

Penerapan Budaya 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin) Dalam Meningkatkan Produktivitas Karyawan Produksi Pabrik 1 Fitting PT. XYZ

Sutariyono

STIE Ganesha, Jakarta, Indonesia

sutariyonossi@gmail.com

Submitted : 21-09-2023

Revised : 17-11-2023

Accepted : 21-11-2023

How to cite:

Sutariyono. (2023). Penerapan Budaya 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin) Dalam Meningkatkan Produktivitas Karyawan Produksi Pabrik 1 Fitting PT. XYZ. *Manajemen dan Kewirausahaan*. 4(2), 105-116.

<https://doi.org/10.52682/mk.v4i2.7666>

Copyright: 2023 by authors

Licensed by Commons Attribution International

License (CC BY 4.0).

<http://creativecommons.org/licenses/by/4.0>



ABSTRAK

Tujuan penelitian ini adalah untuk mengetahui pentingnya penerapan budaya 5R dalam meningkatkan produktivitas karyawan. Hal tersebut mendorong PT. XYZ Fitting perusahaan yang bergerak dibidang industri plumbing fitting dan sanitary yang menerapkan manajemen Japan dalam berproduksinya senantiasa untuk meningkatkan produktivitasnya agar dapat bersaing dan menjadi leader dibidangnya dengan membangun konsep produksi manufacturing Penuntasan Kontrol Visual (Visual Management) dengan Kegiatan "5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin) Profit dan K3" yang tuntas, dengan "Konstruksi Brand (Memperoleh Kepercayaan Pelanggan)". Metode penelitian yang digunakan oleh peneliti adalah metode deskriptif dengan pendekatan kualitatif, teknik pengumpulan menggunakan teknik observasi dan teknik wawancara kepada Supervisor/Foreman dan Ketua 5R khusus di pabrik 1. Tujuan penelitian ini adalah untuk mengetahui pentingnya penerapan budaya 5R dalam meningkatkan produktivitas karyawan. Hasil penelitian memperlihatkan bahwa penerapan budaya 5R yang baik terbukti dapat meningkatkan produktivitas. Hal ini disebabkan karena aktifitas orang lebih efektif dan sia-sia kerja dapat diminimalisir.

Katakunci: 5R; produktivitas, manajemen visual

ABSTRACT

The aim of this research is to determine the importance of implementing 5R in increasing productivity. This encourages PT. Xyz Fitting Companies engaged in the Plumbing Fitting and Sanitary Industry that apply Japan management in their production always to increase their productivity in order to compete and become a leader in its field by building the concept of manufacturing production of visual control (visual management) with the activity "5R (concise, neat, resik, Care, Diligence) Profit and K3" which is complete, with "Brand Construction (Gaining Customer Trust)". The research method used by researchers is a descriptive method with a qualitative approach, collection techniques using observation techniques and interview techniques with Supervisors/Foreman and the Chair of 5R specifically at factory 1. The research results show that implementing a good 5R culture has been proven to increase productivity. This is because people's activities are more effective and waste of work can be minimized

Keywords: 5R; productivity; visual management

1. PENDAHULUAN

Seiring dengan perkembangan industri manufaktur di Indonesia yang makin pesat dan persaingan usaha yang ketat membuat perusahaan - perusahaan yang sudah ada harus dapat meningkatkan kinerjanya agar mampu bersaing dengan perusahaan baru (Saefullah, 2022a). Indonesia merupakan negara berkembang dengan jumlah penduduk terbesar no.4 di dunia, ini menjadikan pangsa pasar yang luar biasa besar, sehingga perusahaan-perusahaan baru baik dari investor dalam negeri maupun investor asing atau luar negeri banyak yang tertarik untuk menanamkan modalnya di Indonesia dengan maksud mengambil keuntungan dari jumlah demografi pasar yang begitu besar (Saefullah et al., 2023).

Untuk mewujudkan cita-cita agar perusahaan dapat bertahan bahkan berkembang lebih maju diperlukan pondasi yang kokoh dalam menjalankan usahanya. Dalam hal ini PT. XYZ Fitting adalah perusahaan yang bergerak dibidang industri plumbing fitting dan sanitary yang menerapkan manajemen Japan dalam berproduksinya senantiasa untuk meningkatkan produktivitasnya agar dapat bersaing dan menjadi leader dibidangnya, salah satu pondasi dalam menjalankan bisnisnya hingga membangun konstruksi brand "Memperoleh Kepercayaan Pelanggan" adalah Program 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin) yang merupakan adaptasi dari 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke*) terutama perusahaan yang menerapkan manajemen Jepang. 5R mulanya dikembangkan di Jepang oleh Hiroyuki Hirano dan sudah digunakan oleh banyak negara diseluruh penjuru dunia (Osada & Gandamihardja, 1995).

Menurut (Suwondo C, 2019) budaya kerja yaitu sekumpulan pola perilaku yang melekat secara keseluruhan pada setiap individu yang ada di dalam suatu organisasi atau perusahaan. Dengan membangun budaya kerja dapat untuk meningkatkan dan mempertahankan sisi positif, kemudian dapat berupaya untuk membiasakan pola perilaku tertentu agar dapat terciptanya suatu bentuk baru yang bisa lebih baik, dan dapat terwujud dalam bentuk ekspresi kerja yang dilakukan.

Arti dari R pertama Ringkas yang berarti hanya ada barang yang diperlukan dilokasi kerja, hal ini penting agar tidak mengganggu efektifitas karyawan, tidak segera menemukan barang yang diperlukan disaat akan digunakan, ditambah lagi ada potensi barang yang diambil tidak sesuai, sehingga karyawan kurang produktif.

R kedua Rapi yaitu menempatkan barang yang diperlukan dengan rapi ditempat yang telah ditentukan, dengan kata lain barang yang diperlukan punya tempat dan posisi tetap. Jika konsep rapi tidak dilakukan oleh karyawan akan menimbulkan banyak waktu sia-sia, misalnya dalam mengambil dan mengembalikan barang perlu waktu yang lebih lama, sehingga kehilangan waktu untuk produksi.

R ketiga adalah Resik yang berarti melakukan pembersihan, tidak ada kotoran. Penekanan pada kegiatan resik ini adalah menghilangkan sumber kotor, sehingga waktu untuk kegiatan bersih-bersih menjadi berkurang. Konsep resik ini apabila tidak berjalan dengan baik waktu kerja banyak hilang untuk kegiatan bersih-bersih, sehingga akan berdampak pada hasil kerja atau produktivitas akan turun.

R keempat adalah Rawat "Visualisasi" (*Seiketsu*) yang berarti kondisi (kelainan, pemborosan, masalah) bisa terlihat dan mudah dipahami. Rawat berarti pula "Pelihara

Terus Kondisi Rapi dan Bersih". Jika kondisi kegiatan rawat ini tidak berjalan dengan baik tentunya banyak waktu yang akan terbuang atau sia-sia, hal ini dikarenakan kelainan atau gejala masalah yang muncul tidak segera diketahui (secara mudah dan cepat).

R kelima adalah Rajin (*Shitsuke*). Rajin dan Disiplin) yang berarti "Jadikan rapi dan bersih suatu kebiasaan atau budaya". Jika rajin dan disiplin tidak menjadi budaya dalam bekerja tentunya sulit sekali akan mendapatkan produktivitas yang dirncanakan.

(Nagashima, 2018) menjelaskan bahwa ini merupakan suatu metode sederhana untuk melakukan pengendalian proses produksi dengan 5R, seiring dengan perkembangan teknologi saat ini, konsep 5R sekarang banyak diterapkan oleh perusahaan-perusahaan di luar Jepang. Salah satu untuk mendukung pekerjaan dapat dilakukan lebih mudah dan nyaman serta dapat terkontrol dengan baik, oleh karenanya yang harus dibangun oleh perusahaan adalah budaya kerja yang baik, salah satunya yaitu penerapan dan pelaksanaan program 5R (Kusumadewi, 2022).

2. KAJIAN LITERATUR

2.1. Produktivitas

Beberapa penulis telah mendefinisikan produktivitas yang membantu penelitian yang relevan dengan teori tersebut. Menurut Serdamayanti (2017:61) produktivitas kerja merupakan bagaimana menghasilkan atau meningkatkan barang dan jasa setinggi mungkin dengan memanfaatkan sumber daya secara efisien. Sementara Hasibuan dalam Busro (2018:340) mendefinisikan produktivitas adalah perbandingan antara output (hasil) dengan input (masukan), jika produktivitas naik akan meningkatkan efisiensi (waktu-bahan-tenaga) dan sistem kerja, teknik produksi dan adanya peningkatan keterampilan dari tenaga kerjanya. Pendapat yang berbeda dikemukakan oleh Sinungan dalam Busro (2018:344) yang menyatakan produktivitas kerja merupakan kemampuan seseorang atau sekelompok orang untuk menghasilkan barang dan jasa dalam waktu tertentu yang telah ditentukan atau sesuai dengan rencana.

Sedangkan 5R adalah suatu metode penataan dan pemeliharaan wilayah kerja secara intensif yang berasal dari Jepang (*kaizen*) yaitu (*seiri, seiton, seiso, seiketsu, dan shitsuke*) dimana di Indonesia berubah menjadi (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin), yang digunakan oleh manajemen dalam usaha memelihara ketertiban, efisiensi, dan disiplin di lokasi kerja yang bertujuan untuk mengorganisir tempat kerjanya secara nyaman sehingga terwujudnya efisiensi, produktivitas, kualitas, dan keselamatan kerja. Metode 5R merupakan tahap untuk mengatur kondisi tempat kerja yang berdampak terhadap efektifitas kerja, efisiensi, produktifitas dan keselamatan kerja (Kuswara, 2014).

2.2. Visual Management System

Visual Menajemen System merupakan sistem manajemen yang berupaya meningkatkan kinerja suatu organisasi dengan menggunakan bentuk visual yang membantu orang memahami sekilas konteks organisasi dengan hanya melihat. Fungsi dari Visual Manajemen System adalah untuk penyederhanaan dengan tujuan untuk mempermudah upaya langsung dalam pemantauan, proses, penggambaran dan pendistribusian informasi secara luas. Berdasarkan Sahuni et al. (2020) media visual merupakan suatu media yang dapat dinikmati melalui panca-indra. Sedangkan

menurut Masani (2021), media visual memiliki perbedaan dengan media cetak dan media audio tetapi tidak dapat dipungkiri bahwa media tersebut dapat membantu mempermudah materi yang disampaikan.

2.3. Penelitian Terdahulu

Berdasarkan hasil penelitian sebelumnya terkait budaya 5R yang berdampak terhadap peningkatan efektifitas dan efisiensi antara lain: (1) Berdasarkan hasil penelitian Nelfianti (2018) dalam (Mayadilani, 2020) menyebutkan bahwa penerapan 5R cukup efektif dalam mengeliminasi bahaya dan membantu pekerja menyelesaikan pekerjaan dengan aman dan nyaman. (2) Sedangkan pada penelitian (Endriarni, 2020) menyebutkan bahwa penerapan 5R dapat mengefisienkan waktu untuk masing-masing hasil produksi, lingkungan kerja menjadi lebih rapi, ringkas, dan bersih. (3) Hasil penelitian (Liliana, 2018) penerapan 5R di Lembaga Pemerintah Kota Jakarta dapat meningkatkan efisiensi kerja pegawai dilihat dari kecepatan menyelesaikan pekerjaan dan tanggung jawab pekerjaan. (4) Penelitian Lila Bismala (2017) tentang penerapan budaya 5R sebagai cara peningkatan produktivitas UKM.

Beberapa bukti empiris dari penelitian sebelumnya yang menunjukkan dampak positif dari diimplementasikannya budaya 5R diantaranya adalah semangat kerja (Sari, 2015), produktivitas karyawan (Yudhanto & Purwanto, 2020), kinerja karyawan (Saefullah, 2022b) dan (Sofiyannurriyanti & Shofi, 2019) dan lingkungan kerja yang nyaman (Anthony, 2020). Mengacu temuan tersebut menunjukkan bahwa penerapan budaya 5R memiliki dampak positif pada kinerja organisasi, yaitu proses kerja yang efektif dan efisien.

Berdasarkan uraian di atas, peranan dari menerapkan budaya 5R di tempat kerja menjadi hal yang sangat penting dan perlu konsistensi dalam implementasinya. Seperti PT. XYZ Fitting untuk mewujudkan produk satu type saja membutuhkan komponen / part yang cukup banyak, begitu juga proses yang dilalui untuk masing - masing part cukup panjang. Dengan kondisi produksi yang begitu banyak dan beragam tipenya jika tidak dilandasi dengan pondasi manajemen visual control yang kuat akan kesulitan dalam mewujudkan proses produksi yang efektif dan efisien.

3. METODE RISET

Metode penelitian yang digunakan oleh peneliti ini adalah metode deskriptif dengan pendekatan kualitatif. Teknik pengumpulan data digunakan dengan observasi dan wawancara. Menurut (Sugiyono, 2019) menyatakan bahwa "metode penelitian kualitatif adalah metode penelitian yang berlandaskan pada filsafat post-positivisme atau pandangan, digunakan untuk meneliti kondisi obyek yang alamiah, dimana peneliti adalah instrumen kunci. Teknik pengumpulan data dilakukan dengan observasi, wawancara, dokumentasi.

Obyek penelitian pada karyawan PT. XYZ Fitting. Objek penelitian ini untuk melihat penerapan budaya 5R dan dampak yang ditimbulkan dalam pelaksanaan budaya tersebut. Populasi dari objek penelitian adalah karyawan PT. XYZ Fitting yang berjumlah 1200 orang. Narasumber dipilih dengan teknik purposive sampling, dimana narasumber yang dipilih memiliki pemahaman yang baik mengenai konsep dan

pelaksanaan 5R di perusahaan, sample diambil dari beberapa seksi produksi pabrik 1 yang berjumlah 127 karyawan untuk dilakukan observasi, sedangkan wawancara dilakukan kepada kepala seksi yaitu *Supervisor* atau *Foreman* dan ketua 5R. Adapun informan dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

Tabel. 1 Data Informan

No	Seksi	Nama	Jabatan	Masa Kerja
1	Forging	Nanang B Murtomo	SV Ketua 5R	32 th 33 th
2	Machining	Nanang B Murtani	SV Ketua 5R	32 th 30 th
3	Polishing	Setiawan Sujiyo	FM Ketua 5R	30 th 34 th
4	Plating metal	Eka D Imam S	SV Ketua 5R	34 th 27 th
5	Plating plastik	Eka D Nurhadi	SV Ketua 5R	34 th 17 th

Sumber: Data olahan (2023)

Observasi adalah salah satu Teknik penelitian dimana peneliti mengumpulkan data dengan cara mengamati kasus - kasus yang dibahas. Adapun makna observasi yang lebih sempit yaitu mengamati dan mendengarkan perilaku seseorang selama beberapa waktu tanpa melakukan manipulasi atau pengendalian, dan mencatat penemuan yang mungkin memenuhi syarat untuk digunakan ke tingkat penafsiran analisis. Observasi disini untuk melihat penerapan budaya 5R dari setiap item penilaian/klausul yang ada pada hearing sheet yang dikaitkan dengan dampak terhadap hasil kerja.

Wawancara adalah peneliti mendapatkan data yang diinginkan dengan bercakap-cakap dan tatap muka langsung kepada responden. Peneliti melakukan tanya jawab terhadap orang yang telah ditetapkan untuk mendapatkan informasi sejauh mana kegiatan 5R akan berdampak terhadap peningkatan produktivitas karyawan.

Dokumentasi adalah pengumpulan bahan dokumen harian, foto, dan lainnya yang diperoleh pada saat observasi dan wawancara, dokumen harian ini biasanya dalam bentuk laporan, majalah, cerita maupun biografi yang dapat digunakan sebagai sebuah bukti saat pengujian, mendokumentasikan (visualisasi) setiap kegiatan 5R, sehingga dari kegiatan tersebut dapat memberikan informasi kemajuan dari kegiatan (sebelum, sedang, sesudah) 5R.

Analisis data dilakukan melalui empat tahapan, yaitu reduksi data, penyajian data, dan penarikan kesimpulan/verifikasi data. Untuk memastikan data yang diperoleh valid, dengan menerapkan triangulasi temuan peneliti berusaha menguji keabsahan data dengan membandingkan beberapa temuan. Diawali dengan wawancara mendalam terhadap beberapa narasumber yang berbeda dengan satu pertanyaan yang sama, kemudian mengumpulkan data yang didapatkan dari hasil wawancara terhadap beberapa narasumber yang berbeda untuk selanjutnya mencocokkan beberapa pernyataan yang diungkapkan narasumber dengan hasil observasi yang didapatkan peneliti pada lapangan, sehingga data yang di dapat tidak bias.

4. HASIL DAN PEMBAHASAN

Dalam penerapan 5R yang dilakukan di pabrik 1 yaitu: *Forging, Machining, Polishing, Plating metal, dan Plating plastik* dengan jumlah karyawan sebanyak 127 orang. Pada penelitian ini yang menjadi obyek penelitian adalah kepala seksi yaitu *Supervisor/Foreman* dan ketua 5R di seksi tersebut. Data yang diperlukan dalam penelitian ini diperoleh melalui observasi, wawancara, dan dokumentasi. Dari hasil observasi dan wawancara penerapan 5R sangat berperan dalam peningkatan produktivitas karyawan, hal ini terlihat dari masing-masing R1, R2, R3, R4, dan R5 mampu menciptakan waktu kerja yang efektif, penjelasan masing-masing kegiatan 5R di bawah ini.

1. Kegiatan R1 (Ringkas)

Pemilahan, pemisahan, dan penyimpanan barang aktif.



2. Kegiatan R2 (Rapi)

Barang yang diperlukan punya Tempat dan Posisi Tetap.



1. Contoh pembagian, identifikasi area tempat kerja / lorong jalan (area pabrik)



3. Kegiatan R3 (Resik)

Bersih dari debu dan kotoran.

1. Contoh pembersihan setiap hari yang dilakukan oleh semua karyawan



3. SEISO : RESIK = BERSIH DARI DEBU DAN KOTORAN

(Aktivitas : membersihkan & memeriksa sampai detail sehingga membuat kondisi yang bersih tidak kotor oleh sampah, debu & kotoran)



4. Kegiatan R4 (Rawat)

Pelihara terus kondisi Rapi dan Bersih (sekalius mematuhi ketiga tahap sebelumnya).



5. Kegiatan R5 (Rajin)

Rajin yaitu pemeliharaan kedisiplinan pribadi masing-masing pekerja dalam menjalankan seluruh tahap 5R. Kebiasaan menjaga keputusan dengan tegas.



Siklus PDCA (*Plan, Do, Check, Action*) penerapan 5R dalam perusahaan sebagai berikut (Suarna et al., 2022) :

Plan: (1) Manajemen mencanangkan kegiatan 5R sebagai pondasi dalam Konsep Konstruksi Brand-nya dengan nama Penuntasan Kontrol Visual (*Visual Management*) melalui "Kegiatan 5R & K3 yang Tuntas". (2) Program kerja tahunan, kegiatan 5R menjadi point kontrol dalam pedoman kerja untuk semua seksi. (3) Kegiatan audit 5R setiap semester yang dikelola oleh sekretariat 5R.

Do: (1) Pendidikan dan Pelatihan program training kepada seluruh karyawan yang diselenggarakan oleh HRD setiap bulan. (2) Kegiatan bulanan melalui rapat-rapat ketua 5R untuk membahas perkembangan kegiatan dan diskusi pelaksanaan 5R di seksi/departement. (3) Patrol rutin 2 mingguan ke seksi-seksi yang dihadiri oleh Top Manajemen (Direktur & Staff Japan). (4) Pelaksanaan audit setiap semester yang dilakukan oleh auditor yang ditunjuk oleh manajemen (*Supervisor*). (5) Kunjungan ketua 5R ke seksi lain.

Check: (1) Evaluasi temuan patrol 5R manajemen tiap dua mingguan, (2) Evaluasi penilaian 5R internal seksi setiap bulan dalam pertemuan meeting ketua 5R., (3) Evaluasi hasil audit yang dilakukan setiap semester, (4) Evaluasi hasil audit / penilain dari Global grup internasional.

Action: Kegiatan ini untuk membuat tindakan perbaikan dari berbagai evaluasi yang sudah dilakukan dalam peningkatan / perbaikan yang berkelanjutan.

Penerapan Ringkas (R1)

Penerapkan R yang pertama, yaitu Ringkas (Seiri) yang berarti hanya ada barang yang diperlukan. Kegiatan pertama adalah pemilahan, kegiatan kedua adalah pemisahan, dan kegiatan ketiga adalah penyimpanan. Dari ketiga kegiatan tersebut dapat digambarkan sebagai berikut:

Sasaran dari Ringkas adalah semua barang, sarana, dan pendukung produksi. *Hearing Sheet*/panduan dalam Ringkas : (1) Peraturan (barang aktif, kurang aktif, *slow moving*, dan *dead stock*), (2) Pemeriksaan rutin (barang aktif, kurang aktif, *slow moving*, dan *dead stock*), (3) Alasan terjadinya barang (*slow moving* dan *dead stock*), (4) Identifikasi yang mudah dilihat (*slow moving* dan *dead stock*), (5) Nama, tanggal kejadian, batas penanganan, PIC (*slow moving* dan *dead stock*), (6) Aturan “Jumlah dan Fifo” penyimpanan barang / part, (7) Target dan rencana perbaikan dari masalah yang ada, (8) Rencana dan sasaran perbaikan dengan visualisasi.



Penerapan Rapi (R2)

Penerapan R yang kedua, yaitu Rapi (Seiton) adalah menempatkan barang yang diperlukan dengan rapi ditempat yang telah ditentukan, dengan kata lain barang yang diperlukan punya tempat dan posisi tetap. Dari Penerapan Rapi terangkum seperti di samping ini:

Metode pnerapan yaitu dengan istilah 3t, Tei - Ichi (posisi tetap), Tei - Ryoo (jumlah tetap), Tei - Hookoo (arah tetap). Hal ini bertujuan untuk menghilangkan pemborosan sehingga akan tercipta : (1) Proses kerja lebih cepat (*speed kerja*), (2) Mutu produk dan lingkungan lebih baik, (3) Keselamatan dan kesehatan kerja (K3).



Hearing Sheet/panduan dalam rapi: (1) Pembagian area dan identifikasi dari lorong dan lokasi kerja, (2) Identifikasi posisi tetap, (3) Identifikasi penanggung jawab, (4) Identifikasi nama, lokasi mudah dipahami, (5) Peraturan point orde, lot order, (6) Barang mudah dipahami, diambil, dan dikembalikan, (7) Rencana dan tujuan perbaikan layout, (8) Tidak ada bahaya jatuh karena penanganan kerja abnormal, (9) Penyebab jatuh dari sarana dan prasarana.

Penerapan Resik (R3)

Penerapan R ketiga, yaitu Resik (*seiso*) adalah melakukan pembersihan, tidak ada kotoran, sekaligus melakukan pemeriksaan sampai kebagian-bagian yang kecil -kecil. Dalam kegiatan resik ini terangkum di samping ini:

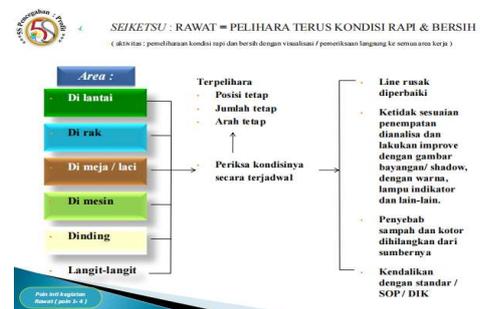
Dalam kegiatan Resik ini Hearing Sheet/ panduan yang digunakan: (1) Petugas / PIC kebersihan, (2) Waktu kebersihan sudah ditetapkan, (3) Tidak ada sampah, mesin rusak, (4) Perbaikan sumber terjadinya sampah, kotoran, debu, (5) Metode penyipanan terhindar dari benda asing (sampah, debu, kotoran), (6) Tidak ada bahaya terjepit, tergulung, terbakar, dan tergores, (7) Tidak ada masalah pada bagian alat ukur, (8) Tabel periksa dibuat dan diimplementasikan.



Dari hasil wawancara tersebut, penerapan Resik ini sudah dilaksanakan dengan baik. Hal ini dibuktikan dengan berkurangnya waktu bersih-bersih dikarenakan sudah dilakukannya perbaikan terhadap sumber penyebab kotor.

Penerapan Rawat (R4)

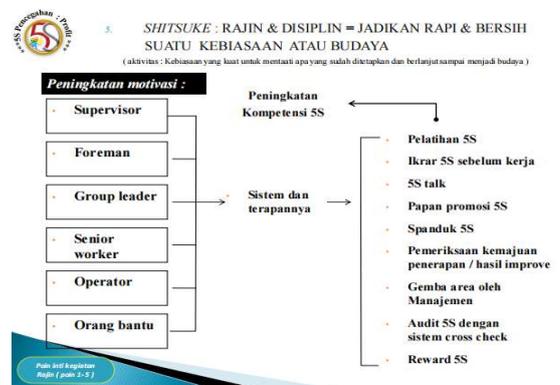
Penerapan R yang keempat, yaitu Rawat “Visualisasi” (Seiketsu) adalah kondisi (kelainan, pemborosan, masalah) bisa terlihat dan mudah dipahami. Rawat berarti pula “Pelihara Terus Kondisi Rapi dan Bersih”. Kegiatan dari rawat ini adalah menciptakan kebiasaan untuk Periksa kondisinya secara terjadwal.



Dalam kegiatan Rawat ini Hearing Sheet / panduan yang digunakan: (1) Identifikasi normal dan tidak normalnya indikator produktivitas, (2) Identifikasi normal dan tidak normalnya stock bahan baku, perlengkapan part, dan produk, (3) Identifikasi status mesin, (4) Pencegahan berulang masalah sudah diimplementasikan, (5) Menghilangkan pemborosan waktu pencarian barang, (6) Manual pendidikan karyawan baru mudah dipahami, (7) Kondisi produk, part, material mudah dipahami (sebelum, saat, sesudah proses), (8) Pembaharuan materi pendidikan jelas, (9) Data yang diposting dalam papan kontrol terupdate, (10) Kontrol rencana kerja dan absensi, (11) Identifikasi kecelakaan kerja, (12) Visualisasi ketidaksesuaian kualitas, (13) Visualisasi potensi kecelakaan kerja, (14) Visualisasi perubahan (5M, 3H).

Penerapan Rajin (R5)

Rajin (Shitsuke) adalah kebiasaan menjaga keputusan dengan tegas. Karyawan yang rajin akan melakukan apa yang harus dilakukan dan tidak melakukan apa yang tidak boleh dilakukannya (Pandiangan, 2017). Shitsuke (Rajin dan Disiplin) yang berarti “Jadikan rapi dan bersih suatu kebiasaan atau budaya”. Kegiatan rajin dan disiplin tergambar seperti bagan di samping ini:



Dalam kegiatan Rajin ini Hearing Sheet/ panduan yang digunakan: (1) Mengucapkan salam dengan jelas, (2) Peraturan seragam, APD ditaati, (3) Ikrar sebelum bekerja, (4) Kumpulan one point lesson dijelaskan setiap hari saat meeting, (5) Pendidikan dan pelatihan dilaksanakan sesuai rencana, (6) Tabel skill karyawan dan

pengembangan multi skill, (7) Pengembangan kaizen (kecil-kecil) dilakukan, (8) Contoh kasus ditempat kerja lain, (9) Alat angkut sudah ada ketentuan dalam pengoperasiannya, (10) Tidak ada sikap kerja dipaksakan, perilaku tidak aman, (11) Konfirmasi kemajuan rencana perbaikan 5R per bulan, (12) Waktu 5R (cycle) ditentukan dan dilakukan, (13) Rencana meeting kizuki teian (tinjauan lokasi kerja/fixed point), (14) Pemahaman tujuan 5R dengan pekerjaannya, (15) Pendidikan 5R untuk karyawan baru dan mutasi.

Dari hasil observasi, wawancara yang dilakukan terhadap Supervisor dan Ketua 5R, serta visual kontrol seksi yang ada di Pabrik 1 yaitu: Forging, Machining, Polishing, Plating metal, dan plating plastik menunjukkan bahwa pelaksanaan 5R dalam mendukung produktivitas karyawan telah berjalan dengan baik, apalagi dengan adanya Hearing Sheet sebagai penduan dan keseragaman tindak dalam suksesnya kegiatan 5R. Hasil wawancara dengan supervisor dan ketua 5R bahwa mereka dan anggotanya yang ada dimasing-masing seksi begitu paham tujuan dari kegiatan 5R, yaitu: (1) Keselamatan dan kesehatan kerja (K3), (2) Peningkatan kualitas, (3) Peningkatan produktivitas, adapun hasil wawancara secara keseluruhan penerapan 5R dapat dirangkum sebagai berikut:

Inti dari penerapan R1 (Ringkas) dikaitkan dengan peningkatan produktivitas adalah mempermudah dan mempercepat produksi, hal ini karena barang aktif (yang dibutuhkan) sudah dipisahkan dan didekatkan dengan lokasi produksi, sedangkan barang kurang aktif, slow moving, dan dead stock penyimpanannya dijauhkan.

Pada penerapan R2 (Rapi) menitikberatkan pada 3T yaitu: (1) Tei-Ichi (Posisi Tetap), (2) Tei-Ryoo (Jumlah Tetap), (3) Tei-Hookoo (Arah Tetap), sehingga mempercepat pengambilan dan pengembalian tanpa kuatir salah, dengan layout yang baik aliran barang berjalan dengan lancar (lebih efektif), point order dan lot order menjadi pengendalian visual sehingga barang yang ada sesuai kebutuhan (lebih efisien). Pekerja merasa aman dan nyaman terhindar dari bahaya jatuh, tersandung, tergores, dll, sehingga produktivitas terjaga dengan baik.

Dalam penerapan R3 (Resik) responden memahami dari kegiatan ini, waktu dan petugas kebersihan sudah tersusun rapi. Inti dari kegiatan resik adalah menghilangkan sumber pengotor, sehingga waktu bersih-bersih berkurang, penyimpanan material, jig, dan alat ukur terjamin baik, sehingga masalah dapat diperkecil. Performa mesin menjadi lebih baik, down time berkurang sehingga dapat meningkatkan produktivitas.

Penerapan R4 (Rawat) dijelaskan oleh supervisor dan ketua 5R bahwa visual kontrol sangat membantu dalam proses kerja, yaitu untuk melihat normal dan tidak normalnya dari mesin, kualitas yang dihasilkan, dan pencapaian produktivitas sehingga apabila ada ketidaknormalan mudah terdeteksi. Pendidikan karyawan baru atau mutasi ditangani dengan baik, dari sisi materi pendidikan mudah dipahami dan uptodate (ter-update), serta item-item perubahan termonitor dengan jelas, sehingga produksi bisa berjalan lancar dan akhirnya produktivitas dapat tercapai.

Penerapan R5 (Rajin) dijelaskan bahwa kegiatan ini (R5) untuk membudayakan/memperkuat dari sisi moral dalam menjalankan R1 sampai dengan R4. Ditandai dengan salam saat berpapasan, senam sebelum bekerja, ikrar sebagai penyemangat kerja, dan hal-hal baik yang mendukung kegiatan produksi harian

dijelaskan sebelum bekerja, serta adanya tabel skill dan rencana pengembangan multi skill karyawan. Kemajuan rencana perbaikan 5R dikonfirmasi setiap bulan.

Dari hasil penilaian dan produktivitas di Pabrik 1 adalah sebagai berikut:

Tabel 2. Hasil Penilaian 5R

Seksi	Tahun			
	2020	2021	2022	2023
FO	72	77	86	82
MC	77	82	87	83
PO	73	77	86	83
PL1	74	83	72	80
PLP	74	83.5	82	84
Rata-rata	74 (B +)	80.5 (A -)	82.6 (A)	82.4 (A)

Hasil Produktivitas Pb.1 (Rp/Orang/Jam)

Total	2020	2021	2022	2023
Pb.1	99,800	102,372	115,565	119,276

Sumber: 2023 (s/d Agustus'23)

Dalam proses penilaian untuk 5R berdasarkan hasil audit yang dilakukan setiap tahun dua kali oleh petugas yang ditunjuk oleh manajemen. Petugas yang ditunjuk adalah kalangan supervisor-up dan telah mendapatkan pelatihan/pendidikan yang dilakukan oleh induk perusahaan grup. Metode penilaian berdasarkan audit dokumentasi dan cek lapangan/tempat kerja berdasarkan check/hearing sheet yang ada pada setiap tahap 5R.

Sedangkan prosuktivitas dihitung setiap bulan untuk masing-masing seksi. Rumusan untuk perhitungan produktivitas per orang per jam adalah = jumlah cost amount (pass) dibagi working hours (total) atau total jumlah hasil pass (rupiah) dibagi total jam kerja. Cost amount sendiri dihitung dari total pcs (pass) dikalikan cost proses masing-masing item part yang dihasilkan, sedangkan total jam kerja adalah jumlah hari kerja dikali jam kerja dikali jumlah karyawan ($HK \times JK \times \text{Jumlah Karyawan}$), sehingga didapatkan nilai produktivitas Rp. / jam / karyawan ($\text{Prod. Rp/jam/kary} = \text{out total pass} / \text{total waktu kerja}$).

5. KESIMPULAN

5.1 Kesimpulan

Setelah dilakukan pengumpulan data berdasarkan wawancara dan observasi dengan menggunakan metode kualitatif terkait penerapan budaya 5R (ringkas, rapi, resik, rawat, rajin) dalam menunjang kinerja Pabrik 1 Fitting, maka bisa diambil kesimpulan bahwa penerapan 5R adalah metode yang sistematis untuk membuat tempat kerja yang aman, nyaman dan menciptakan efektivitas kerja, efisiensi, produktivitas, dan keselamatan kerja.

Bahwa berdasarkan hasil observasi dan wawancara terhadap responden tentang produktivitas kerja karyawan di PT. XYZ Fitting menyatakan sangat setuju bahwa kegiatan 5R dapat meningkatkan produktivitas karyawan, oleh karena itu program 5R harus selalu di update untuk lebih baik agar para karyawan bisa meningkatkan produktivitas kerja mereka. Hal ini ditunjukkan adanya korelasi kuat sebesar 0,81 antara nilai 5R dengan produktivitas, ditambah kenyamanan karyawan dalam bekerja meningkat.

Hakekatnya hasil akhir penerapan 5R yang sukses adalah: (1) Menurunkan pemborosan, (2) Meningkatkan mutu dan produktivitas, (3) Menghindari kecelakaan kerja, (4) Meningkatkan kinerja tim, (5) Absensi yang rendah, (6) Peningkatan dan perbaikan kinerja yang berkelanjutan, (7) Peralatan kantor dan lokasi kerja yang teratur, rapi dan bersih, (8) Hasil produksi yang berkualitas baik, (9) Keunggulan untuk mempunyai karyawan yang bermental maju, bersikap dan berperilaku positif serta, (10) Langkah awal menuju perusahaan kelas dunia.

Dengan berbagai keterbatasan penulis dari sisi pengetahuan dan pengalaman yang belum banyak, dalam penelitian kali ini masih banyak kekurangannya, oleh karena itu pada kesempatan yang lain semoga dapat disempurnakan oleh peneliti berikutnya khususnya hubungan penerapan budaya 5R terhadap produktivitas karyawan.

5.2. Saran

Meskipun pengaruh program 5R terhadap produktivitas kerja karyawan di PT.XYZ Fitting yang saat ini dijalankan menunjukkan kriteria kuat/baik, namun dengan kerendahan hati penulis ingin memberikan saran yang mungkin berguna sebagai bahan masukan bagi perusahaan diantaranya:

1. Pelaksanaan program 5R agar lebih ditingkatkan dan mendapatkan perhatian manajemen agar dapat menjadi habit atau budaya oleh semua karyawan di perusahaan sehingga dapat menunjang produktivitas kerja karyawan.
2. Perlu diberikan pelatihan program 5R yang berkesinambungan dengan materi-materi yang sesuai dengan tuntutan perkembangan industri kepada seluruh karyawan agar program tersebut dapat dilaksanakan dengan baik sehingga dapat meningkatkan produktivitas kerja karyawan yang berkelanjutan di PT. XYZ Fitting.
3. Perlu dilakukan program peningkatan Reward yang sudah ada dan Punishment agar setiap karyawan memiliki tanggung jawab dan target yang sama dalam penerapan 5R.

REFERENSI

- Anthony, M. B. (2020). Pengaruh Budaya 5R dan Kinerja Karyawan terhadap Lingkungan Kerja di Sinter Plant PT.XYZ. *Jurnal Media Teknik Dan Sistem Industri*, 4(2), 71. <https://doi.org/10.35194/jmsti.v4i2.1031>
- Busro, Muhammad. 2018. *Teori-Teori Manajemen Sumber Daya Manusia*. Jakarta: Prenadameidia Group.
- Bismala, L. (2017) Analisis Kondisi Lingkungan Fisik Kerja, dan Budaya kerja 5R dalam Meningkatkan produktivitas UKM. *Proceeding. Seminar Nasional FT-UITSU*.
-

- Endiarni, A. (2020). Terapan 5S dalam Peningkatan Produktivitas berdasarkan Permenaker Nomor 5 Tahun 2018. *HIGEIA (Journal of Public Health Research and Development)*, 4(2), 201-211. <https://doi.org/10.15294/higeia.v4i2.31040>
- Kustandi, C., Farhan, M., Zianadezdha, A., Fitri, A., & Agustia, L. N. (2021). Utilization of Visual Media to Achieve Learning Objective. *Akademika: Jurnal Teknologi Pendidikan*, 10(02), 291-299. <https://doi.org/10.34005/akademika.v10i02.1402>
- Kusumadewi, M. F. (2022). Penerapan Budaya 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin) Dalam Menunjang Kinerja Gudang. *Jurnal Bisnis, Logistik Dan Supply Chain (BLOGCHAIN)*, 2(2), 58-63. <https://doi.org/10.55122/blogchain.v2i2.529>
- Liliana, C., & Suyadi. (2020). Implementasi Budaya 5R di Lembaga Pemerintah K Jakarta. *Jurnal Utilitas*, 4(1), 24-33. <https://doi.org/10.22236/utilitas.v4i1.4687>
- Nagashima. (2018). *Hearing Sheet 5R. Pendidikan Internal*.
- Nelfiyanti Nelfiyanti, Leola Dewiyani, Wiwik Sudarwati, Annisa Mulia Rani. (2018). Implementasi 5R di SasaHomestay Teluk Jambe Karawang. *Jurnal Pengabdian Masyarakat Teknik (JPMT)*.1(1). pp.39-44
- Osada, T., & Gandamihardja, M. (1995). *Sikap kerja 5s*. Pustaka Binaman Pressind.
- Ririn Regiana Dwi Satya, Sahat Sinambela, Irman maulana, & Nurdeni, N. (2022). Penyuluhan Budaya 5R dan Kesehatan Keselamatan Kerja di PT. Tunggal Indotama Abadi. *Jurnal Pengabdian Dan Peningkatan Mutu Masyarakat (Janayu)*, 3(2), 105-115. <https://doi.org/10.22219/janayu.v3i2.21529>
- Saefullah, A. (2022a). Analisa Tingkat Kepuasan Pelanggan Terhadap Kualitas Pelayanan Pada Toko Online Shop XYZ. *Economic and Business Management International Journal (EABMIJ)*, 4(3), 278-285. <https://doi.org/10.556442/eabmij.v4i03.221>
- Saefullah, A. (2022b). Pengaruh Disiplin Kerja Pegawai Dan Kualitas Pelayanan Publik Terhadap Kepuasan Masyarakat Di Kantor Desa Kadugede Kecamatan Kadugede Kabupaten Kuningan. *Jurnal Ilmiah Manajemen, Bisnis Dan Kewirausahaan*, 2(2), 1-20. <https://doi.org/10.55606/jurimbik.v2i2.129>
- Saefullah, A., Abas, F., & Pardian, R. (2023). Analyzing The Performance of Cooperative Services At Padaidi Jaya To Increase Member Welfare. *FIRM Journal Management Studies*, 8(2), 236-249. <https://doi.org/10.33021/firm.v8i2.4573>
- Sari, R. K. (2015). Pengaruh Budaya Kerja 5R dan Komunikasi Internal Terhadap Semangat Kerja dan Kinerja Karyawan. *Widya Cipta*, 7(2), 141-154.
- Sedarmayanti, (2009). Sumber Daya Manusia dan Produktivitas Kerja. Mandar Maju
- Sofiyannurriyanti, & Shofi, A. I. A. (2019). Penerapan Budaya Kerja 5r/5s dan Pengaruhnya Terhadap Kinerja Karyawan di CV. Cahaya Mandiri. *MATRIK*, 19(2), 31. <https://doi.org/10.30587/matrik.v19i2.727>
- Yudhanto, A. D., & Purwanto, P. (2020). Analisa Pengaruh Penerapan Budaya 5s Terhadap Produktivitas Karyawan Di PT Samsung Electronics Indonesia, Bekasi. *Jurnal Muara Ilmu Ekonomi Dan Bisnis*, 4(2), 205. <https://doi.org/10.24912/jmieb.v4i2.7609>

Penerapan Budaya 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat,
Rajin) Dalam Meningkatkan Produktivitas
Karyawan Produksi Pabrik 1 Fitting PT. XYZ
