

EVALUASI PENERAPAN METODE 5R+S (RINGKAS, RAPI, RESIK, RAWAT, RAJIN + SAFETY) PADA RUANG PRODUKSI UNTUK MENINGKATKAN PRODUKTIVITAS DI CV. UNICORN KENCANA INDOPETRA

Ahmad Miftaql Aqyar¹, Indro Kirono²

Jurusan Manajemen Operasional, Fakultas Ekonomi dan Bisnis, Universitas Muhammadiyah Gresik
e-mail: *¹Miftaql789@gmail.com, ²indrokirono589@gmail.com

Abstrak

Tujuan dari observasi ini untuk mengevaluasi implementasi metode 5R+S pada ruang produksi dalam upaya menjunjung produktivitas di CV. Unicorn Kencana Indopetra. Produktivitas yang tinggi menjadi faktor utama perusahaan dalam menghadapi ketatnya persaingan global. Metode 5R+S merupakan pendekatan yang mengikuti lima langkah mengenai ringkas, rapi, resik, rawat, rajin, serta safety. Dengan tujuan menciptakan lingkungan kerja yang teratur dan efisien. Dilakukannya penelitian melalui evaluasi terhadap penerapan metode 5R+S dalam ruang produksi perusahaan. Pengumpulan data melewati proses secara langsung, wawancara, dan analisa data terkait. Hasil evaluasi menunjukkan bahwa perusahaan telah menerapkan budaya 5R dan peraturan K3 (Keselamatan dan Kesehatan Kerja) bagi karyawan dan pekerjanya. Namun, masih terdapat kendala dalam penerapan metode ini, terutama terkait kurangnya kesadaran dan kedisiplinan para pekerja dalam mengikuti prosedur 5R. Melalui evaluasi yang cermat, perusahaan dapat mengidentifikasi kesuksesan yang telah dicapai dan kendala yang mungkin muncul selama penerapan metode ini. Maka dari itu, saran yang diberikan dari penelitian ini untuk perbaikan, termasuk peningkatan kesadaran dan pelatihan karyawan, peningkatan pengawasan, pemberian reward dan pengakuan, evaluasi dan perbaikan berkelanjutan, serta kolaborasi dan partisipasi aktif karyawan.

Kata kunci : 5R+Safety, area produksi, produktivitas

Abstract

The purpose of this observation is to evaluate the implementation of the 5R+S method in the production room in an effort to uphold productivity in CV. Unicorn Kencana Indopetra. High productivity is the company's main factor in facing intense global competition. The 5R+S method is an approach that follows five steps regarding concise, neat, clean, maintain, diligent, and safety. With the aim of creating an orderly and efficient work environment. Research was conducted through evaluation of the application of the 5R+S method in the company's production space. Data collection goes through hands-on processing, interviews, and analysis of related data. The evaluation results show that the company has implemented a 5R culture and K3 (Occupational Safety and Health) regulations for its employees and workers. However, there are still obstacles in implementing this method, especially related to the lack of awareness and discipline of workers in following the 5R procedure. Through careful evaluation, the company can identify the successes that have been achieved and the obstacles that may arise during the application of this method. Therefore, suggestions given from this study for improvement, including increased employee awareness and training, increased supervision, reward and recognition, evaluation and continuous improvement, and employee collaboration and active participation.

Keywords : 5R+Safety, production areas, productivities

PENDAHULUAN

Meningkatkan produktivitas sangat penting bagi bisnis dalam periode persaingan global yang ketat saat ini. Memiliki karyawan yang sangat produktif dapat memberi organisasi Anda keunggulan di pasar dan membantu Anda mencapai tujuan bisnis Anda.

Akibatnya, bisnis selalu mencari cara baru untuk meningkatkan output. Untuk menjamin kesuksesan perusahaan yang berkelanjutan, penting bagi manajemen untuk mengikuti kemajuan teknologi dan menerapkan langkah-langkah pemantauan dan pengendalian yang efektif. Sebagai hasil dari pesatnya kemajuan teknologi dan pergeseran budaya yang disebabkan oleh globalisasi, banyak terobosan telah dibuat di berbagai bidang usaha manusia. Jika perkembangan ini dimiliki oleh banyak orang lain, itu akan memiliki efek positif yang sangat besar (Kristanto Jahja, 2009).

Lokakarya adalah tempat di mana individu dapat berkumpul untuk mengerjakan proyek atau topik bersama. Tujuan dari lokakarya ini adalah untuk menciptakan sesuatu yang baru atau menemukan solusi untuk masalah yang ada. Tujuan dari lokakarya ini adalah untuk memberikan peserta atau pekerja dengan pelatihan khusus dengan membawa ahli luar di industry (Ramdani, Farity, and Al Faritsy, 2022).

Setiap bisnis di sektor industri dan jasa harus berjuang untuk kesempurnaan agar dapat bertahan di pasar yang dinamis saat ini. Budaya perusahaan mungkin memainkan peran dalam membentuk masa depannya. Kualitas barang yang diproduksi dalam suatu industri mungkin menderita jika pekerja mengalami tempat kerja yang tidak aman atau tidak sehat. Penelitian diperlukan untuk menyediakan tempat kerja yang sehat dan aman karena pengaturan kerja yang tidak teratur juga dapat berbahaya bagi karyawan dan kesehatan pekerja.

CV. Unicorn Kencana Indopetra adalah sebuah perusahaan bisnis manufaktur yang didalamnya terdapat proses pengolahan barang setengah jadi berupa marmer. Dalam proses ini, baerang setengah jadi diolah menjadi barang yang sudah jadi sesuai dengan ermintaan para customer. Perusahaan ini memiliki workspace/workshop yang sudah menerapkan budaya 5R dan juga peraturan K3 untuk seluruh karyawan dan pekerja, namun masih banyak pekerja yang tidak memperhatikan hal-hal tersebut sehingga masih banyak barang dan peralatan produksi yang tidak ditempatkan pada tempatnya.

Evaluasi penerapan metode 5R+Safety pada ruang produksi menjadi topik penelitian yang menarik, karena hal ini dapat memberikan pemahaman yang lebih mendalam tentang efektivitas metode ini dalam meningkatkan produktivitas perusahaan. Melalui evaluasi yang cermat, perusahaan dapat mengidentifikasi keberhasilan yang telah dicapai, serta kendala atau hambatan yang mungkin muncul selama penerapan metode ini. Metode 5R merupakan tahapan untuk mengatur kondisi ruang produksi yang berdampak pada efektivitas dan produktivitas kerja. Salah satu cara untuk menciptakan suasana kerja yang nyaman adalah bagi perusahaan yang menerapkan sikap dan metode kerja 5R (Kristanto Jahja, 2009).

Budaya organisasi adalah seperangkat norma dan praktik bersama untuk menghadapi tantangan kerja sama antardepartemen dan kohesi kelompok eksternal. Teknik 5R adalah semacam pengamatan di tempat kerja berdasarkan lima kata Jepang *seiri, seiton, seiso, seiketsu, dan shitsuke*. Pendekatan 5S memberikan kerangka kerja yang lebih baik untuk mengelola tempat kerja dengan melestarikan ruang dan komoditas sambil melestarikan hal-hal yang mungkin masih berguna. Ketika dipraktikkan, kriteria 5S dapat membantu mempertahankan tempat kerja yang sehat dan produktif. Sistem 5S motivasi di tempat kerja sering digunakan di sektor manufaktur. Kaizen (perbaikan melalui perubahan) terdiri dari dua komponen penting: filosofi kaizen 5R (peningkatan tempat kerja) dan metode kaizen. Metodologi 5S adalah fondasi untuk menyenangkan pelanggan dan meningkatkan produktivitas di organisasi mana pun (Reza, Efta, dan Rizqi, 2022).

Intinya, 5R bukan sekadar standar, melainkan pembentukan karakter positif. Langkah 5R tidak bisa dilakukan secara acak atau bolak-balik, tetapi secara logika harus dilakukan secara berurutan (step by step). Budaya 5R tampaknya begitu mudah diterapkan, namun dalam penerapannya sangat diperlukan konsistensi dan disiplin untuk membiasakan gaya hidup 5R (Kholidah & Prasetyo, 2018; Pahmi & Heriyanto, 2020; Widiandari et al, 2018). Dengan melakukan evaluasi yang komprehensif terhadap penerapan metode 5R+Safety, diharapkan penelitian ini dapat memberikan wawasan yang berharga bagi perusahaan dan industri pada umumnya. Hasil penelitian ini diharapkan dapat menjadi acuan dan panduan bagi perusahaan-perusahaan dalam mengadopsi dan mengimplementasikan metode 5R+Safety dengan lebih efektif, sehingga dapat meningkatkan produktivitas dan keunggulan kompetitif perusahaan.

METODE PENELITIAN

Metode penelitian yang digunakan dalam penelitian ini adalah observasi langsung, wawancara, dan analisis dokumen. Penulis melakukan observasi langsung pada 01 Agustus 2023 – 01 September 2023 terhadap ruang produksi di CV. Unicorn Kencana Indopetra untuk mempertahankan penerapan metode 5R+S. Penulis juga melakukan wawancara dengan karyawan dan manajemen perusahaan untuk mendapatkan informasi lebih lanjut. Selain itu, penulis menganalisis dokumen terkait yang terkait dengan penerapan metode 5R+S. Data yang dikumpulkan dianalisis secara kualitatif untuk mendapatkan pemahaman yang komprehensif tentang penerapan metode ini. Tujuan dilakukannya penelitian ini, yaitu untuk menganalisa penerapan metode 5R+Safety pada ruang produksi CV. Unicorn Kencana Indopetra, produktivitas perusahaan, informasi yang digunakan untuk penelitian ini yaitu mengamati secara langsung, wawancara kepada kepala bagian dan juga karyawan, serta studi pustaka. Pengumpulan data yang akurat dapat digunakan untuk memecahkan masalah pada ruang produksi CV. Unicorn Kencana Indopetra.

HASIL DAN PEMBAHASAN

Hasil

Berdasarkan hasil observasi langsung penulis mengenai penerapan metode 5R+Safety diruang produksi CV.Unicorn Kencana Indopetra masih kurang dari kriteria 5R+Safety, maka dari itu penelitian diutamakan untuk mengevaluasi hal tersebut karena dianggap belum optimal dan kurang memenuhi kriteria 5R+Safety pada ruang produksi tersebut. Penulis mengevaluasi metode tersebut apakah berhubungan dengan proses produktivitas pada CV. Unicorn Kencana Indopetra. Berikut ini adalah penjelasan data hasil observasi dan pengelompokan data berdasarkan metode 5R+Safety.

Gambar dan tabel ditampilkan dengan format seperti contoh di bawah ini.

Tabel 1. Hasil Observasi

Tanggal Penelitian	Area	Keterangan
Agustus - September 2023	Area Cutting / Pemoangan	Banyaknya sampah sisa produksi yang masih berserakan dan alat-alat

Tanggal Penelitian	Area	Keterangan
		potong yang tidak digunakan tidak disimpan ditempat yang seharusnya
	Area Polish / Pemolesan	Barang / perlengkapan untuk pemolesan tidak tertata di tempat yang seharusnya, alat yang sudah digunakan tidak dibersihkan, dan tidak dikembalikan pada tempat asalnya.
	Area Flamed / Pembakaran	Gas Oksigen(O2) yang sudah digunakan tidak ditempatkan pada gudang penyimpanan serta barang yang mudah terbakar masih berserakan didalam ruang pembakaran.
	Area Penyimpanan	Barang yang sudah melalui proses finishing masih disimpan jadi satu dengan bahan setengah jadi yang belum diproduksi
	Area Barang Sisa	Tidak diberi tanda untuk di pakai kembali atau disimpan dengan baik, dan barang sisa produksi yang tidak dibuang pada tempat sampah

Sumber : Hasil Observasi Peneliti.

Dari identifikasi penulis menurut **Tabel 1** diatas, dapat dihasilkan jika masalah pada metode 5R+Safety pada ruang produksi CV. Unicorn Kencana Indopetra masih kurang memenuhi dan jauh dari kriteria persyaratan untuk memenuhi standar metode 5R+Safety tersebut. Maka dari itu, penulis mengutamakan dan fokus menganalisis terhadap ruang produksi guna untuk memenuhi metode 5R+Safety tersebut serta untuk membantu meningkatkan produktivitas perusahaan.

Tabel 1. Hasil Checklist Data

Metode / Audit	No.	Hasil Analisis	Evaluasi	Skor Audit			
				1	2	3	4
Ringkas (Seiri)	1	Ditempat barang sisa banyak	Buat daftar periksa bahan dan ambil keputusan yang		✓		

Metode / Audit	No.	Hasil Analisis	Evaluasi	Skor Audit			
				1	2	3	4
		material yang belum dibedakan antara masih bisa digunakan dan tidak digunakan	tepat untuk memastikan barang tersebut masih dapat digunakan dan yang tidak digunakan kembali dan disediakan tempat untuk barang tersebut				
	2	Barang yang tidak digunakan dibersihkan dan dibuang seperti kaleng bekas thinner, pisau potong, pisau poles, dan kaleng H2O	Dikumpulkan barang yang tidak dipakai, dibedakan, lalu dibuang dan diserahkan ke truck pengangkut sampah		✓		
Rapi (<i>Seiton</i>)	1	Tempat menyimpan tabung gas oksigen yang kurang efektif	Ditempatkan pada gudang guna untuk mempermudah pencarian dan tidak menyulitkan para pekerja untuk mencarinya		✓		
	2	mesin poles dan gerinda setelah proses pemakaian tidak di kembalikan pada tempatnya	Seharusnya ketika kembali ke rumah atau beristirahat bahwa alat dan barang harus disimpan terlebih dahulu			✓	
Resik (<i>Seiso</i>)	1	Barang sampah sisa produksi tidak dibuang dan masih berserakan	Membiasakan untuk membersihkan sampah sisa produksi agar tidak menumpuk dan merusak fasilitas produksi		✓		
	2	Barang sampah sisa produksi seperti kayu pallet yang masih berserakan dalam ruang pembakaran	Sebaiknya barang yang mudah terbakar segera untuk dipisahkan dan dibuang karena mudah terbakar			✓	

Metode / Audit	No.	Hasil Analisis	Evaluasi	Skor Audit			
				1	2	3	4
Rawat (<i>Seiketsu</i>)	1	Kurangnya pembersihan pada ruang produksi sehingga banyak barang sisa maupun kotoran yang menumpuk	Secepatnya harus dibersihkan karena dapat berpengaruh terhadap kesehatan alat produksi		✓		
	2	jarangnya melakukan pembersihan terhadap alat produksi yang sudah digunakan	Seharusnya setelah proses produksi selesai alat yang digunakan secepatnya harus dibersihkan agar tidak mudah rusak karena kotoran			✓	
Rajin (<i>Shitsuke</i>)	1	Kepala produksi memberikan arahan / <i>Breafing</i> sebelum melakukan kegiatan produksi	Karyawan harus mendapatkan pengarahan sebelum memulai setiap proyek baru agar mereka terbiasa bekerja sesuai dengan rencana.			✓	
Keselamatan (<i>Safety</i>)	1	Kurangnya memberikan arahan kepada pekerjanya untuk memakai APD (Alat Pelindung Diri)	Seharusnya atasan memberikan pengarahan tentang pentingnya APD guna untuk meminimalisir terjadinya kecelakaan kerja			✓	

Sumber : Hasil Observasi Peneliti.

Pembahasan

Analisa Ringkas(*Seiri*)

Seiri yaitu tahapan pembedaan, pemilahan, atau memisahkan barang yang akan di produksi maupun tidak, setelah itu membuang yang tidak digunakan untuk produksi. Ringkas adalah sebuah tahapan memilah untuk memastikan barang yang tidak dibutuhkan akan diletakan pada tempat sampah, sedangkan untuk barang yang masih berguna akan disimpan. Untuk mengatasi permasalahan diruang produksi dimana barang sisa produksi atau sampah banyak yang menumpuk dan tidak

digunakan yaitu dengan cara membuat tempat sampah khusus barang sisa produksi yang tidak digunakan lagi serta membuat tempat penyimpanan untuk barang sisa produksi yang masih dapat digunakan kembali.

Analisa Rapi (*Seiton*)

Rapi (*Seiton*) adalah sebuah tingkat penyimpanan barang dilokasi atau tata letak barang yang sesuai, menekankan keamanan, kualitas, dan efektivitas untuk keadaan penggunaan darurat. Metode yang dipakai biasanya digolongkan menjadi beberapa fungsi atau kelompok, mulai dari benda/barang, tempat penyimpanannya, memberi nama barang agar tidak salah dalam penempatannya serta bisa membedakan antara barang yang masih digunakan maupun tidak. Berdasarkan arti dari kata *Seiton* yaitu rapi khususnya pada ruang produksi belum memenuhi kondisi yang baik. Oleh karena itu kesiapan ruang produksi akan optimal dan efektif jika tidak terdapat benda-benda yang dapat mengganggu berjalannya aktivitas diruang produksi.

Analisa Resik (*Seiso*)

Resik (*Seiso*) merupakan tahapan ketiga dari metode 5R, *Seiso* atau Resik yaitu sebuah cara untuk membersihkan area kerja sesudah melakukan proses produksi atau aktivitas kerja seperti sampah sisa produksi yang tidak digunakan ataupun kotoran yang berserakan, serta kebersihan ruang kerja. Langkah utama yang harus dilakukan dalam metode ini adalah membuang sampah sisa produksi ke tempat sampah yang telah disediakan serta membersihkan ruangan dari barang-barang yang tidak digunakan dan debu kotoran yang menumpuk.

Pada area pemotongan / *Cutting* banyak sisa-sisa marmer yang berserakan, mesin pemotongan (gerinda) yang dibiarkan tanpa diletakkan pada tempatnya, dan debu kotoran yang menumpuk karena proses pemotongan yang tidak dibersihkan dapat mengakibatkan kerusakan mesin karena debu dan noda yang sulit dibersihkan pada barang yang sudah dipotong. Selain itu dapat mengganggu pengelihatian dan pernafasan pekerjanya sehingga proses produktivitas menjadi menurun jika hal tersebut dibiarkan

Analisa Rawat (*Seiketsu*)

Rawat (*Seiketsu*) adalah suatu hal yang harus dilakukan oleh para pekerja dan wajib melaakukan untuk menjaga kemajuan serta keamanan. beberapa hal yang ditemukan peneliti adalah sebuah mesin untuk produksi yang sudah digunakan tidak dibersihkan dari kotoran sehingga hal tersebut bisa menjadi faktor rusaknya mesin produksi. Oleh karena itu pengecekan atau *monitoring* dan pembersihan harus dilakukan setelah kegiatan produksi selesai baik itu waktu istirahat maupun sebelum pulang kerja. Selain itu hal tersebut bisa meminimalisir terjadinya kerusakan dan minus pada alat / mesin produksi dan juga barang yang sudah selesai di produksi. Selain itu barang hasil produksi yang sudah melalui proses finishing seharusnya diletakkan dan dibedakan pada tempat yang bersih dan terhindar dari kotoran seperti debu dari proses pemotongan, dengan cara menempatkan barang jadi ketempat yang lebih bersih dan tidak mengganggu proses produktivitas perusahaan.

Analisa Rajin (*Shitsuke*)

Rajin (*Shitsuke*) adalah tindakan yang mencerminkan kesadaran pribadi setiap karyawan dalam kehidupan kantornya sehari-hari, seperti kesadaran membersihkan barang, kertas, atau peralatan tanpa diingatkan oleh atasan. Tahapan ini merupakan

tahapan yang mengandalkan perkembangan pribadi. Prinsip Rajin (Shitsuke) yaitu kedisiplinan, berarti tentang kesadaran terhadap diri sendiri mengenai etika setiap orang dan memiliki pendirian untuk mengembangkan dan meningkatkan perbaikan yang lebih baik dari sebelumnya. Membangun budaya kerja yang berkelanjutan dengan melibatkan seluruh anggota tim dalam menerapkan prinsip-prinsip 5R + Safety secara konsisten. Dengan adanya keterlibatan aktif dari seluruh anggota tim, perusahaan dapat memastikan bahwa prinsip-prinsip ini diterapkan secara berkelanjutan dan menjadi bagian integral dari budaya perusahaan. Keberhasilan implementasi 5R sangat dimotivasi dari semangat dan komitmen dari semua orang untuk menjalankan budaya 5R.

Analisa Keselamatan (*Safety*)

Kesehatan dan keselamatan kerja adalah terciptanya perlindungan dan keamanan terhadap bahaya kecelakaan fisik, mental, dan emosional serta bahaya bagi personel perusahaan, masyarakat, dan lingkungan. Ada beberapa hal yang ditemukan oleh peneliti dalam metode ini, misal kurangnya memperhatikan pentingnya penggunaan APD (Alat Pelindung Diri) seperti tidak memakai masker dalam kegiatan produktivitas dilaksanakan, tidak memakai sepatu, tidak memakai sarung tangan, kacamata, tidak adanya peraturan tentang keselamatan dan rambu-rambu keselamatan kerja. Oleh karena itu hal ini dapat diatasi oleh atasan dengan memberikan pengarahan tentang pentingnya memakai APD dan membuat peraturan tentang K3 dan Standar prosedur sesuai dengan ketentuan perusahaan, kewajiban menggunakan alat pelindung diri saat melakukan kegiatan produksi, membuat rambu-rambu keselamatan K3 dan ditempatkan pada setiap bagian ruangan.

KESIMPULAN

Penerapan metode 5R+Safety memiliki potensi yang signifikan dalam meningkatkan produktivitas perusahaan. Penelitian ini dapat disimpulkan sebagai berikut :

- Metode ini melibatkan lima langkah, yaitu Ringkas (Seiri), Rapi (Seiton), Resik (Seiso), Rawat (Seiketsu), dan Rajin (Shitsuke), yang bertujuan untuk menciptakan lingkungan kerja yang teratur, bersih, aman, dan efisien.
- Dengan menerapkan metode ini, perusahaan dapat meningkatkan efektivitas kerja, mengoptimalkan penggunaan sumber daya, dan meminimalkan kesalahan atau kegagalan produksi.
- CV. Unicorn Kencana Indopetra, sebagai perusahaan manufaktur, telah menerapkan budaya 5R dan peraturan K3 (Keselamatan dan Kesehatan Kerja) bagi karyawan dan pekerjanya.

Namun, masih terdapat kendala dalam penerapan metode ini, terutama terkait kurangnya kesadaran dan kedisiplinan para pekerja untuk mengikuti prosedur 5R. Masih banyak barang dan alat produksi yang tidak ditempatkan dengan benar, yang dapat menghambat efisiensi produksi dan kualitas produk.

SARAN

Berdasarkan hasil evaluasi, berikut adalah beberapa saran untuk meningkatkan penerapan metode 5R+Safety dan produktivitas perusahaan:

1. Peningkatan Kesadaran dan Pelatihan: Perusahaan perlu meningkatkan kesadaran karyawan tentang pentingnya penerapan metode 5R+Safety dan dampaknya terhadap produktivitas. Pelatihan dan sosialisasi mengenai konsep dan manfaat 5R dapat diberikan kepada seluruh karyawan secara teratur.
2. Peningkatan Pengawasan: Perusahaan harus memperkuat sistem pengawasan dan pengendalian untuk memastikan bahwa prosedur 5R diikuti dengan konsisten oleh semua karyawan. Pengawasan yang ketat akan membantu mengidentifikasi dan mengatasi masalah yang mungkin timbul dalam penerapan 5R.
3. Reward dan Pengakuan: Perusahaan dapat memberikan penghargaan atau reward kepada karyawan yang secara aktif menerapkan metode 5R+Safety dan mencapai hasil yang baik. Pengakuan ini akan meningkatkan motivasi karyawan untuk terus mempraktikkan budaya 5R.
4. Evaluasi dan Perbaikan Berkelanjutan: Perusahaan perlu melakukan evaluasi secara berkala terhadap penerapan metode 5R+Safety dan mengidentifikasi area yang perlu diperbaiki. Langkah-langkah perbaikan yang sesuai harus diimplementasikan secara berkelanjutan untuk meningkatkan efektivitas dan efisiensi kerja.
5. Kolaborasi dan Partisipasi: Perusahaan dapat mendorong partisipasi aktif karyawan dalam proses perbaikan berkelanjutan dengan melibatkan mereka dalam diskusi dan pengambilan keputusan terkait implementasi 5R. Kolaborasi antara manajemen dan karyawan akan memperkuat komitmen terhadap budaya 5R+Safety.

Dengan mengadopsi saran-saran ini, diharapkan perusahaan dapat meningkatkan penerapan metode 5R+Safety, mengoptimalkan produktivitas, dan mencapai keunggulan kompetitif yang lebih baik di pasar.

UCAPAN TERIMA KASIH

Penulis mengucapkan besar terima kasih kepada kedua orang tua yang telah memberi dukungan doa dan finansial terhadap proses penelitian ini, HRD CV. Unicorn Kencana Indopetra yang telah mengizinkan peneliti untuk melakukan kegiatan penelitiannya, serta dosen pembimbing Universitas Muhammadiyah Gresik atas arahan dalam proses penyelesaian penelitian ini.

DAFTAR PUSTAKA

- 5S: Good Housekeeping Techniques for Enhancing Productivity, Quality and Safety at The Workplace. (2012). Journal International Trade Center.
- Ahmad, M., & A, S. (2018). implementasi 5R sebagai budaya kerja 5R. Jurnal Pendayagunaan Hasil Litbang Iptek Nuklir, 2.
- Apriliani, F., Fewidarto, P. D., & Indrawan, P. (2021). Implementasi Budaya 5R Sebagai Upaya Peningkatan Perawatan Fasilitas Dan Melatih Kedisiplinan Personal Di Lksa Kota Bekasi. Jurnal Gama Societa, 5(1), 1-13.
- Citra, A., & Hephzy, Y. I. (2019). MENKOMUNIKASIKAN BUDAYA KERJA 5S (Seiri, Seiso, Seiketsu, Shitsuke, Seiton). Jurnal Ilmu Komunikasi, 2, 213-229

- Filip, F. C., & Marascu-Klein, V. (2015, October). The 5S lean method as a tool of industrial management performances. In IOP conference series: materials science and engineering (Vol. 95, No. 1, p. 012127). IOP Publishing.
- Hasibuan, & Busro. (2018). Teori-Teori Manajemen. Jakarta: Preinadameidia Group
- Hasibuan, S. M. (2018). Pengaruh Kepemimpinan, Lingkungan Kerja dan Motivasi Kerja Terhadap Kinerja. *Maneggio: Jurnal Ilmiah Magister Manajemen*, 1(1), 71-80.
- Hutasoit, J. A. H., & Azis, A. M. (2023). EVALUASI LINGKUNGAN KERJA MENGGUNAKAN BUDAYA KERJA 5R PADA AREA PRODUKSI KONVEKSI RAJUT DHILA & REZA BANDUNG. *Solusi*, 21(3), 651-663.
- Hutasoit, J. A. H., & Azis, A. M. (2023). EVALUASI LINGKUNGAN KERJA MENGGUNAKAN BUDAYA KERJA 5R PADA AREA PRODUKSI KONVEKSI RAJUT DHILA & REZA BANDUNG. *Solusi*, 21(3), 651-663.
- Izzazulqaq, R., Priyana, E. D., & Rizqi, A. W. Analisis 5R Pada Area Workshop PT. Wilmar Nabati Indonesia. *SITEKIN: Jurnal Sains, Teknologi dan Industri*, 20(1), 333-338.
- Jahja, K. (2009). Seri Budaya Unggulan 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin). Jakarta: Penerbit PPM.
- L. M. M. Ramdani, A. Z. Al Farity, and A. Z. Al Faritsy, "Analisis Pengendalian Kualitas Pada Produksi Base Plate R-54 Menggunakan Metode Statistical Quality Control Dan 5S," *J. Teknol. dan Manaj. Ind. Terap.*, vol. 1, no. II, pp. 85–97, 2022.
- Muharromah, I. A., & Siswanto, S. (2013). Implementasi Budaya 5 R Sebagai Budaya Kerja di PKTN. *TEKNOEKONOMI-Jurnal Pendayagunaan Hasil Litbang Iptek Nuklir*, 7(2).
- Nusannas, I. S. (2016). Implementasi Konsep Budaya 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat Dan Rajin) Sebagai Upaya Meningkatkan Kinerja Perusahaan Dari Sisi Non Keuangan. *Eqien-Jurnal Ekonomi dan Bisnis*, 3(2), 93-106.
- Panjaitan, M. (2018). Pengaruh lingkungan kerja terhadap produktivitas kerja karyawan. *Jurnal Manajemen*, 3(2), 1-5.
- Rohman, S., Helianty, Y., & Yuniar, Y. (2014). Evaluasi Penerapan Metode 5R Dalam Peningkatan Produktivitas Pembuatan Radiator Body Protector (Studi Kasus di PT. Alba Unggul Metal). *REKA INTEGRA*, 2(4).
- Rusdiyana, N. (2021). IMPLEMENTASI 5R/5S+ S PADA QUALITY CONTROL UNTUK MENINGKATKAN PRODUKTIVITAS DI PT MAGNESIUM GOSARI INTERNASIONAL.
- Sakti, D. P., & Kusmindari, C. D. (2021, May). Analisis Penerapan Metode 5R (Studi Kasus: PT. SPS Honda Motor Palembang). In *Bina Darma Conference on Engineering Science (BDCES)* (Vol. 3, No. 1, pp. 136-143).
- Sartono, D., & Abduh, M. (2012). Pengaruh Program 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin) Terhadap Produktivitas Kerja Karyawan Pada Produksi Pemintalan Benang Di Pt. Xyz. *Jurnal Universitas Esa Unggul*, hal 1, 13.

- Septiani, R., & Pratiwi, M. (2020). Penerapan Metode 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin) dan Identifikasi Potensi Bahaya di Gudang Bahan Kimia Laboratorium MIPA. *Industrika*, 4(1), 23-40.
- Suprayitno, H., Rahadi, D. R., & Rusdianto, R. (2021). Mencegah Kecelakaan Kerja Dengan Budaya 5R. *Jurnal Pengabdian Kepada Masyarakat Bina Darma*, 1(1), 20–29.
- ZULFAHMI, F. (2020). PENGARUH METODE 5S TERHADAP EFEKTIVITAS PRODUKSI (Penelitian Pada Buruh Di PT. Samudera Gemilang Plastindo Jombang) (Doctoral dissertation, Universitas Siliwangi).