

RANCANGAN 5R DI AREA PENGAMBILAN BAHAN BAKU PT GARAM SEGOROMADU

Alfridho Daffa Sidqi Hidayat*¹, Abi Hanif Dzulkarnain ²
^{1,2}Jurusan Manajemen, Universitas Muhammadiyah Gresik, Gresik
e-mail: *indrifergi@gmail.com, roziana.umg@gmail.com

Abstrak

PT GARAM Segoromadu, sebuah perusahaan manufaktur garam terkemuka di Gresik, Jawa Timur, bergulat dengan tantangan yang terus menerus di area produksi, yang ditandai dengan adanya sisa-sisa seperti kayu palet dan baut. Sisa-sisa ini menimbulkan risiko kerusakan mesin yang signifikan, yang berpotensi menyebabkan proses produksi yang tidak stabil. Untuk mengatasi masalah ini secara komprehensif, studi ini mengusulkan implementasi strategis dari metode 5R, yang merupakan adaptasi dari prinsip-prinsip 5S Jepang yang terkenal (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke). Dengan menerapkan prinsip-prinsip ini, perusahaan bertujuan untuk merapikan area pengumpulan bahan baku secara sistematis, sehingga meminimalkan risiko kerusakan mesin dan menumbuhkan lingkungan kerja yang lebih teratur, efisien, dan produktif

Kata kunci : Rancangan 5R, Kerusakan Mesin, Produktivitas.

Abstract

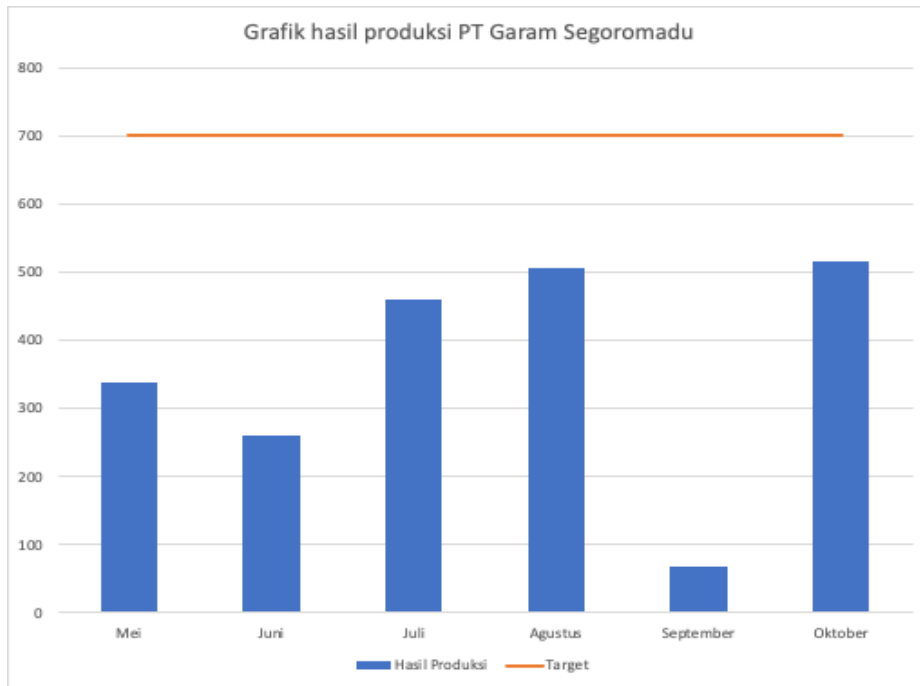
PT GARAM Segoromadu, a prominent salt manufacturing company in Gresik, East Java, grapples with persistent challenges in the production area, characterized by the presence of remnants like pallet wood and bolts. These remnants pose a significant risk of machine damage, potentially leading to unstable production processes. To address this issue comprehensively, the study proposes the strategic implementation of the 5R method, an adaptation of the renowned Japanese 5S principles (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke). By incorporating these principles, the company aims to systematically declutter the raw material collection area, thereby minimizing the risk of machine damage and fostering a more organized, efficient, and productive work environment.

Keywords : 5R Design, Machine Breakdown, Productivity.

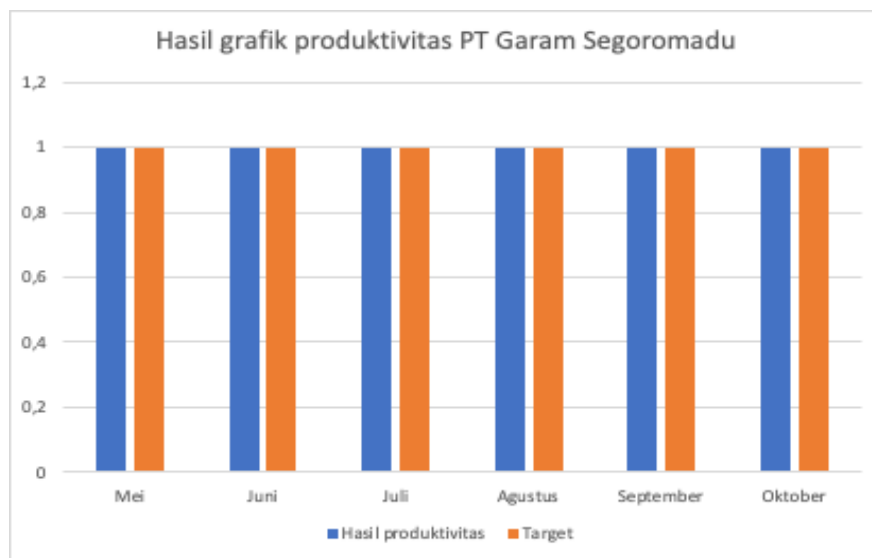
PENDAHULUAN

Era globalisasi dan persaingan bisnis yang semakin ketat, meningkatkan produktivitas merupakan salah satu faktor kunci yang sangat penting bagi perusahaan dalam berbagai sektor industri. Produktivitas yang tinggi tidak hanya meningkatkan efisiensi operasional, namun juga dapat mengurangi biaya produksi, memperbaiki kualitas produk, dan pada akhirnya, meningkatkan profitabilitas perusahaan. Dalam konteks ini, peningkatan produktivitas di area pengambilan bahan baku menjadi suatu hal yang sangat penting.

Penciptaan adalah gerakan yang dilakukan untuk mengubah input menjadi hasil atau dapat dianggap sebagai latihan untuk meningkatkan kelayakan atau administrasi dengan memasukkan faktor kreasi sebagai sumber info. Gerakan ini adalah koneksi dalam rantai latihan moneter sehingga sangat penting untuk ketahanan masyarakat dan harus diselesaikan oleh area rahasia dan otoritas publik. Hubungan antara kuantitas sumber data dan hasilnya dalam jangka waktu tertentu dikenal sebagai faktor penciptaan. Dalam hipotesis ini terdapat klarifikasi perilaku pembuat atau perilaku pembuat yang meningkatkan manfaat kreasi, namun dengan pemanfaatan perpaduan faktor kreasi dengan kemampuan kreasi yang cukup layak seperti yang diharapkan (Damayanti, 2020).



Gambar 1. Grafik hasil produksi PT Garam Segoromadu



Gambar 2. Grafik Hasil produktivitas PT Garam Segoromadu

Pada setiap perusahaan tentunya ingin meningkatkan produktivitasnya guna untuk menambah dan menstabilkan produksinya untuk menentukan keberlanjutan dan kemajuan sebuah perusahaan, perusahaan harus memperhatikan beberapa tahapan dalam proses produksinya, mulai dari kualitas bahan baku, perawatan mesin produksi secara berkala untuk memperlancar proses produksi serta untuk menstabilkan produktivitas perusahaan, selain itu dengan adanya pengecekan mesin produksi secara berkala dan menerapkan di perusahaan dapat mengurangi kendala/hambatan dalam proses produksi sehingga dapat tercapainya target produksi perusahaan dan meningkatkan produktivitas.

Salah satu pendekatan yang telah terbukti efektif dalam meningkatkan produktivitas di area pengambilan bahan baku adalah menerapkan metode 5R, yang meliputi konsep

Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, dan Rajin. Metode ini menawarkan panduan yang komprehensif untuk mengoptimalkan area pengambilan bahan baku dan meningkatkan efisiensi operasional. Namun, meskipun konsep 5R telah ada dalam literatur manajemen selama beberapa waktu, masih banyak perusahaan yang belum sepenuhnya mempunyai rancangan memahami potensi besar yang bisa diberikan oleh penerapan metode ini. Penerapan rancangan metode 5R mengharuskan perusahaan untuk melakukan revolusi dalam manajemen area pengambilan bahan baku mereka. Ini melibatkan pemahaman yang mendalam tentang prinsip-prinsip dasar 5R dan perubahan budaya perusahaan yang diperlukan untuk mendukung implementasi yang sukses. Dalam banyak kasus, terdapat kendala dalam mengadopsi metode ini, seperti kurangnya pemahaman tentang konsep 5R di antara karyawan, resistensi perubahan, dan kesulitan dalam mengidentifikasi dan mengurangi barang-barang yang sudah tidak ada nilainya di area pengambilan bahan baku.

Dalam perencanaan format, teknik terbaik yang digunakan untuk mengatasi hal ini adalah dengan menggunakan ide 5S yang terdiri dari bagian Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke (Athailah, 2023). Budaya 5R dapat diinstruksikan dengan cekatan kepada semua pertemuan, sebagai pengembangan jaminan untuk melaksanakan standar penataan, pengorganisasian, pembersihan, penyelesaian, dan penyesuaian (Apriliani, 2021).

Program 5R merupakan budaya bagaimana seorang individu memperlakukan lingkungan kerjanya dengan baik. Jika lingkungan kerja rapi, bersih dan metodis, maka kesederhanaan kerja bagi orang-orang dapat dibuat dan dengan cara ini 4 tujuan utama bisnis, yaitu kecakapan, efisiensi, kualitas, dan termasuk kata yang terkait dengan kesejahteraan dan kesejahteraan, akan mudah dicapai. Dengan tujuan akhir untuk meningkatkan efisiensi kerja, organisasi melakukan peningkatan dengan menjalankan program 5R. Dengan pelaksanaan program 5R, maka wajar jika kondisi lingkungan kerja akan menjadi lebih terkoordinasi, sempurna dan bersih sehingga dapat mengurangi pemborosan baik dari segi waktu maupun biaya yang diakibatkan oleh kondisi lingkungan kerja yang tidak rapi. Seperti yang ditunjukkan oleh Sartono & Abduh (2012).

Strategi 5R adalah fase untuk mengkoordinasikan kondisi lingkungan kerja yang mempengaruhi kelangsungan kerja, kemahiran, efisiensi, dan kesejahteraan kerja (Khuzaimah, 2017). Salah satu metode untuk membuat lingkungan kerja yang menyenangkan adalah dengan menerapkan mentalitas kerja 5R. Program 5R diharapkan dapat mengurangi pemborosan yang dapat dibatasi sehingga terjadi peningkatan efisiensi dan kelangsungan hidup organisasi (Santoso, 2023).

Sesuai dengan (BP2TK) 2003, budaya 5S/5R+S saat ini secara umum diterapkan pada organisasi agar organisasi dapat berkembang dan terbentuk menjadi organisasi yang canggih dan sangat agresif. Budaya 5S/5R+S merupakan spekulasi yang mendasari sebuah organisasi untuk membuat kemajuan yang dapat didukung. Dengan menerapkan strategi budaya 5S/5R+S, adalah hal yang normal untuk meningkatkan efisiensi karena asosiasi lingkungan kerja yang lebih mahir, meningkatkan penghormatan dengan alasan bahwa lingkungan kerja dalam setiap kasus sempurna dan lapang, mengurangi bahaya lingkungan kerja karena kualitas lingkungan kerja yang baik, dan meningkatkan dana cadangan karena memusnahkan pemborosan yang berbeda di lingkungan kerja.

PT GARAM Segoromadu merupakan perusahaan manufaktur yang bergerak dibidang pengolahan Garam mentah/bahan baku menjadi garam yodium dan garam non yodium. PT. Garam termasuk dalam perusahaan yang menyediakan bahan baku garam makanan untuk seluruh kebutuhan masyarakat Indonesia. PT. GARAM Segoromadu didirikan agar bisa memproduksi kebutuhan garam yodium dan non yodium adapun

kendala eksternal maupun internal pada kegiatan operasional saat proses produksi, maka dari itu dibutuhkan nya penerapan produksi yang bagus dan berkualitas agar tercapainya tujuan perusahaan. Perusahaan ini mempunyai permasalahan dalam proses produksi yaitu belum ada rancangan penerapan metode 5R pada area pengambilan bahan baku dan masih adanya kendala mesin produksi yang sering mengalami breakdowns/kerusakan mesin produksi di saat melakukan proses produksi garam yang di sebabkan karena adanya barang-barang yang tidak di inginkan masuk ke dalam mesin produksi seperti potongan kayu pallet, batu, baut dan karung sisa tempat bahan baku. sehingga mengakibatkan produktivitas produksi yang sering mengalami ketidak stabilan produksi garam di setiap hari nya, strategi perbaikan yang di usulkan untuk menekan downtime pada saat proses produksi yaitu membuat rancangan metode 5R di area pengambilan bahan baku, memberikan sosialisasi kepada karyawan tentang perawatan mesin produksi dan selalu mengingatkan tentang pengecekan oli mesin produksi kemudian sealalu cleaning mesin produksi sebelum maupun sesudah mesin produksi itu beroperasi dan menerapkan budaya 5R.

Menurut uraian masalah yang telah dijabarkan, penelitian ini bertujuan untuk merancang metode 5R di area pengambilan baku dan penerapan rancangan 5R sehingga dapat mengatasi dan mampu untuk meningkatkan produktivitas perusahaan dan meminimalisir kendala kerusakan mesin produksi akibat barang-barang yang tidak di inginkan masuk ke dalam mesin di saat proses produksi agar mencapai target produksi perusahaan. Penelitian ini juga akan mengidentifikasi strategi terbaik untuk mengatasi hambatan dan mencapai keberhasilan dalam menerapkan metode 5R. Melalui pemahaman yang lebih mendalam tentang metode ini, diharapkan perusahaan dapat mengoptimalkan produksi mereka, mengurangi pemborosan, dan meningkatkan produktivitas secara signifikan. Selain itu, penelitian ini juga akan mempertimbangkan perkembangan teknologi terkini yang dapat mendukung implementasi metode 5R, analitik data. Dengan demikian, penelitian ini akan memberikan wawasan yang komprehensif tentang bagaimana perusahaan dapat memanfaatkan metode 5R untuk meningkatkan produktivitas pada area pengambilan baku garam perusahaan.

METODE PENELITIAN

Penelitian ini menggunakan jenis pengamatan kualitatif menurut Sugiyono (2019:18), dengan pendekatan deskriptif kualitatif yang berlandaskan pada filsafat postpositivisme. Metode ini digunakan untuk meneliti kondisi obyek yang alamiah, di mana peneliti menjadi instrumen kunci, dan teknik pengumpulan data dilakukan secara triangulasi. Hasil penelitian kualitatif menekankan makna dari generalisasi dan melibatkan analisis data induktif. Dalam pengamatan kualitatif, pengamat mendekati subjek dengan mengumpulkan data secara langsung, mencerminkan keadaan sehari-hari manusia. Kepentingan utama pengamatan kualitatif adalah memahami peristiwa nyata dalam konteks aslinya, dengan subjek masa kini sebagai fokus utama.

Penelitian memilih PT GARAM Segoromadu sebagai lokasi observasi karena alasan strategis, terletak di Jl. Kapten Darmo Sugondo No.234, Karangkring, Tenggulunan, Kec. Kebomas, Kabupaten Gresik, Jawa Timur 61123. Keputusan didasarkan pada keberlanjutan kegiatan produksi garam, implementasi metode 5R di area pengambilan bahan baku, dan aksesibilitas yang baik. Izin dari PT GARAM Segoromadu

memungkinkan penulis untuk mengamati langsung proses produksi dan mengumpulkan data terkait dengan penelitian ini.

Penelitian ini berfokus pada unit analisis, yakni rancangan metode 5R untuk meningkatkan produktivitas di area pengambilan bahan baku garam. Pendekatan kualitatif dipilih dengan menggunakan data primer melalui wawancara dan observasi langsung di lapangan, serta data sekunder melalui studi dokumen dan jurnal terkait. Pentingnya teknik pengumpulan data untuk validitas sangat ditekankan. Melalui penelitian lapangan, narasumber memberikan wawasan verbal yang direkam, dan pengamatan sistematis dilakukan untuk mendapatkan gambaran yang mendalam. Dokumen seperti buku, arsip, dan laporan penelitian juga digunakan untuk melengkapi informasi. Dengan demikian, hasil penelitian ini diharapkan dapat memberikan pandangan yang akurat dan mendukung pengembangan metode 5R yang efektif dalam meningkatkan produktivitas.

Analisis data dalam penelitian ini menggunakan pendekatan kualitatif dengan langkah-langkah yang mencakup reduksi data, penyajian data, dan penarikan kesimpulan, sesuai dengan pendapat Miles & Hubberman (Sugiyono, 2007:204). Reduksi data dilakukan dengan seleksi, pemfokusan, dan penyerdehanaan data mentah untuk memudahkan penarikan kesimpulan. Penyajian data kualitatif umumnya dalam bentuk naratif yang sistematis. Pemeriksaan keabsahan data dilakukan dengan uji Credibility, transferability, Dependability, dan comfirmability (Sugiyono, 2007:270). Triangulasi, melibatkan sumber, teknik, dan waktu, digunakan untuk memperkuat kredibilitas data. Analisis kasus negatif dilakukan untuk menemukan data yang berbeda atau bertentangan, dan menggunakan bahan referensi sebagai pendukung. Membercheck diadakan untuk memastikan kesesuaian data dengan informan (Sugiyono, 2007:275-276).

HASIL DAN PEMBAHASAN

Gambaran Subjek Penelitian

Subjek dalam penelitian ini, adalah Perusahaan manufaktur pengolahan bahan baku garam menjadi garam iodium dan non iodium yaitu PT GARAM Segoromadu yang berlokasi di, Jl. Kaptan Darmo Sugondo No.234, Karangkring, Tenggulunan, Kec. Kebomas, Kabupaten Gresik, Jawa Timur 61123. Berdasarkan hasil observasi dan wawancara yang di lakukan oleh peneliti kurang lebih selama 5 bulan dalam melakukan penelitian, informasi yang di dapatkan oleh peneliti bahwasanya di dalam proses produksi garam tidak mempunyai rancangan 5R dan belum meng implementasi kan dengan baik dan benar. Penelitian ini dilaksanakan pada 17 Juli 2023 – 17 Desember 2023 di PT GARAM Segoromadu lebih spesifik nya di divisi produksi garam dan di area pengambilan bahan baku garam, penelitian ini bertujuan untuk membuat rancangan metode 5R di area pengambilan bahan baku garam guna meningkatkan produktivitas dan produksi

Mengenai 5R sebelumnya di PT GARAM Segoromadu sudah ada poster yang di tempelkan di dinding area produksi dan area pengambilan bahan baku namun untuk Implementasi nya belum di terapkan dengan baik dan benar dalam setiap proses produksi

maupun dalam setiap proses pengambilan bahan baku garam. Selama ini perusahaan belum mengimplementasikannya dan belum melibatkan 5R dalam setiap proses produksi yang setiap hari dilakukan. 5R di dalam area pengambilan bahan baku belum dapat dipastikan sudah diterapkan, Selama peneliti melakukan penelitian langsung di area pengambilan bahan baku dengan cara observasi, kondisi area pengambilan bahan baku masih terbilang banyak barang yang masih berserakan di lantai area pengambilan bahan baku seperti potongan kayu pallet, batu, baut, sisa karung packing bahan baku dan itu bisa menyebabkan kendala terhambatnya proses produksi yaitu menyebabkan kendala mesin penampungan bahan baku (Hopper) menjadi tersumbat dengan adanya barang-barang tersebut.

Informan Kunci

Menurut Moelong (2004), Informan merupakan orang yang dimanfaatkan untuk memberikan informasi tentang situasi dan kondisi penelitian. Informan yang diperlukan dalam penelitian ini yaitu informan kunci (informan key). Informan kunci adalah mereka yang mengetahui dan memiliki berbagai informasi pokok yang diperlukan dalam penelitian. Pihak-pihak yang dijadikan sebagai informan kunci yaitu sebagai berikut:

Tabel 1. informan kunci penelitian

| No. | Nama | Jabatan | Lama Kerja |
|-----|------|---------------------|------------|
| 1 | ARD | Staff K3 | 5 Tahun |
| 2 | JDN | Supervisor produksi | 2 tahun |

Sumber : Data diolah, 2023

Hasil Wawancara

Berdasarkan wawancara dengan pihak K3 di PT GARAM Segoromadu terkait usulan rancangan 5R pada area pengambilan bahan baku, ditemukan bahwa sebelumnya tidak ada rancangan 5R di area tersebut, meskipun terdapat poster 5R di area produksi. Peneliti membuat usulan rancangan 5R dengan lembar checklist dan dokumentasi untuk meningkatkan produktivitas dan produksi perusahaan.

Dari hasil wawancara, informan 1 menyatakan bahwa usulan tersebut sudah baik dan dapat diterima oleh perusahaan. Namun, informan 2 menyatakan penerimaan dengan pertimbangan dan meminta file rancangan 5R untuk dipelajari lebih lanjut. Implementasi rancangan 5R masih perlu dipertimbangkan oleh perusahaan karena melibatkan proses yang cukup panjang.

Usulan rancangan 5R disertai dengan lembar checklist diharapkan dapat memberikan motivasi kepada pekerja untuk menjaga kebersihan dan ketertiban di area pengambilan bahan baku. Selain itu, usulan dokumentasi dengan lembar indikator penilaian 5R diharapkan dapat menjadi patokan perusahaan untuk menjaga keberlangsungan penerapan 5R.



Gambar 1. hasil observasi sekitar area pengambilan bahan baku

Dalam hasil observasi, gambaran area pengambilan bahan baku menunjukkan adanya sisa karung bekas yang belum dibuang, menunjukkan perlunya implementasi rancangan 5R. Hal ini sejalan dengan tujuan penelitian untuk meningkatkan keteraturan dan kebersihan area pengambilan bahan baku guna mendukung efisiensi produksi garam.

Tabel 5. Kriteria penilaian 5R Hirano (1995)

| NO | Kriteria Penilaian | Makna | Interpretasi |
|----|--------------------|------------------------------|---|
| 1. | 91 – 100 | Sangat baik / memuaskan | Pertahankan kerja yang baik |
| 2. | 71 – 90 | Baik / diatas rata – rata | Tetapkan sasaran yang lebih tinggi. |
| 3. | 51 – 70 | Cukup / rata – rata | Perlu penguatan pada bagian yang masih lemah. |
| 4. | 31 – 50 | Sedang / dibawah rata – rata | Tinjau Kembali daftar periksa pada tiap komponen. |
| 5. | 0 – 30 | Buruk / tidak memuaskan | Memperbaiki perencanaan pertama program |

Sumber : Hirano (1995)

Penelitian ini merupakan penelitian yang di fokuskan pada area pengambilan bahan baku garam. Sebagai sumber informasi peneliti melakukan aktivitas pencarian data melalui hasil wawancara mendalam. Observasi dan dokumentasi telah dilakukan selama penelitian berlangsung serta menghasilkan data yang kedepanya dapat di pertimbangkan dan di implementasikan oleh perusahaan mengenai rancangan metode 5R pada area pengambilan bahan baku garam.

Berdasarkan hasil penelitian di PT GARAM Segoromadu Gresik di temukan pada area pengambilan bahan baku garam belum mempunyai rancangan 5R di dalam nya dan belum di implementasikan. Rancangan 5R yang di buat oleh peneliti bertujuan untuk meningkatkan produksi dan produktivitas perusahaan dalam hal tata rancangan 5R pada area pengambilan bahan baku garam. Adapun rancangan yang telah di rancang oleh peneliti mengenai 5R pada area pengambilan bahan baku garam. Dari hasil wawancara diatas, maka secara poin-poin utama dapat disajikan berikut ini:

1. R1 (Ringkas):

Dalam menerapkan ringkas terdapat dua hal yang dilakukan, yaitu menyingkirkannya dan memilih item. Maksud dari menyingkirkannya adalah membuang barang-barang yang sudah tidak ada nilai nya di area pengambilan bahan baku, maksud dari memilih item adalah memisahkan/memilah barang sesuai kategorinya. Perusahaan manufaktur biasanya menerapkan R1 yaitu ringkas dengan cara identifikasi barang dan peralatan sesuai yang di perlukan atau sudah tidak di perlukan, membuat kebijakan soal pemusnahan barang yang sudah tidak ada nilai nya/sudah tidak dipakai lagi dalam kegiatan produksi, menetapkan tempat yang pasti dan jelas di setiap item yang di perlukan.

R1 yaitu ringkas yang tepat untuk di terapkan oleh PT garam Segoromadu menurut usulan lembar indikator penilaian 5R pada area pengambilan bahan baku yaitu, tidak ada sisa potongan kayu pallet, tidak ada batu di sekitar area, tidak ada baut di sekitar area, tidak ada sisa karung di sekitar area, tersedia check list 5R. Adanya usulan rancangan 5R pada area pengambilan bahan baku di harapkan dapat meningkatkan produksi perusahaan dan produktivitas perusahaan dengan acuan untuk kedepanya dengan cara terus menerapkan dengan baik dan benar sesuai usulan rancangan 5R yang telah di buat oleh peneliti.

2. R2 (Rapi):

Dalam menerapkan r yang ke 2 yaitu rapi kegiatan rapi dilakukan dengan kegiatan disiplin mengembalikan barang dan menata barang itu kembali, upaya dalam menerapkan rapi adalah memberikan kode di setiap barang, mengklasifikasikan barang dan di tata sesuai tempat sesuai dengan kode dan klasifikasi barang tersebut proses selanjutnya untuk menjaga kedisiplinan, setiap keluar masuknya barang di lakukan pencatatan sesuai list barang. Perusahaan manufaktur biasanya menerapkan R2 yaitu rapi dengan cara Menyusun barang dan peralatan dengan cara yang mudah di akses, menggunakan label di setiap peralatan/barang untuk mengidentifikasi lokasi barang dan dapat di pastikan setiap item/barang memiliki tempat yang tetap.

R2 yaitu rapi yang tepat di terapkan PT garam Segoromadu menurut usulan lembar indikator penilaian 5R pada area pengambilan bahan baku yaitu, semua alat untuk pengambilan bahan baku tersusun dengan rapi, semua alat pengambilan bahan baku mudah di akses, penempatan semua item/barang tidak menimbulkan potensi bahaya, limbah sisa proses produksi sudah di buang pada tempatnya, semua instrument pada area pengambilan bahan baku memiliki label. Adanya usulan rancangan 5R pada area pengambilan bahan baku di harapkan dapat meningkatkan produksi perusahaan dan produktivitas perusahaan dengan acuan karyawan bisa memiliki kesadaran diri mengenai R2 yaitu rapi untuk meningkatkan produksi dan produktivitas perusahaan.

3. R3 (Resik):

Dalam menerapkan R yang ke 3 yaitu resik dilakukan dengan memeriksa dan membersihkan serta mengevaluasi area pengambilan bahan baku, selain itu tidak boleh mengandalkan petugas kebersihan perusahaan saja setiap karyawan harus mempunyai inisiatif sendiri mengenai resik di tempat kerja dan area pengambilan bahan baku. Perusahaan manufaktur biasanya menerapkan R3 yaitu resik dengan cara tetapkan jadwal pembersihan dan perawatan peralatan, libatkan karyawan dalam pemeliharaan rutin, perbaiki atau ganti peralatan kebersihan yang rusak segera dan selalu melakukan evaluasi kebersihan di setiap harinya.

R3 yaitu resik yang tepat di terapkan PT garam Segoromadu menurut usulan lembar indikator penilaian 5R pada area pengambilan bahan baku yaitu, mempunyai alat kebersihan & tempat sampah sesuai peruntukannya, tidak ada genangan air di area pengambilan bahan baku, tidak ada sisa potongan kayu pallet, tidak ada sisa karung packing bahan baku tercecer, ada jadwal piket setiap hari nya. Adanya usulan rancangan 5R pada area pengambilan bahan baku di harapkan dapat meningkatkan produksi perusahaan dan produktivitas sebagai acuan pada R3 ini bahwasanya para karyawan juga harus mempunyai kesadaran diri masing-masing untuk bisa menerapkan R3 rapi agar bisa meningkatnya produksi dan produktivitas.

4. R4 (Rawat):

Dalam menerapkan R yang ke 4 yaitu rawat dilakukan dengan mendukung dan memperkuat di budayakan 3R sebelumnya (Ringkas, Rapi dan Resik) monitoring serta evaluasi selain itu dengan adanya SOP yang berbentuk seperti prosedur dan kebijakan, deangan adanya SOP di harapkan para karyawan dapat menjaga kedisiplinan kerja sebagai acuan kedisiplinan dan memberikan performa terbaik. Perusahaan manufaktur biasanya menerapkan R4 yaitu rawat dengan cara tetapkan prosedur rutin untuk menjaga standar kebersihan, fokus pada kebersihan dan keamanan di tempat kerja, latih karyawan tentang praktik kerja yang aman dan bersih dan melakukan briefing tentang 5R di setiap pagi sebelum memulai aktivitas kerja.

R4 yaitu rawat yang tepat di terapkan PT garam Segoromadu menurut usulan lembar indikator penilaian 5R pada area pengambilan bahan baku yaitu, memiliki PIC area pengambilan bahan baku dan terupdate, mempunyai checklist dan di lakukan secara konsisten pada area pengambilan bahan baku, self audit di laporkan secara konsisten tiap minggu, melakukan kegiatan jumat bersih dan di lakukan setiap minggunya, memiliki list barang bahan baku untuk perawatan. Adanya usulan rancangan 5R pada area pengambilan bahan baku di harapkan dapat meningkatkan produksi perusahaan dan produktivitas, dengan adanya R4 yaitu rawat perusahaan bisa mengubah perilaku karyawan mempunyai inisiatif untuk selalu menerapkan dan merawat area pengambilan bahan baku.

5. R5 (Rajin):

Rajin adalah terciptanya kebiasaan pribadi pada diri karyawan tanpa harus di komando atau diawasi yang digambarkan oleh kemampuan menjaga dan meningkatkan apa yang sudah dicapai di tempat kerja. Hasil yang sudah dicapai di pertahankan dalam keadaan prima setiap saat. Karyawan yang rajin akan melakukan apa yang harus dilakukan dan tidak boleh melakukan apa yang tidak boleh di lakukannya (Pandingan, 2017:238). Perusahaan manufaktur biasanya menerapkan R5 yaitu rajin dengan cara terapkan disiplin dan budaya kerja yang mematuhi 5R, berikan pelatihan dan dorongan terhadap karyawan, evaluasi dan perbaiki implementasi 5R secara berkala.

R5 yaitu rajin yang tepat diterapkan di PT Garam Segoromadu menurut usulan lembar indikator penilaian 5R pada area pengambilan bahan baku yaitu, adanya pelatihan/sosialisasi mengenai 5R, semua karyawan paham tentang 5R, memiliki poster-poster di area pengambilan bahan baku, memiliki jadwal 5R patrol, follow up hasil dari patrol 5R secara berkala. Adanya usulan rancangan 5R pada area pengambilan bahan baku di harapkan dapat meningkatkan produksi perusahaan dan produktivitas, dengan adanya R5 yaitu rajin perusahaan bisa terus menjadikan acuan jika nilai rajin ini benar-benar baik sehingga produksi dan produktivitas juga meningkat.

Pembahasan

Akar dari kegiatan perbaikan berkelanjutan adalah implementasi menyeluruh dari 5S. 5S merupakan metode penataan dan pemeliharaan lingkungan kerja secara intensif yang berasal dari huruf pertama istilah Jepang yaitu seiri, seiton, seiso, seiketsu, dan shitsuke (Hapsari & Rahardjo, 2019). 5R sering dikenal orang hanya sebagai filosofi kebersihan yang diterapkan oleh orang Jepang. Padahal sebenarnya konsep ini bukanlah demikian, 5R bukan hanya suatu cara yang digunakan untuk sekedar bersih-bersih pabrik atau tempat kerja namun sebagai cara untuk mengatur, cara mengelola tempat kerja, perbaikan dan pemangkas proses operasional yang tidak diperlukan. Pengelolaan area tempat kerja secara efektif dan efisien adalah bagian dari 5R. Rusmiati (2023), penerapan 5R jika penerapannya bisa maksimal akan menambah efisiensi, produktifitas, kualitas dan keselamatan kerja (Nurhayaty, 2023).

Setelah melakukan dan menerapkan 5R di area pengambilan bahan baku harus di lakukan Continuous Improvement atau perbaikan berkesinambungan. Caranya dengan melakukan evaluasi setiap 6 bulan sekali oleh tim khusus 5R dan menjalankan aturan sanksi berupa pemotongan bonus dari perusahaan . selain itu juga membutuhkan dukungan pihak manajemen perusahaan ikut memberi teladan sikap kerja yang baik dan partisipasi secara langsung dengan karyawan untuk melakukan pemeliharaan pada area pengambilan bahan baku. continous improvement merupakan solusi yang ditawarkan untuk mengupayakan zero waste dalam proses produksi. Secara teknis, 5R dapat menjadi pilihan terbaik bagi umkm dalam upaya perbaikan berkelanjutan (Wardani, 2022). Upaya kedua yang dapat di lakukan adalah mengadakan pelatihan bagi tim khusus 5R

minimal satu tahun sekali dan penyuluhan tahunan bagi para karyawan mengenai manfaat dengan adanya 5R di area pengambilan bahan baku. Dengan memahami pentingnya penerapan sikap kerja karyawan pada area pengambilan bahan baku. Di harapkan para pekerja dapat merawat lingkungan kerjanya dengan kesadaran pribadi tanpa merasa terbebani. Kegiatan untuk meningkatkan berjalannya implementasi 5R antara lain adalah melakukan pertemuan bulanan (small group) antara pihak manajemen perusahaan dan karyawan untuk memastikan Kembali bahwa kegiatan 5R di area pengambilan bahan baku sudah berjalan dengan baik, dalam pertemuan ini juga bisa sebagai ajang brainstorming untuk menemukan ide-ide baru perbaikan area pengambilan bahan baku di perusahaan.

Apabila ke depannya PT GARAM Segoromadu memiliki keinginan untuk menerapkan 5R di seluruh divisi dan area kerja di perusahaan, maka dapat diadakan kompetisi 5R untuk antar divisi dengan memberikan hadiah/reward bagi divisi yang mendapatkan nominasi paling baik dalam implementasi 5R. hal ini dapat membantu karyawan untuk termotivasi agar selalu merawat tempat kerjanya dengan melakukan sikap kerja 5R. Selain itu opsi terakhir yang dapat dilakukan perusahaan adalah benchmarking pada perusahaan lain yang telah menerapkan 5R dengan baik. PT GARAM Segoromadu dapat melakukan benchmark pada PT CWN dan id food merupakan perusahaan yang berkerja sama dengan PT GARAM Segoromadu, hasil benchmarking tersebut dapat dijadikan acuan untuk perbaikan secara terus-menerus di PT GARAM Segoromadu.

Berdasarkan hasil observasi dan wawancara menunjukkan bahwasanya usulan rancangan 5R pada area pengambilan bahan baku garam yang telah di buat oleh peneliti, yang bertujuan untuk meningkatkan produktivitas dan produksi perusahaan pada area pengambilan bahan baku garam. menurut peneliti bisa dan memungkinkan untuk meningkatkan produktivitas dan produksi PT Garam Segoromadu dikarenakan 5R sendiri mempunyai makna/arti penataan dan pemeliharaan kerja secara intensif yang berasal dari jepang yang digunakan oleh manajemen perusahaan untuk memelihara ketertiban, efisiensi dan disiplin di lokasi kerja serta mengubah perilaku seseorang sekaligus meningkatkan kinerja perusahaan/tempat kerja secara menyeluruh.

Dari segi pekerja/karyawan dengan adanya usulan rancangan 5R pada area pengambilan bahan baku ini dapat meningkatkan produktivitas dan produksi perusahaan, menurut peneliti dengan mengimplementasikan 5R ini bisa menjadi pondasi perusahaan kedepannya untuk mengubah perilaku karyawan/pekerja lebih teratur dalam melakukan aktivitas proses produksi garam. sebelumnya para karyawan menata barang-barang yang biasanya tidak teratur bisa menjadi teratur karena kebiasaan menerapkan 5R dalam kegiatan pengambilan bahan baku garam disetiap harinya. Dari segi produksi perusahaan akan meningkat dengan menerapkan 5R dalam aktivitas proses produksinya di karenakan 5R bisa mewujudkan target produksi perusahaan dari segi penataan alat - alat produksi, kerapian lingkungan kerja/area pengambilan bahan baku, kerajinan karyawan dalam lingkungan kerja dengan itu para pekerja/karyawan bisa dengan efektif dan efisien dalam melakukan proses produksi sehingga dapat mencapai target produksi perusahaan.

Dari segi produktivitas, pekerja/karyawan dengan adanya usulan 5R pada area pengambilan bahan baku dan mengimplementasikannya dengan baik dan benar dapat membantu pekerja/karyawan untuk lebih cepat mencari alat-alat pengambilan bahan baku garam, pekerja/karyawan juga lebih cepat untuk melakukan proses pengambilan bahan baku garam dikarenakan area pengambilan bahan baku sudah tertata dan terstruktur dengan adanya usulan rancangan 5R pada area pengambilan bahan baku sehingga karyawan juga pasti akan meningkatkan produktivitasnya. Dengan adanya usulan rancangan 5R pada area pengambilan bahan baku dapat memberikan dampak positif bagi PT Garam Segoromadu jika usulan rancangan 5R pada area pengambilan bahan baku dapat diimplementasikan dengan baik dan benar dengan tujuan meningkatkan produktivitas dan produksi perusahaan.

KESIMPULAN

Penelitian ini bertujuan untuk membuat usulan rancangan 5R pada area pengambilan bahan baku PT GARAM Segoromadu yang sebelumnya belum ada dan belum diimplementasikan di perusahaan, dapat disimpulkan jika dengan adanya Usulan Lembar check list Rancangan 5R Pada area pengambilan bahan baku diharapkan PT GARAM Segoromadu bisa mengimplementasikan untuk kedepannya sebagai cara untuk meningkatkan produktivitas dan produksi perusahaan. Selanjutnya dengan adanya Usulan Lembar Rancangan 5R pengambilan dokumentasi diharapkan PT GARAM Segoromadu bisa mengimplementasikan dengan baik dan benar kedepannya sebagai acuan sebelum diterapkan dan sesudah diterapkan dalam bentuk dokumentasi untuk meningkatkan produktivitas dan produksi perusahaan. Terakhir, dengan adanya Usulan Lembar Indikator Penilaian 5R pada Area Pengambilan Bahan Baku diharapkan PT GARAM Segoromadu bisa mengimplementasikan dengan hasil kriteria penilaian yang baik agar produktivitas dan produksi perusahaan meningkat.

SARAN

Dalam mengatasi peningkatan jumlah kegagalan karyawan dalam seleksi pengembangan karir maka perusahaan harus melakukan analisa terkait hasil pengembangan karir karyawan agar dapat mengetahui kelebihan dan kekurangan dari karyawan tersebut dan memberikan tindak lanjut terhadap karyawan yang gagal dalam seleksi pengembangan karir sehingga untuk kedepannya karyawan sudah dibekali dengan persiapan-persiapan untuk dapat lolos dalam seleksi selanjutnya. Lalu perusahaan juga harus melibatkan karyawan pada tim-tim project sebagai bekal pengalaman kerja sehingga ketika terdapat posisi kosong pada departemen tersebut karyawan sudah dibekali dengan ilmu dan keadaan kondisi lapangan. Serta perusahaan juga harus melakukan upaya dengan memberikan pelatihan tepat sasaran yang sesuai dengan bidang terkait kebutuhan perusahaan.

DAFTAR PUSTAKA

Andriani. (2022). *Manajemen Sumber Daya Manusia*. Kediri: IAIN Kediri Press.

- Bahri, S., & Yuni, C. N. (2017). Pengaruh Pengembangan Karir dan Motivasi Kerja Terhadap Kepuasan Kerja Karyawan. *Jurnal Ilmiah Manajemen Dan Bisnis*, 18(1), 9-15.
- Bariqi, M. D. (2018). Pelatihan dan Pengembangan Sumber Daya Manusia. *Jurnal Studi Manajemen dan Bisnis*, 5(2), 64-69.
- Hanim, H., & Baskoro, H. (2023). Peran Manajemen Sumber Daya Manusia Dalam Pengembangan Karir Karyawan Perumda BPK Bank Gresik. *Jurnal Manajemen dan Ekonomi*, 1(1), 299-253.
- Hidayati, R. A. (2022). *Perencanaan dan Pengembangan Sumber Daya Manusia*. Yogyakarta: Deepublish.
- Khuzaimah, S. (2017). Pengaruh Pengembangan Karir, Kompetensi dan Lingkungan Kerja Terhadap Kepuasan Kerja Karyawan Pada PT Bank Riau Kepri Kantor Pusat Pekanbaru. *Jurnal JOM Fekon*, 4(1), 667-679.
- Nooh, F. O., & Dkk. (2017). Pengaruh Kompensasi Dan Pengembangan Karir Terhadap Kinerja Pegawai PT. PLN (PERSERO) Wilayah Suluttenggo Area Manado. *Jurnal EMBA*, 5(2), 2917-2926.
- Nurmasari. (2015). Peran Penting Perencanaan dan Pengembangan Karier. *PUBLIKA*, 1(2), 268-281.
- Santi, R., & Dkk. (2017). Analisis Pengembangan Karir dan Kompensasi Serta Pengaruhnya Terhadap Kinerja Karyawan PT Bank BRI Unit Bahu Manado. *EMBA*, 5(3), 3108-3117.
- Sugijono. (2016). Pengembangan Karir Karyawan Dalam Manajemen Sumber Daya Manusia. *Orbith*, 12(3), 167-177.
- Sugiyono. (2022). *Metode Penelitian Kualitatif*. Bandung: Alfabeta.
- Supriadi, A. (2022). *Manajemen Sumber Daya Manusia*. Tahta Media Group.
- Suryadani, S. A. (2016). Pengaruh Pengembangan Karir Terhadap Kinerja Karyawan Divisi Konstruksi IV PT Adhi Karya (Persero) Tbk Surabaya. *Jurnal Ilmu Manajemen*, 4(2).
- Syahputra, M. D., & Tanjung, H. (2020). Pengaruh Kompetensi, Pelatihan dan Pengembangan Karir Terhadap Kinerja Karyawan. *Jurnal Ilmiah Magister Manajemen*, 3(2), 283-295.
- Tsauri, S. (2013). *Manajemen Sumber Daya Manusia*. Jember: STAIN Jember Press.
- Widyanti, R. (2018). *Manajemen Karir*. Makassar: Rizky Artha Mulia.