosialisasi ini berisi penyadaran diri akan etika kerja, seperti disiplin terhadap standar, saling menghormati, malu melakukan pelanggaran, dan lain-lain. Karena pada akhirnya yang terpenting tetaplh komitmen dari para pekerja

Tabel 3. Implementasi 5R Produksi Spinning 1 & 2

Konsep	Sebelum Implementasi 5R	Usulan Implementasi 5R
Ringkas	Peletakkan rak penampung cone benang dengan sembarangan dan bertumpuk saat pengambilan dan memasukkan cone benang	Menata rak penampung cone benang pada saat digunakan dan harus tertata rapi dan tidak mengganggu jalan pekerja atau tamu ketika sedang melintas
Rapi	Peletakkan tabung chain bagian carding belum tertata, rak penyimpanan cone benang dan sedikit berantakan saat sedang proses menguraikan serat kapas kedalam mesin <i>blowing</i>	Pemilahan tabung chain perlu dibedakan pada tempat tersendiri baik bagian <i>carding</i> atau <i>blowing</i> sehingga pekerja lebih mudah mengambil atau membedakan tabung chain saat bekerja
Resik	Di area produksi <i>speed frame</i> dan <i>ring frame</i> dalam keadaan kotor dan terdapat banyak serat kapas yang berjatuhan juga pekerja tidak segera membersihkan sehingga mengganggu kenyamanan saat bekerja	Menerapkan kebijakan bersih-bersih sisa serat kapas setiap mau pulang maupun sedang istirahat setelah menyelesaikan pekerjaan
Rawat	Pekerja kurang memperhatikan peraturan yang ada di area produksi sehingga menyebabkan pekerja terkadang menunda pekerjaan selama proses produksi berlangsung	Menerapkan reward untuk mempertahankan kondisi terawat dan penataan kepada pekerja yang mematuhi peraturan di area produksi dan berpartisipasi aktif dalam penerapan 5R yang bisa diberikan seperti penghargaan atau bonus bagi pekerja
Rajin	Pekerja ada yang mengabaikan atau belum memahami penerapan 5R	Pengawas mengadakan adanya sosialisasi atau pengarahan tentang budaya penerapan 5R sebelum bekerja

KESIMPULAN

Analisis penerapan 5R dimana hasil dari Ringkas pada bagian bengkel mekanik teknik listrik, gudang bahan baku dan gudang barang jadi, produksi *spinning* 1 dan 2 ternyata masih banyak yang belum masuk standart dari penerapan 5R dikarenakan mengalami banyak barang yang sudah tidak diperlukan dan tidak di pilah akibatnya terjadi lokasi kerja menjadi sempit, dan untuk Rapi pada bagian bengkel mekanik teknik dan listrik, gudang bahan baku dan gudang barang jadi, *spinning* 1 dan *spinning* 2 ternyata juga belum masuk standart penerapan dari 5R dikarenakan peletakkan barang masih belum tertata rapi seperti kabel, rak penampung cone yang ditaruh sembarangan sehingga mungkin menyebabkan kesulitan dalam menjalankan aktivitas, untuk Resik pada bagian bengkel mekanik teknik dan listrik, gudang bahan baku dan gudang barang jadi, produksi *spinning* 1 dan 2 hampir masuk standart dari penerapan budaya 5R ialah dari bagian gedung bahan baku dan gudang barang jadi dikarenakan tidak ditemui adanya sampah didalam gudang tetapi untuk bagian luar banyak sekali sampah yang berserakan dan mengganggu kenyamanan, untuk Rawat psda bagian bengkel ,gudang dan produksi banyak yang kurang memperhatikan perawatan mesin dan barang dan untuk Rajin pada bagian bengkel,gudang dan produksi tidak memenuhi standart penerapan 5R dikarena kurang memahami dan mengabaikan pentingnya penerapan 5R dalam perusahaan.

Upaya perbaikan dalam masalah didalam perusahaan adalah melakukan bersosialisasi atau melakukan briefing pagi tentang pengarahannya budaya 5R dan alat pelindung diri, memilah dan penataan barang yang sudah tidak diperlukan lagi dan dimasukkan kedalam tempat penyimpanan barang sehingga menjadikan ruangan menjadi lebih lega dan tetap menjaga kebersihan diri dan ruang kerja.

DAFTAR PUSTAKA

- 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), 11–19.
- Kusumadewi, M. F. (2022). PENERAPAN BUDAYA 5R (RINGKAS, RAPI, RESIK, RAWAT, RAJIN) DALAM MENUNJANG KINERJA GUDANG. *Jurnal Bisnis, Logistik dan Supply Chain*, 2(2), 58–63.
- Kholidah, N.A., Eko, P. (2018). IMPLEMENTASI PENERAPAN BUDAYA 5R (RINGKAS, RAPI, RESIK, RAWAT, DAN RAJIN) DALAM KESEHATAN DAN KESELAMATAN KERJA (K3) PADA PEKERJA UNIT EKOLOGI PT. PURA BARUTAMA KUDUS. Prosiding HEFA (Health Events For All), 236-241.
- Latief, M. J., & Liliana, C. (2019). ANALISIS PENERAPAN BUDAYA 5R (RINGKAS, RAPI, RESIK, RAWAT, RAJIN) KPPN JAKARTA 1 DIREKTORAT JENDERAL PERBENDAHARAAN KEMENTERIAN KEUANGAN RI. Prosiding Seminar Nasional Berseri, 720–737.
- Parmasari, D. H., & Nugroho, B. S. (2020). Analisis Penerapan Prinsip 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin) di Bengkel X, Kecamatan Mlati, Kabupaten Sleman, Yogyakarta. *VISIKES: Jurnal Kesehatan Masyarakat*, 19(01).
- Purjayanto, V., Yoto, B. (2015). IMPLEMENTASI PELAKSANAAN MANAJEMEN BENGKEL BERBASIS 5-S DI BENGKEL PEMESINAN SMK PGRI 3 KOTA MALANG. *Jurnal Pendidikan Profesional*, 4(2), 29–37.
- Reza, M., Azwir, H.H. (2019). Penerapan 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke) Pada Area Kerja Sebagai Upaya Peningkatan Produktivitas Kerja (Studi Kasus Di CV Widjaya Presisi). *Journal of Industrial Engineering, Scientific Journal on Research and Application of Industrial System*, 4(2), 72-81.
- Sandika, O. D. (2014). Implementasi Budaya 5r (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Dan Rajin) Di Unit Machinery And Tool (Umt) Pt. Mega Andalan Kalasan. *Jurnal Nosal*, 2(3).
- Septiani, R., & Pratiwi, M. (2020). Penerapan Metode 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin) dan Identifikasi Potensi Bahaya di Gudang Bahan Kimia Laboratorium MIPA. *Industriika: Jurnal Ilmiah Teknik Industri*, 4(1), 23–40.
- Sugiarti, R., & Aliyah, I. (2015). Budaya Pengelolaan Sampah berbasis masyarakat melalui metode 5R untuk mewujudkan lingkungan bersih dan sehat di Kabupaten Sukoharjo. *Cakra Wisata*, 16(2).
- Supriyanto, A. (2014). PENGARUH SIKAP KERJA 5S (SEIRI, SEITON, SEISO, SEIKETSU, SHITSUKE) TERHADAP PRODUKTIVITAS. *Jurnal Riset Manajemen & Akuntansi*, 5(9), 23–31.