

BAB IV

TINJAUAN PUSTAKA

4.1 Definisi 5R

Menurut Satrio et al., (2015) Metode 5R adalah sebuah pendekatan dasar dalam mengatur lingkungan kerja, yang pada intinya berusaha mengeliminasi pemborosan sehingga tercipta lingkungan kerja yang efektif. Berdasarkan hasil audit dengan metode 5R dapat diberikan usulan perbaikan untuk menciptakan area kerja yang aman dan nyaman (Satrio et al., 2015).

Menurut Riduan et al.,(2021) Lima R atau lima S adalah metode organisasi tempat kerja yang menggunakan daftar lima kata berbahasa Jepang yaitu seiri, seiton, seiso, seiketsu, dan shitsuke. Kelima S ini menjelaskan cara mengatur ruang kerja untuk efisiensi dan efektivitas dengan mengidentifikasi dan menyimpan barang-barang yang digunakan, mempertahankan area dan item barang. Dengan diterapkannya program 5R diharapkan kondisi tempat kerja menjadi lebih terorganisir, tertata rapi dan bersih sehingga dapat

menghilangkan pemborosan baik dari segi waktu maupun biaya yang diakibatkan oleh kondisi tempat kerja yang berantakan.

Menurut Oesman R., (2014) Pada dasarnya program 5R bukanlah merupakan standar kerja, melainkan budaya kerja. Sehingga untuk menanamkan pembiasaan dalam upaya pembentukan budaya 5R bukanlah suatu yang instan, dibutuhkan waktu bertahun-tahun untuk menjadi budaya. Pada tahap implementasi 5R tentu tidak ada yang sempurna, semua harus berpikir menjadi lebih baik, menjadi lebih baik dan terus akan menjadi lebih baik. Oleh karena itu dalam implementasinya diperlukan komitmen manajemen dalam bentuk persetujuan atau janji dari manajemen, dalam mengembang tugas dan tanggung jawabnya untuk menjadikan 5R sebagai budaya perusahaan di masa mendatang.

Lima S atau Lima R ini tidak bias diacak, semuanya berurutan dan saling terkait. Apabila ada satu S yang tidak dijalankan maka prinsip tersebut tidak utuh dan tidak berhasil. Apa saja S tersebut?

- a. **S yang pertama – Seiri atau Ringkas**, Istilah Seiri berarti membedakan antara yang diperlukan dan yang tidak diperlukan serta membuang yang tidak diperlukan. Tujuan organisasi adalah memusnahkan item-item yang tidak diperlukan dengan fokus pada barang utama yang diperlukan untuk memenuhi persyaratan dalam bekerja dan menyingkirkan item-item yang tidak diperlukan. Meningkatkan produktivitas mesin, yaitu dengan mengurangi waktu mesin menganggur.
- b. **S yang kedua – Seiton atau Rapi**, Istilah Seiton berarti menyusun barang-barang dengan tepat atau dalam tata letak yang benar sehingga dapat dipergunakan dalam keadaan mendadak. Prinsip ini mengutamakan manajemen fungsional dan penghapusan proses pencarian.
- c. **S yang ketiga – Seiso atau Resik** Sesuai dengan namanya, resik berarti bersih. Resik berkaitan dengan banyak masalah berarti lebih dari sekedar membuat barang bersih. Seiso lebih merupakan sebuah falsafah dan komitmen untuk bertanggung jawab atas segala aspek barang yang digunakan dan untuk memastikan

semua barang selalu dalam kondisi prima.

- d. **S yang keempat – Seiketsu atau Rawat** Istilah Rawat berbeda dengan istilah lain. Rawat lebih menunjukkan suatu keadaan. Keadaan ini diperoleh bila berkonsentrasi pada pemilahan, penataan dan pembersihan secara berulang-ulang. Hal ini berarti melaksanakan aktivitas 5S dengan teratur sehingga keadaan tidak normal tampak, dan melatih keterampilan untuk memelihara dan melatih kontrol visual..
- e. **S yang kelima – Shitsuke atau Rajin**, Konsep 5S atau 5R ini yang paling sulit sebab berkaitan dengan habit, yaitu setiap orang didalam ruangan 5R memastikan seiketsu berjalan dengan baik dengan rambu-rambu atau peraturan yang telah disepakati(Suprayitno et al., 2021)..
- f.

4.2 Tujuan Budaya Kerja 5R

Tujuan Penerapan 5R menurut (Waluyo, 2011) :

1. Terciptanya tempat kerja yang bersih, cerah, teratur dan menyenangkan.

2. Terawatnya peralatan dan perlengkapan serta bangunan selama proses kerja.
3. Terwujudnya disiplin kerja yang dibutuhkan untuk mencapai standar kerja.
4. Tercapainya perbaikan mutu kerja dengan mengurangi keragaman hasil kerja.
5. Terselenggaranya perbaikan efisiensi dan efektivitas di masing-masing fungsi.
6. Terbinanya suasana kerja yang nyaman dan menyenangkan, berdisiplin dan saling menghargai antar karyawan.

4.3 Manfaat Budaya kerja 5R

Menurut BPPTK (2003), menyatakan bahwa manfaat dari penerapan program 5R antara lain:

- a. Menyediakan tempat kerja yang menyenangkan, tempat kerja yang bersih, rapi dan teratur

- b. Membantu mengefisiensikan pekerjaan
- c. Memperkecil kecelakaan kerja. Lingkungan kerja yang menerapkan 5R bebas bahaya kecelakaan kerja
- d. Membimbing pada kualitas produk yang lebih baik dan peningkatan produktivitas

Sedangkan menurut hasil penelitian Lingareddy, *et al* (2013) keuntungan dari menerapkan 5R yaitu:

1) Ringkas:

Penghematan biaya, melindungi barang/alat, penggunaan yang lebih baik dari tempat kerja, pencegahan kehilangan alat.

2) Rapi:

Adanya kemajuan proses, meningkatkan efisiensi, memperpendek waktu yang dibutuhkan untuk mencari hal yang diperlukan, peningkatan keamanan.

3) Resik:

Improvisasi kondisi kerja bagi pekerja, jumlah pelanggan telah meningkat setelah mempertahankan tata letak yang bersih dan rapi setelah biaya perawatan mesin berkurang.

4) Rawat:

Standart perusahaan meningkat, peningkatan keamanan telah didukung sehingga mengurangi cedera pekerja, kerugian material juga berkurang dan mengurangi resiko kecelakaan.

5) Rajin:

Memberikan ruang untuk partisipasi pekerja dalam mendesain area kerja dan pemeliharaan, menurunkan pekerja absen.

Menurut Liliana (2018) Manfaat budaya kerja 5R adalah :

1. Membuat area kerja jadi lebih bersih, rapi, aman, dan menyenangkan.
2. Meningkatkan pemanfaatan lantai kerja sebagai ruang penyimpanan Meminimalisasi waktu yang terbuang untuk mencari alat kerja, material dan dokumen
3. Mengurangi kerusakan mesin karena peralatan selalu bersih dan terawat, sehingga membuat peralatan jadi lebih awet dan tahan lama.

4. Menumbuhkan tanggung jawab karyawan dan rasa memiliki di area kerja.
5. Meningkatkan produktivitas kerja. Dengan penataan material dan peralatan kerja yang baik, karyawan pun bisa bekerja lebih efektif dan efisien.

4.4 Penelitian Terdahulu Budaya Kerja 5R

Pada penelitian terdahulu ada 3 judul penelitian yang ditampilkan sebagai berikut :

1. Usulan perbaikan berdasarkan metode 5S Untuk Area Kerja Lantai Produksi di PT X Nugraha et al., 2015)
2. Pengaruh Program 5R Terhadap Produktifitas kerja karyawan pada produksi pemintalan benang di PT.XYZ (Sartono & Abduh, 2018)
3. Mencegah Kecelakaan Kerja Dengan Budaya 5R (Suprayitno et al., 2021)

Penelitian Terdahulu mengenai budaya kerja 5R

No.	Judul	Tujuan	Metode Desain & Sampel Penelitian	Hasil Penelitian
1.	Mencegah Kecelakaan Kerja Dengan Budaya 5R (Suprayitno et al., 2021)	Melalui budaya ini pula masyarakat kemudian diharapkan mampu menciptakan produktivitas yang lebih baik.	Penelitian ini sendiri menggunakan metode deskriptif samtif dengan interaksi langsung bersama narasumber.	5R merupakan budaya tentang bagaimana seseorang melaksanakan tempat kerjanya secara benar. Bila tempat kerja tertata rapi, bersih, dan tertib, maka kemudahan bekerja perorangan dapat diciptakan, dan dengan demikian 4 bidang sasaran pokok industri, yaitu efisiensi, produktivitas, kualitas, dan keselamatan kerja dapat lebih mudah dicapai.
2.	USULAN PERBAIKAN BERDASARKAN METODE 5S (SEIRI, SEITON, SEISO, SEIKETSU, SHITSUKE) UNTUK AREA KERJA LANTAI PRODUKSI DI PT.X* (Nugraha et al., 2015)	Penelitian ini membahas mengenai perbaikan area kerja.	Metode yang digunakan untuk pengaturan area kerja menggunakan pendekatan dasar konsep 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke). Model penelitian untuk mengetahui kondisi area kerja dengan menggunakan cara audit. Melalui metode ini area kerja akan berjalan lebih terorganisir dan terlihat sehingga dapat mengurangi peluang terjadinya pemborosan pada area kerja. Metode ini juga dapat mengontrol dan mempertahankan agar area kerja tetap teratur.	Saat ini area kerja yang ada di perusahaan berjalan tidak teratur dan tidak terorganisir, tidak ada sistem atau kebijakan untuk menciptakan atau pemeliharaan terhadap area kerja agar terciptanya area kerja yang efektif. Area kerja yang saat ini masuk ke dalam kriteria sangat buruk. Setelah dilakukannya perbaikan pada area kerja menghasilkan nilai program 5S sebesar 77,78% dan masuk ke dalam kriteria baik. Kata
3.	PENGARUH PROGRAM 5R (RINGKAS, RAPI, RESIK, RAWAT, RAJIN) TERHADAP PRODUKTIVITAS KERJA KARYAWAN PADA PRODUKSI PEMINTALAN BENANG DI PT. XYZ (Sartono & Abdah, 2018)	mendorong PT. XYZ untuk meningkatkan produktivitasnya agar mampu bersaing dengan perusahaan lain.	upaya meningkatkan produktivitas perusahaan PT. XYZ mulai menerapkan hal yang mendasar dengan menjalankan program 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin) di perusahaan dengan harapan dapat meningkatkan produktivitas melalui program tersebut.	Hasil akhir dari kesuksesan program 5R ini antara lain : Menurunkan pemborosan, Meningkatkan mutu dan produktivitas, Menghindari kecelakaan kerja, Meningkatkan kinerja tim, Absensi yang rendah, Peningkatan & perbaikan kinerja yang berkelanjutan, Peraturan kantor dan lokasi kerja yang teratur, Rapi dan bersih, Gogus mutu yang berjalan dengan baik, Hasil produksi yang berkualitas baik, Keunggulan untuk memiliki karyawan yang berjiwa maju dan berperilaku positif serta langkah awal menuju perusahaan kelas dunia.

Gambar 4. 1 Penelitian Terdahulu Budaya Kerja 5R