

# **ANALISIS IMPLEMENTASI BUDAYA 5R (RINGKAS, RAPI, RESIK, RAWAT, RAJIN) DI BAGIAN GUDANG STOCK SUKU CADANG PT. X PABRIK BETON**

Luthfiyah Aliyana Ilma; Yuli Kusumawati

Program Studi Kesehatan Masyarakat, Fakultas Ilmu Kesehatan, Universitas Muhammadiyah  
Surakarta

## **Abstrak**

Keselamatan dan Kesehatan Kerja merupakan sebuah pemikiran dan upaya untuk menjamin keutuhan dan kesempurnaan baik jasmani maupun rohani. Implementasi 5R adalah sebuah sistem guna meminimalisir pemborosan maupun optimalisasi produktivitas dari terciptanya tempat kerja dengan sistematis, rapi, teratur melalui penggunaan isyarat visual guna mendapatkan hasil operasional secara efektif apabila dikerjakan secara konsisten. Tujuan penelitian ini adalah untuk mengetahui implementasi budaya 5R di bagian gudang stock suku cadang PT. X Pabrik Beton. Jenis penelitian ini adalah penelitian kualitatif dengan pendekatan fenomenologi. Pengambilan sampel menggunakan Teknik Purposive sampling dengan jumlah pekerja 6 orang pekerja (satu orang HSE, satu orang koordinator gudang dan empat orang pekerja) yang ada di gudang stock suku cadang X Pabrik Beton. Metode pengumpulan data yang digunakan adalah observasi di gudang stock suku cadang, wawancara tatap muka mendalam terhadap subjek yang memahami tentang penerapan 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin), dan dokumentasi. Analisis yang digunakan adalah reduksi data, penyajian data, verifikasi data dan penarikan kesimpulan. Hasil penelitian menunjukkan gudang stock suku cadang PT. X Pabrik Beton sudah menerapkan prinsip ringkas, rawat dan rajin namun untuk prinsip rapi dan resik masih kurang dikarenakan masih adanya tumpukan safety shoes dan safety helmet yang belum tertata dengan rapi dan masih banyak debu di lantai bagian atas gudang yang jarang dibersihkan. Kesimpulannya, gudang stock suku cadang sudah menerapkan 5R, namun ada beberapa hal yang masih perlu ditingkatkan. Maka dari itu, diperlukan tempat penyimpanan untuk safety shoes dan safety helmet, sosialisasi yang langsung dilakukan oleh koordinator gudang mengenai 5R, diperlukan perubahan pola pikir dan perilaku pekerja dalam menjalankan prinsip 5R.

**Kata kunci:** Implementasi, Budaya 5R, K3

## **Abstract**

Occupational Safety and Health is a thought and effort to ensure integrity and perfection, both physical and spiritual. Implementation of 5R is a system for minimizing waste and optimizing productivity by creating a systematic, neat and orderly workplace through the use of visual cues to obtain effective operational results if done consistently. The aim of this research is to determine the implementation of the 5R culture in the spare parts stock warehouse of PT. X Concrete Factory. This type of research is qualitative research with a phenomenological approach. Sampling used a purposive sampling technique with a total of 6 workers (one HSE, one warehouse coordinator and four workers) in spare parts stock warehouse PT. X Concrete Factory. The data collection methods used were observation in the spare parts stock warehouse, in-depth face-to-face interviews with subjects who understood the implementation of 5R (Concise, Neat, Clean, Careful, Diligent), and documentation. The analysis used is data reduction, data presentation, data verification and drawing conclusions. The research results show that the spare parts stock warehouse of PT. X Concrete Factory has implemented the principles of conciseness, care and diligence but the principles of neatness and cleanliness are still lacking because there are still piles of safety shoes and safety helmets that have not been arranged neatly and there is still a lot of dust on the upper floor of the warehouse which is rarely cleaned. In conclusion, the spare parts stock warehouse has implemented 5R, but there are several things that still need to be

improved. Therefore, storage space for safety shoes and safety helmets is needed, direct socialization is carried out by the warehouse coordinator regarding 5R, changes in the mindset and behavior of workers are needed in implementing the 5R principles.

**Keywords:** Implementation, Culture 5R, Occupational Health and Safety

## 1. PENDAHULUAN

Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) merupakan sebuah pemikiran dan upaya untuk menjamin keutuhan dan kesempurnaan baik jasmani maupun rohani. Keselamatan dan kesehatan kerja menginginkan setiap pihak dapat melaksanakan pekerjaannya dengan aman dan nyaman, sehingga mencapai tingkat kekuatan fisik, prestasi kerja, dan kesehatan yang tinggi (Ariyanto & Wahyuningsih, 2022). Setiap pekerja di dalam perusahaan berhak atas Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3). Menurut peraturan yang mengatur keselamatan dan kesehatan kerja yaitu Undang-Undang Nomor 1 Tahun 1970 yang berjudul “Kewajiban Perusahaan dan Pekerja Dalam Menyelenggarakan Keselamatan Kerja”. Sebaliknya, Undang-undang Nomor 23 Tahun 1972 menetapkan bahwa pengusaha berkewajiban menilai kesehatan jasmani, rohani, dan kemampuan fisik pekerja baru dan pekerja yang akan dipindahkan ke tempat kerja baru sesuai dengan personalitas pekerjaan mereka (Saputra A et al., 2023).

Perkembangan program pembangunan di Indonesia telah mengalami peningkatan yang pesat di segala bidang salah satunya di sektor industri. Namun terdapat dampak negatif yang ditimbulkan meskipun terlihat ada peningkatan, salah satunya ialah pencemaran lingkungan, kecelakaan dan penyakit akibat kerja. Proses pembangunan belum seimbang antara peningkatan kesadaran keselamatan dan kesehatan kerja, sehingga menimbulkan bahaya dan risikonya akan terus meningkat. Untuk mengembangkan suatu pekerjaan agar dapat dilaksanakan lebih mudah serta nyaman, salah satu yang harus dibangun adalah budaya kerja (Rachmawati et al., 2018).

Budaya kerja yang dimaksud ialah budaya kerja 5R yang terdiri dari (Ringkas, Rapi, Rawat, Resik dan Rajin). Ringkas merupakan kegiatan menyingkirkan barang-barang yang tidak diperlukan sehingga barang yang ada di lokasi kerja hanya barang yang benar-benar dibutuhkan dalam aktivitas kerja. Rapi adalah segala sesuatu harus diletakan sesuai posisi yang ditetapkan sehingga siap digunakan pada saat diperlukan. Resik merupakan kegiatan membersihkan peralatan dan daerah kerja sehingga peralatan kerja tetap terjaga dalam kondisi yang baik. Rawat merupakan konsep yang sangat penting dalam keberlanjutan budaya 5R di tempat kerja untuk mempertahankan hasil kerja yang telah dicapai dari pelaksanaan ringkas, rapi dan resik sebelumnya. Rajin adalah pemeliharaan kedisiplinan pribadi masing-masing pekerja dalam menjalankan seluruh tahapan 5R. Perusahaan yang bergerak dalam bidang

*manufacture* memerlukan sebuah proses produksi. Proses produksi harus memprioritaskan sebuah efektivitas kerja, efisiensi, produktivitas dan keselamatan kerja agar produk yang dihasilkan dapat memenuhi standar yang sudah ditetapkan pada perusahaan. Pentingnya penerapan program 5R bagi pekerja untuk menciptakan lingkungan kerja yang aman dan nyaman, sehingga dapat meminimalisir menurunnya tingkat kinerja, menurunnya produktivitas kerja, kurangnya ketidakkuratan di tempat kerja, pemborosan waktu, meningkatnya kecelakaan kerja dan menyebabkan lebih cepat kelelahan bekerja (Rohalfi et al., 2019).

Diatur dalam Undang-Undang No. 14 Tahun 1970 tentang penerapan 5R. Salah satu upaya dalam menciptakan tempat kerja yang aman dan nyaman yaitu adanya budaya kerja 5R. Budaya 5R ialah budaya tentang bagaimana seseorang menerima tempat kerja secara baik dan benar untuk menunjang produktivitas bekerja (Rantung et al., 2019).

PT. X Pabrik Beton merupakan industri beton pracetak yang diawali dengan produk tiang listrik dengan metode konvensional. PT. X Pabrik Beton telah berhasil mengembangkan potensi sumber daya untuk menghadapi tantangan bisnis dengan produk yang semakin dikenal luas baik di dalam maupun luar negeri. PT. X Pabrik Beton menerapkan standar keamanan dalam setiap operasionalnya dengan konsisten melaksanakan Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja (SMK-3) sesuai peraturan yang berlaku. Hal ini bertujuan untuk optimal melindungi karyawan dari potensi ancaman terhadap keselamatan dan kesehatan mereka.

Hasil survei pendahuluan yang dilakukan di PT. X Pabrik Beton didapatkan bahwa kondisi gudang *stock* suku cadang masih kurang membudayakan 5R dikarenakan kurangnya kesadaran pekerja. Kekurangan yang dimaksud adalah kurangnya kebersihan dan kerapian di gudang *stock* suku cadang. Tempat kerja yang pekerja tempati tidak di tata dengan rapi, banyak berkas-berkas maupun alat-alat di tempat kerja yang masih berserakan dan berantakan, gudang *stock* suku cadang perusahaan juga masih belum bersih seperti banyaknya debu dari limbah produksi yang mengganggu. Hal tersebut dikarenakan pekerja belum memiliki pengetahuan yang cukup mengenai praktik-praktik 5R.

Penerapan budaya 5R sendiri banyak melibatkan semua belah pihak, agar pelaksanaannya berjalan dengan baik dan sesuai. Apabila pelaksanaan tidak lancar, maka nantinya akan mengalami kesulitan (Noor, 2021). Budaya kerja 5R memberikan motivasi kepada para pekerja dalam menunjukkan kemampuan terbaiknya terhadap apa yang diberikan instansi kepadanya. Semakin disadari bahwa pekerja menjadi sumber daya terpenting dalam suatu perusahaan, sehingga kinerja pekerja sangat menentukan performa perusahaan secara keseluruhan (Sari, 2019).

Demikian berdasarkan latar belakang yang telah diuraikan di atas, peneliti ingin melakukan penelitian dengan judul “Analisis Implementasi Budaya 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin) di Bagian Gudang *Stock* Suku Cadang PT. X Pabrik Beton”

## **2. METODE**

Penelitian ini menggunakan rancangan penelitian kualitatif dengan pendekatan fenomenologi. Penelitian ini dilaksanakan pada bulan Maret-Mei 2024 pada pekerja di bagian gudang *stock* suku cadang PT. X Pabrik Beton. Teknik pengambilan sampel pada penelitian ini menggunakan *purposive sampling*. Kriteria pada penelitian ini yaitu satu orang HSE (*Health Safety Environment*) sebagai informan triangulasi, satu orang koordinator gudang (KG) sebagai informan satu, dua orang admin gudang (AG) sebagai informan dua dan tiga, serta dua orang operator lapangan (OL) sebagai informan empat dan lima.

Jumlah sampel pada penelitian ini yaitu 6 orang pekerja di bagian gudang *stock* suku cadang PT. X Pabrik Beton. Variabel pada penelitian atau hal-hal yang diteliti adalah data yang menyangkut seluruh permasalahan budaya 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin) di bagian gudang *stock* suku cadang PT. X Pabrik Beton. Data primer pada penelitian ini diperoleh dari pengamatan langsung di lapangan dan wawancara dengan responden. Instrumen yang digunakan pada penelitian ini adalah *Recording* (perekam suara) yang dipakai untuk merekam dari hasil percakapan antara informan dan peneliti serta daftar pertanyaan tentang budaya 5R di gudang *stock* suku cadang PT. X Pabrik Beton. Teknik pengumpulan data pada penelitian ini adalah hasil observasi 5R di gudang *stock* suku cadang dan *checklist* audit mengenai 5R di bagian gudang *stock* suku cadang, wawancara mendalam dengan informan dan dokumentasi untuk mendapatkan gambaran detail tentang kondisi yang ada di gudang *stock* suku cadang PT. X Pabrik Beton. Data divalidasi dengan pengecekan pandangan informan, triangulasi sumber, metode dan teori. Analisis data yang digunakan dalam penelitian memiliki tiga tahap yaitu reduksi data, penyajian data, verifikasi data dan penarikan kesimpulan. Berikut adalah penyajian daftar pertanyaan mengenai budaya 5R di bagian gudang *stock* suku cadang yang ditanyakan antar informan dan peneliti: Apakah gudang *stock* suku cadang PT. X Pabrik Beton mengimplementasikan ringkas? Dimana gudang *stock* suku cadang PT. X Pabrik Beton mengimplementasikan rapi? Siapa yang mengimplementasikan resik di gudang *stock* suku cadang PT. X Pabrik Beton? Mengapa gudang *stock* suku cadang PT. X Pabrik Beton mengimplementasikan rawat? Bagaimana cara gudang *stock* suku cadang PT. X Pabrik Beton mengimplementasikan rajin?

### 3. HASIL DAN PEMBAHASAN

#### 3.1 Karakteristik Responden

Karakteristik responden pada penelitian ini meliputi HSE (*Health Safety Environment*) sebagai informan triangulasi untuk mendapatkan validasi data mengenai 5R yang telah dilaksanakan di gudang *stock* suku cadang. Koordinator gudang sebagai informan untuk mendapatkan informasi mengenai 5R di gudang *stock* suku cadang. Admin gudang sebagai informan untuk mendapatkan informasi mengenai kondisi gudang *stock* suku cadang dan operator lapangan sebagai informan untuk mendapatkan informasi mengenai kondisi di sekitar gudang *stock* suku cadang PT. X Pabrik Beton. Tabel 1. menunjukkan karakteristik responden.

Tabel 1. Karakteristik Responden

No.	Informan	Jabatan	Umur	Lama Menjabat
1	Informan Triangulasi	HSE	54 tahun	3 tahun
2	Informan 1	Koordinator Gudang	41 tahun	3 bulan
3	Informan 2	Admin Gudang	26 tahun	4 tahun
4	Informan 3	Admin Gudang	33 tahun	2 tahun
5	Informan 4	Operator Lapangan	32 tahun	11 tahun
6	Informan 5	Operator Lapangan	54 tahun	20 tahun

#### 3.2 Hasil Observasi

Hasil observasi di gudang *stock* suku cadang PT. X Pabrik Beton pada bulan Maret-Mei 2024 mengenai penerapan budaya 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin) di bagian gudang *stock* suku cadang PT. X Pabrik Beton masih kurang dalam menerapkan budaya 5R. Berikut ini adalah penjelasan data hasil observasi dan pengelompokan data berdasarkan metode 5R. Tabel 2. menunjukkan lembar hasil observasi gudang *stock* suku cadang pada bulan Maret-Mei 2024. Tabel 3. menunjukkan lembar hasil *checklist* audit mengenai 5R di bagian gudang *stock* suku cadang pada bulan Maret-Mei 2024.

Tabel 2. Lembar Hasil Observasi Gudang *Stock* Suku Cadang pada Bulan Maret-Mei 2024

Tanggal Penelitian	Area	Keterangan
Maret-Mei 2024	Gudang <i>Stock</i> Suku Cadang	Adanya gudang untuk penyimpanan <i>stock</i> suku cadang seperti: APD, material dan alat-alat mesin.
	Gudang <i>Stock</i> Suku Cadang Lantai Atas	Barang atau perlengkapan APD tidak tertata di tempat seharusnya, sampah

		plastik dan kardus yang sudah digunakan tidak dibersihkan, dan beberapa barang tidak diberikan label
	Gudang <i>Stock Suku Cadang</i>	Banyaknya sampah plastik dan kardus yang masih berserakan. Barang yang tidak sesuai disimpan ditempat yang seharusnya.
	Gudang <i>Stock Suku Cadang</i>	Barang yang baru masuk di cek masa kadaluarsa. adanya stock opname, adanya pembaruan SDS dan label.
	Gudang <i>Stock Suku Cadang</i>	Adanya inspeksi penilaian <i>Housekeeping 5R, Safety Patroll, safety briefing, poster 5R.</i>

Tabel 3. Lembar Hasil *Checklist* Audit 5R di bagian Gudang *Stock Suku Cadang* pada Bulan Maret-Mei 2024

Metode / Audit	No.	Hasil Analisis	Evaluasi	Skor Audit			
				1	2	3	4
Ringkas ( <i>Seiri</i> )	1	Barang dan material digudang tidak dikelompokkan sesuai jenisnya	Seharusnya barang dan material di gudang dikelompokkan sesuai jenisnya			✓	
	2	Alat yang dipakai dicek lebih dulu secara menyeluruh	Dilakukan pengecekan alat secara menyeluruh atau berkala sesuai jadwal yang sudah dibuat ketika alat rusak langsung diganti yang baru				✓
Rapi ( <i>Seiton</i> )	1	Tidak adanya tempat untuk penyimpanan <i>safety shoes</i> dan <i>safety helmet</i>	Seharusnya dibuatkan tempat untuk menyimpan <i>safety shoes</i> dan <i>safety helmet</i>		✓		
	2	Barang yang tidak digunakan dibersihkan dan dibuang seperti tumpukan kardus dan dokumen	Dikumpulkan barang yang tidak dipakai, dibedakan, lalu dibuang dan diserahkan ke <i>truck</i> pengangkut sampah		✓		

	3	Beberapa barang tidak diberikan label	Dilakukan pemeriksaan ulang jika terdapat barang yang belum diberikan label			✓	
Resik ( <i>Seiso</i> )	1	Sampah plastik dan kardus tidak dibuang dan masih berserakan	Membiasakan untuk membersihkan sampah agar tidak menumpuk dan merusak kenyamanan		✓		
	2	Kurangnya pembersihan pada gudang <i>stock</i> lantai atas sehingga banyak barang sisa maupun kotoran yang menumpuk	Secepatnya harus dibersihkan karena dapat berpengaruh terhadap kesehatan		✓		
Rawat ( <i>Seiketsu</i> )	1	Adanya <i>stock opname</i>	<i>Stock Opname</i> dilakukan terjadwal secara <i>continue</i> yaitu per harian, mingguan, bulanan dan tahunan				✓
	2	Pembaruan SDS ( <i>Safety Data Sheet</i> ) dan label	Dilakukan pembaruan SDS jika terdapat <i>stock</i> barang baru masuk dan dilakukan pergantian label jika label sudah tidak terbaca				✓
Rajin ( <i>Shitsuke</i> )	1	Koordinator gudang memberikan arahan atau <i>briefing</i> sebelum melakukan kegiatan	Pekerja harus mendapatkan pengarahan sebelum memulai agar terbiasa bekerja dengan rencana				✓
	2	Adanya poster 5R di setiap ruang terutama di gudang <i>stock</i> suku cadang	Terus meng-update poster 5R				✓

### 3.3 Penerapan Ringkas

Penerapan ringkas (*Seiri*) adalah dengan menyingkirkan barang yang sudah tidak diperlukan dan barang yang dianggap tidak diperlukan di tempat kerja di buang (Nahta & Marion, 2022).

Berdasarkan hasil observasi di gudang *stock* suku PT. X Pabrik Beton sudah berjalan dan seluruhnya menerapkan. Dengan dibuatkan gudang *stock* suku cadang khusus untuk penyimpanan alat, material, APD dan barang lainnya supaya para pekerja menjadi lebih mudah untuk mencari material atau barang yang akan digunakan. Gambar 1. menunjukkan gudang khusus untuk penyimpanan *stock* suku cadang seperti material, *sparepart*, APD, dan barang lainnya yang berada di pabrik PT. X Pabrik Beton. Hal ini sesuai dengan Perpu No. 2 tahun 1960 tentang Pergudangan Pasal 1: “Gudang, ialah segala ruangan tidak bergerak, yang dapat ditutup dan tidak dikunjungi oleh umum serta memenuhi syarat-syarat yang ditetapkan oleh Menteri (Muda) Perdagangan dan yang diperuntukkan atau dipakai sebagai tempat penyimpanan barang-barang persusahaan”



Gambar 1. Gudang *Stock* Suku Cadang

Berdasarkan hasil observasi di gudang *stock* suku cadang koordinator gudang melakukan pengecekan atau pemantauan alat secara menyeluruh sebelum para pekerja memulai menggunakan alat tersebut. Gambar 2. menunjukkan HSE (Health Safety Environment) sedang memantau alat di pabrik. Gambar 3. menunjukkan sebelum mengimplementasikan ringkas di atas rak terdapat kardus kosong tidak terpakai dan di depan rak juga terdapat barang-barang yang tidak digunakan. Gambar 4. telah mengimplementasikan ringkas dimana kardus yang sudah tidak terpakai digantikan oleh kardus yang baru berisikan isolasi selotip kertas dan di bagian depan rak sudah tidak ada barang yang akan menghalangi untuk pengambilan barang atau material.





Gambar 2. Pengecekan atau Pemantauan Alat oleh HSE



Gambar 3. Sebelum Menerapkan Ringkas



Gambar 4. Sesudah Menerapkan Ringkas

Berdasarkan hasil wawancara penerapan ringkas di gudang *stock* suku cadang sudah menerapkan prinsip ringkas dengan baik dan telah dilakukan oleh para pekerja setiap hari. Hal ini dapat dijelaskan dari hasil wawancara sebagai berikut. Wawancara dengan koordinator gudang, admin gudang, operator lapangan dan HSE sebagai informan triangulasi. “...Penerapan ringkas di gudang sudah dijalankan... para pekerja juga sudah menerapkan ringkas... kardus yang berada di atas rak jika sudah tidak terpakai dibuang... penerapan ringkas dilakukan setiap hari karena agar terjaga dan bisa dipakai lagi terutama kertas hasil print yang sudah tidak terpakai itu bisa dijual.. cara agar menerapkan ringkas itu dari sosialisasi setiap Senin...” (Pernyataan KG, 41th). “Gudang *stock* suku cadang di PT. X Pabrik Beton sudah menerapkan ringkas di area perusahaan... Di gudang *stock* suku cadang pun sudah menerapkannya...” (Pernyataan HSE Informan Triangulasi, 54 th). “...Saya dan teman-teman sudah menerapkan ringkas di area sekitar pabrik... di gudang juga sudah menerapkan ringkas dengan membuang atau menyingkirkan barang-barang yang sudah tidak terpakai atau sudah tidak penting... setiap hari sebelum pulang mengecek bagian masing-masing... diterapkan ringkas itu agar pekerja tidak bingung mana yang masih digunakan, yang usang disingkirkan agar tidak penuh... kalau admin itu kertas yang tidak digunakan dimasukkan kedalam dus.. biasanya sosialisasi setiap Senin pagi di depan PEP...” (Pernyataan AG, 26th & 33th) “...pekerja yang berada di gudang seperti admin gudang membuang kertas hasil print

*ke tempat sampah” (Pernyataan HSE Informan Triangulasi, 54 th). “Sudah menerapkan ringkas di seluruh area pabrik terutama di gudang stock suku cadang... seluruh pekerja juga sudah menerapkan ringkas... penerapan ringkas dilakukan setiap hari... ringkas itu biar terlihat rapi, bersih, tertib... caranya menerapkan ringkas itu dengan membereskan barang-barang yang sudah tidak terpakai lagi dan setiap hari selalu diingatkan” (Pernyataan OL, 32th & 54th). “Penerapan ringkas dilakukan setiap hari setelah jam pulang kerja... menerapkan ringkas bisa membantu para pekerja hanya menyimpan barang yang diperlukan saja...” (Pernyataan HSE Informan Triangulasi, 54 th). Hal ini sesuai dengan Permenakertrans No.PER.01/MEN/1980 pasal 6 yang menyebutkan: "Kebersihan dan kerapian di tempat kerja harus dijaga sehingga bahan-bahan yang berserakan, bahan-bahan bangunan, peralatan dan alat-alat kerja tidak merintangangi dan menimbulkan kecelakaan"*

### **3.4 Penerapan Rapi**

Penerapan rapi (Seiton) yang harus dilaksanakan oleh pabrik meliputi aspek pertama semua alat atau bahan harus memiliki tempat atau area kerja khusus dan tidak disimpan sembarang tempat, kedua simpan dan ambil alat atau barang yang diperlukan jadi mudah, ketiga berikan tanda di setiap tempat atau barang agar mudah dilihat, keempat barang atau peralatan yang dipakai dalam pekerjaan harus diletakan pada tempatnya dan terlihat rapi (Randhawa & Ahuja, 2017). Berdasarkan hasil observasi di gudang stock suku cadang bahwa belum sepenuhnya terlaksanakan hal ini ditunjukkan masih ada tumpukan safety helmet dan safety shoes yang masih baru belum tertata dengan rapi. Safety helmet dan safety shoes yang berada di lantai atas tersebut hanya di tumpuk dalam kardus bekas dan di samping tumpukan terdapat dokumen-dokumen bekas yang masih tertumpuk tidak tertata dengan rapi. Gambar 5. sebelum mengimplementasikan rapi yang menunjukkan bahwa masih adanya sampah kardus dan sampah plastik yang belum dibuang. Tumpukan safety shoes dan safety helmet belum tertata dengan rapi. Gambar 6. sesudah mengimplementasikan rapi yang menunjukkan bahwa sudah tidak ada lagi sampah kardus dan sampah plastik, safety shoes dan safet helmet sudah tertata.



Gambar 5. Sebelum Menerapkan Rapi    Gambar 6. Sesudah Menerapkan Rapi

Berdasarkan hasil observasi di gudang *stock* suku cadang lantai atas, tempat penyimpanan *safety shoes* dan *safety helmet* tidak ergonomis dan jika dilakukan terus-menerus bisa mengalami keluhan *musculoskeletal*. gambar 7. tampak petugas gudang mengambil barang dengan posisi tidak ergonomis yaitu secara membungkuk dan memutar badan. Jika dilakukan terus-menerus bisa mengalami keluhan *musculoskeletal*. Menurut penelitian Maulina et al. (2023) di Rumah Sakit UNS banyak pekerja mengeluh *musculoskeletal* karena melakukan sikap kerja membungkuk, berdiri bertopang pada satu kaki, dan memutar badan saat melakukan aktivitas. Berdasarkan hasil observasi di gudang *stock* suku cadang ini tidak sesuai dengan Permenakertrans No.PER.01/MEN/1980 pasal 6 yang menyebutkan: "*Kebersihan dan kerapian di tempat kerja harus dijaga sehingga bahan-bahan yang berserakan, bahan-bahan bangunan, peralatan dan alat-alat kerja tidak merintangangi dan menimbulkan kecelakaan*"



Gambar 7. Posisi Petugas Saat Pengambilan *Safety Shoes* dan *Safety Helm*

Berdasarkan hasil observasi lain di gudang *stock* suku cadang menunjukkan masih ada beberapa *stock* APD yang belum di berikan label. Dalam penerapan rapi di gudang *stock* suku cadang adalah menerapkan proses rapi yang berfokus tata letak penempatan barang yang efisien dan efektif. Dengan adanya pelabelan nama barang dan meletakkan barang yang sering digunakan pada area kerja yang mudah diakses sehingga memudahkan petugas gudang untuk mengidentifikasi barang yang akan digunakan sehingga mudah menjangkaunya. Gambar 8.

menunjukkan bahwa beberapa barang belum diberikan pelabelan pada penyimpanan rak di gudang *stock* suku cadang. Menurut penelitian Nurhayaty & Pratiwi (2023) di PT. Matahari indikator dan penyebab, rapi dan tidak ada tempat penyimpanan merupakan sumber utama permasalahan terbesar. Dalam faktanya di area penyimpanan tidak ada tempat untuk menyimpan alat atau barang yang sudah tidak dipakai berdasarkan kepentingannya. Hal ini dapat memicu penurunan produktivitas dan efisiensi pekerja dalam memerlukan alat atau barang untuk melakukannya lebih cepat. Pemasangan label di tempat kerja tidak sesuai dengan nama barang sehingga pekerja banyak yang salah dalam mengambil barang. Apalagi jika ada pekerja baru tidak tahu dengan nama barang tersebut.



Gambar 5. Belum Ada Pelabelan Nama Barang

Berdasarkan hasil wawancara terkait penerapan rapi di gudang *stock* suku cadang belum sepenuhnya menerapkan rapi dikarenakan tempat penyimpanan di gudang lantai atas masih belum ada tempat penyimpanan yang memadai. Hal ini dapat dijelaskan dari hasil wawancara sebagai berikut. Wawancara dengan koordinator gudang, admin gudang, operator lapangan dan HSE sebagai informan triangulasi. *“Kalau di gudang sudah menerapkan rapi tetapi memang belum optimal di gudang stock bagian atas masih ada tumpukan safety shoes dan safety helmet yang masih baru tetapi belum ada tempatnya... biasanya para pekerja yang menerapkan rapi dan merka juga sudah mendapatkan bagiannya masing-masing... penerapan rapi itu dilakukannya setiap hari kadang pas pagi atau pas pulang kerja... karena kalau kita menerapkan rapi material tertata dengan rapi dan enak dipandang... cara agar pekerja menerapkan rapi itu dari sosialisai dan praktik...”* (Pernyataan KG, 41th). *“...Perusahaan sudah menerapkan rapi tetapi untuk di gudang penerapan rapinya masih kurang...”* (Pernyataan HSE Informan Triangulasi, 54 th). *“Pabrik sudah menerapkan rapi... tetapi di gudang stock suku cadang kurang menerapkan rapi... seluruh pekerja yang menerapkan rapi... penerapan rapi dilakukan setiap hari sebelum pulang...dilakukan penerapan rapi itu agar lokasi kerja terlihat bersih tertata dan tidak berantakan tetapi untuk tempat penyimpanan safety shoes dan safety helmet masih belum menerapkan rapi dikarenakan kurangnya tempat penyimpanan... cara dari penerapan rapi itu sendiri biasanya menata barang sesuai dengan*

*tempatny...*” (Pernyataan AG, 26th & 33th) “*Menerapkan rapi itu menaruh barang ditempatnya ya, tetapi di gudang bagian lantai atas itu masih sangat harus diperhatikan karena banyak sekali tumpukan safety helmet dan safety shoes yang masih baru ditaruh ditempat kardus bekas...*”(Pernyataan HSE Informan Triangulasi, 54 th). “*Penerapan rapi di pabrik sudah diterapkan.. di gudang masih belum optimal... setiap hari para pekerja menerapkan rapi.. dilakukan penerepan rapi itu supaya tertata, rak dinamai dan diberi label... sosialisai dan diingatkan*” (Pernyataan OL, 32th & 54th) “*Kalau penerapan rapi biasanya dilakukan setiap hari itupun kalau pekerjanya ingat...*” (Pernyataan HSE Informan Triangulasi, 54 th)

### **3.5 Penerapan Resik**

Penerapan resik (*Seiso*) adalah kegiatan membersihkan tempat kerja, mesin dan perlengkapan atau peralatan kerja dari debu dan kotoran yang melekat secara teratur agar kondisinya selalu dalam keadaan bersih dan terhindar dari kerusakan (Harea et al., 2018). Berdasarkan hasil observasi di gudang *stock* suku cadang sudah menerapkan resik tetapi masih belum optimal dikarenakan hal ini ditunjukkan masih adanya sampah kardus yang tidak terpakai, sampah plastik yang tercampur dengan kaca mata gerinda, dan busa yang di tumpuk dengan kabel. Gambar 9. menunjukkan bahwa masih adanya sampah kardus dan tumpukkan sampah yang belum dibuang. Gambar 10. menunjukkan adanya sampah plastik di tempat penyimpanan kaca mata gerinda yang masih belum dibuang. Gambar 11. menunjukkan adanya tumpukkan busa yang tercampur dengan tempat penyimpanan kabel. Menurut penelitian Herman et al. (2023) penerapan resik yang sudah dilakukan oleh PT. Yorozu *Automotive* Indonesia meliputi aspek pertama bertanggung jawab atas kebersihan area kerja yaitu semua pekerja setelah selesai kerja harus membersihkan sampah atau barang tidak terpakai dibuang ke tempatnya, kedua membuat jadwal pembersihan dan pemeriksaan di area kerja seperti kegiatan mingguan membersihkan area kerja masing-masing, ketiga melakukan pemeriksaan kebersihan secara rutin dan melakukan kegiatan membersihkan tempat-tempat yang kurang diperhatikan oleh pekerja.



Gambar 6. Adanya Sampah Kardus dan Tumpukan Sampah Plastik



Gambar 7. Adanya Sampah Plastik yang Tercampur dengan Kacamata Gerinda



Gambar 8. Adanya Tumpukan Busa di Bagian Tempat Penyimpanan Kabel

Hal ini tidak sesuai dengan Peraturan Pemerintah Nomor 50 Tahun 2012 tentang penerapan SMK3 yang berbunyi: "*Dilakukan pengawasan untuk menjamin bahwa setiap pekerjaan dilaksanakan dengan aman dan mengikuti prosedur dan petunjuk kerja yang telah ditentukan*" dan juga sesuai dengan OHSAS 18001 : 2007 klausul 4.5.1 Pemantauan dan Pengukuran Kinerja yang berisi: "*Organisasi harus membuat, menerapkan dan memelihara prosedur untuk memantau dan mengukur kinerja K3 secara teratur.*" Hal ini menunjukkan bahwa setiap perusahaan pasti kurang maksimal dalam penerapan resiko karena terpecahnya fokus karyawan antara penerapan K3 dengan pekerjaan yang harus diselesaikan. Penyelesaian kendala resiko tersebut dilakukan salah satunya dengan membuatnya unit gudang khusus untuk penerapan resiko sehingga penerapan 5R lebih maksimal. Hal ini juga memotivasi pekerja untuk melaksanakan peraturan kerja sesuai dengan peraturan perundangan tentang penerapan SMK3.

Berdasarkan hasil wawancara penerapan resiko di gudang *stock* suku cadang masih kurang maksimal dikarenakan gudang lantai atas masih kurang bersih dan belum tertata. Masih banyak tumpukan *safety shoes* dan *safety helmet* serta dokumen-dokumen yang sudah tidak terpakai sehingga banyak debu yang menempel di barang tersebut. Hal ini dapat dijelaskan dari hasil wawancara sebagai berikut. Wawancara dengan koordinator gudang, admin gudang, operator lapangan dan HSE sebagai informan triangulasi. "*..Di gudang itu sudah ada petugas kebersihannya sendiri setiap hari Jum'at pagi... tapi kalau untuk gudang bagian atas itu tempat penyimpanan safety shoes dan safety helmet jarang sekali dibersihkan..*" (Pernyataan KG, 41th). "*Pabrik sudah menerapkan resiko... kalau di gudang stock suku cadang juga sudah tetapi belum maksimal..*" (Pernyataan HSE Informan Triangulasi, 54 th). "*Kalau di gudang*

sudah menerapkan resik mungkin kurang optimal... di lantai atas gudang itu masih terlihat kotor dikarenakan masih banyak kardus yang tidak terpakai dan dokumen-dokumen yang bertumpukan itu... biasanya setiap hari Jum'at pagi sudah ada petugas yang membersihkan gudang... diterapkan resik itu agar lingkungan kerja bersih dan nyaman..." (Pernyataan AG, 26th & 33th) "Pabrik sudah menerapkan resik... kalau di gudang stock suku cadang juga sudah tetapi belum maksimal.." (Pernyataan HSE Informan Triangulasi, 54 th). "Pabrik sudah menerapkan resik.. di gudang stock juga sudah tetapi belum maksimal... petugas kebersihan di setiap hari Jum'at pagi itu sudah ada yang membersihkan gudang stock suku cadang... dilakukan penerapan resik itu agar gudang dan area kerja itu bersih... cara untuk menerapkan resik itu diadakan Jum'at bersih..." (Pernyataan OL, 32th & 54th) "Pabrik sudah menerapkan resik... kalau di gudang stock suku cadang juga sudah tetapi belum maksimal.. jadi housekeeping di gudang itu setiap hari Jum'at pagi..." (Pernyataan HSE Informan Triangulasi, 54 th).

### **3.6 Penerapan Rawat**

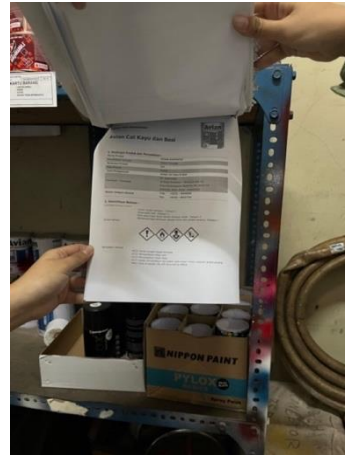
Penerapan rawat (*Seiketsu*) adalah tahapan budaya kerja yang sulit. Diperlukan standardisasi dan konsistensi dari masing-masing pekerja untuk melakukan tahapan 3R sebelumnya. Rawat bisa dilakukan dengan membuat standardisasi dan semua pekerja harus berkomitmen untuk taat pada standar yang telah dibuat. Pemberian hadiah dan hukuman dapat dilakukan untuk memotivasi pekerja dalam menerapkan prinsip rawat (Oliveira et al., 2017).

Berdasarkan hasil observasi di gudang *stock* suku cadang sudah melakukan penerapan rawat. Dengan adanya *stock opname*, pembaruan label dan pembaruan SDS (*Safety Data Sheet*). Untuk *stock opname* yaitu melakukan peninjauan *stock* yang dilaksanakan oleh koordinator gudang stock suku cadang untuk memastikan seluruh *stock* tersedia. *Stock opname* di PT. X Pabrik Beton telah terjadwal dan terorganisir oleh kepala gudang *stock* suku cadang dengan dibuatnya jadwal secara *continue* yaitu per harian, mingguan, bulanan dan tahunan. Untuk pembaruan label diganti ketika kode barang atau nama barang sudah tidak bisa terbaca atau sudah rusak di ganti dengan label yang baru, kemudian jika terdapat barang baru yang masuk akan dibuatkan label nama agar mempermudah para pekerja untuk mencari barang tersebut. Untuk SDS (*Safety Data Sheet*) menurut Hidayah & Maharani (2018) adalah kumpulan data keselamatan dan petunjuk dalam penggunaan bahan-bahan kimia berbahaya. Pembaruan SDS (*Safety Data Sheet*) yang ada di gudang *stock* suku cadang jika ada barang

masuk seperti avian cet kayu besi, HSE (*Health Safety Environment*) akan memperbarui data atau menambahkan SDS (*Safety Data Sheet*) yang ada di gudang *stock* suku cadang. Gambar 12. menunjukkan pembaruan atau pergantian label jika ada label nama sudah tidak bisa terbaca. Gambar 13. menunjukkan *monitoring* atau pembaruan SDS (*Safety Data Sheet*) jika ada barang baru masuk.



Gambar 9. Pembaruan atau Pergantian Label



Gambar 10. Pemantauan atau Pembaruan Lembar SDS (*Safety Data Sheet*)

Menurut hasil penelitian Rahman & Nurhusna (2019) menyebutkan bahwa pengukuran rawat bisa dilakukan dengan cara membuat *self assessment form* yang menyatakan bahwa ada usaha dan mekanisme agar 3R sebelumnya selalu dilakukan dengan baik setiap saat dan terdapat ajakan untuk selalu melakukan tahapan 3R sebelumnya bisa berupa slogan, poster atau peringatan.

Berdasarkan hasil wawancara bahwa pekerja sudah menerapkan rawat secara teratur dengan mengecek alat sebelum dan sesudah dipakai serta mengecek masa kadaluarsa dari alat, material dan APD yang ada di gudang *stock* suku cadang. Pada bagian admin gudang, pekerja menerapkan rawat dengan membersihkan data-data yang ada di dalam komputer setelah pulang bekerja. Hal ini dapat dijelaskan dari hasil wawancara sebagai berikut. Wawancara dengan koordinator gudang, admin gudang, operator lapangan dan HSE sebagai informan triangulasi. “..Penerapan di gudang *stock* suku cadang sudah dilakukan... setiap ada barang yang rusak langsung kita ganti atau melaporkan ke unit K3... di cek setiap seminggu sekali untuk menghindari terjadinya kecelakaan kerja, kan kadang alat atau barang itu ada masa kadaluarsanya... dengan menerapkan rawat itu alat, material, barang atau APD akan terawat lebih baik dan umur lebih panjang dan jika tidak dirawat dan tidak tahu bisa berakibat fatal...” (Pernyataan KG, 41th). “Penerapan rawat di pabrik sudah dijalankan, begitu juga di gudang



*stock suku cadang juga sudah menerapkan rawat... setiap hari para pekerja mengecek kadaluarsa dari alat, material atau APD yang ada di gudang..”* (Pernyataan HSE Informan Triangulasi, 54 th). *“Penerapan rawat di pabrik sudah ada termasuk di gudang stock suku cadang... semua pekerja di bagian gudang stock suku cadang yang melakukan penerapan rawat disini jika ada label yang rusak atau sudah tidak terbaca di ganti, kemudian jika ada barang yang berbahan kimia baru masuk kita cari SDS-nya (Safety Data Sheet)... kalau rawat itu setiap hari, ada yang beberapa di bersihkan seperti komputer dan alat-alat yang lainnya sudah ada jadwal sendiri.. cara menerapkan rawat di gudang stock suku cadang itu membuat jadwal peralatan di setiap bagian terutama di bagian gudang stock suku cadang...”* (Pernyataan AG, 26th & 33th). *“Penerapan rawat di pabrik sudah dijalankan, begitu juga di gudang stock suku cadang juga sudah menerapkan rawat..”* (Pernyataan HSE Informan Triangulasi, 54 th). *“Gudang stock suku cadang sudah melakukan penerapan rawat... penerapan rawat dilakukan oleh seluruh pekerja terutama tim serba serbi... penerapan rawat dilakukan setiap hari... cara menerapkan rawat di gudang stock suku cadang itu dengan mengganti label yang sudah tidak terbaca dan memperbarui SDS (Safety Data Sheet) jika ada barang yang masuk..”* (Pernyataan OL, 32th & 54th) *“Penerapan rawat di pabrik sudah dijalankan, begitu juga di gudang stock suku cadang juga sudah menerapkan rawat..”* (Pernyataan HSE Informan Triangulasi, 54 th).

Pernyataan ini didukung dari penelitian Aqyar & Kirono (2023) Rawat adalah sesuatu hal yang harus dilakukan oleh para pekerja dan wajib melakukan untuk menjaga kemajuan serta keamanan. Beberapa hal yang ditemukan (Aqyar & Kirono, 2023) di CV. Unicon Kencana Indopetra yaitu mesin untuk produksi yang sudah digunakan tidak pernah 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.

### **3.7 Penerapan Rajin**

Penerapan rajin (*Shitsuke*) merupakan budaya kerja untuk mempertahankan tahapan 4R sebelumnya yang sudah berjalan. Hal ini bisa dilakukan dengan memberikan *training* atau ajakan kepada pekerja tentang pentingnya penerapan 5R. Selain itu, bisa dilakukan pembelajaran 5R secara berkala dan penilaian *housekeeping* 5R secara periodik (Shahin et al., 2023). Untuk membangun 5R tidaklah mudah, diperlukan perubahan *mindset* dan perilaku pekerja untuk menjalankan budaya 5R serta kedisiplinan dalam menerapkan budaya 5R.

Berdasarkan hasil observasi di gudang *stock* suku cadang PT. X Pabrik Beton sudah menerapkan rajin dengan diadakannya inspeksi *housekeeping* 5R, *safety patroll*, *safety talk*, *safety breafing* tentang 5R atau sosialisasi mengenai 5R, SDS (*Safety Data Sheet*), dan poster tentang 5R. Untuk *housekeeping* 5R di gudang *stock* suku cadang merupakan kegiatan menata tempat kerja sehingga diperoleh lingkungan kerja yang nyaman dan aman. *Safety Patroll* dilakukan oleh petugas operator lapangan atau HSE (*Health Safety Environment*) setiap seminggu sekali. *Safety talk* atau *Safety breafing* dilakukan setiap Senin pagi untuk melaksanakan rapat dan salah satunya membahas tentang 5R atau mengingatkan tentang 5R sebagai budaya kerja. Poster 5R ada di setiap area terutama di gudang *stock* suku cadang, kegunaan poster 5R untuk mengingatkan para pekerja tentang 5R sebagai budaya kerja. Gambar 16. menunjukkan *safety breafing* setiap Senin pagi. Gambar 14. menunjukkan *safety breafing* setiap Senin pagi. Gambar 15. menunjukkan poster 5R di area gudang *stock* suku cadang.



Gambar 11. *Briefing* Setiap Senin



Gambar 12. Poster 5R di Gudang *Stock* Suku Cadang

Berdasarkan hasil wawancara bahwa penerapan rajin telah dilaksanakan dengan baik, serta sudah dilakukan *briefing* dan sosialisasi mengenai 5R setiap seminggu sekali di hari Senin pagi. Hal ini dapat dijelaskan dari hasil wawancara sebagai berikut. Wawancara dengan koordinator gudang, admin gudang, operator lapangan dan HSE sebagai informan triangulasi. “Penerapan rajin di gudang *stock* suku cadang itu sudah terlaksanakan... setiap hari pekerja sudah menerapkan rajin.. dengan adanya *briefing* setiap seminggu seklai maka akan lebih disiplin, bertanggung jawab dan konsisten... 4R tadi jika sudah dilaksanakan dengan sungguh-sungguh, maka menjadi rajin...” (Pernyataan KG, 41th) “Untuk penerapan rajin di pabrik sudah dilaksanakan, kalau untuk di gudang *stock* suku cadang juga sudah... adanya *briefing* setiap seminggu sekali..” (Pernyataan HSE sebagai informan triangulasi, 54th). “Di bagian gudang *stock* suku cadang sudah menerapkan rajin.. seluruh pekerja juga sudah menerapkan rajin... setiap hari pekerja menerapkan rajin... untuk menanamkan sifat kedisiplinan pekerja untuk melakukan 4R sebelumnya... cara agar gudang *stock* suku cadang menerapkan rajin itu

*setiap pekerja menanamkan tanggung jawabnya masing-masing...*” (Pernyataan AG, 26th &33th) “*Untuk penerapan rajin di pabrik sudah dilaksanakan, kalau untuk di gudang stock suku cadang juga sudah... yang harus menerapkan rajin di gudang stock suku cadang itu para pekerja yang ada di bagian tersebut... dilakukan penerapan rajin agar 4R yang sudah dilaksanakan, itu juga harus dari dirinya masing-masing..*” (Pernyataan HSE sebagai informan triangulasi, 54th). “*Gudang stock suku cadang sudah menerapkan rajin... penerapan rajin itu dilakukan setiap seminggu sekali setiap senin dengan mengingatkan 5R sebagai budaya kerja... menerapkan rajin di gudang stock suku cadang agar menjadi disiplin... cara agar terus menerapkannya itu dengan melakukan sosialisasi dan praktik..*”(Pernyataan OL, 32th &54th) “*Untuk penerapan rajin di pabrik sudah dilaksanakan, kalau untuk di gudang stock suku cadang juga sudah... adanya briefing setiap seminggu sekali..*” (Pernyataan HSE sebagai informan triangulasi, 54th).

Hal ini didukung dari penelitian (Sari, 2023) bahwa di PT. Sukses Mitra Sejahtera menjalankan *breafing* setiap pagi untuk membahas masalah kerajinan, termasuk disiplin waktu datang ke tempat kerja, istirahat kerja, dan pulang kerja. Praktik *briefing* ini bertujuan untuk menyampaikan dan mengingatkan pentingnya disiplin, serta memastikan bahwa karyawan memiliki pemahaman yang jelas tentang harapan perusahaan terkait kerajinan. Praktik ini membantu menciptakan lingkungan kerja yang profesional, efisien, dan berintegritas tinggi. Dengan menerapkan nilai-nilai ini, perusahaan dapat memaksimalkan kinerja dan hasil kerja karyawan, serta membangun budaya kerja yang solid dan sukses. Dan juga didukung penelitian dari Syahadah & Setyadi (2023) menyatakan bahwa dengan adanya sosialisasi dan pelatihan bersama untuk pekerja terbukti efektif dalam menjalankan tugas.

Manfaat menerapkan metode 5R adalah mendapatkan hasil yang lebih baik dari sebelumnya, permasalahan yang ada pada lingkungan kerja dapat diminimalisir dan produktivitas pekerja akan meningkat. Harapan dari penerapan budaya 5R ini adalah tempat kerja menjadi terorganisir dan menghasilkan tempat kerja yang rapi, dan terstruktur, sehingga pekerjaan akan efisien, dan tepat, dengan hal ini maka akan berdampak meningkatkan produktivitas dan keamanan serta keselamatan sesuai harapan (Fitriani, 2021).

#### **4. PENUTUP**

Berdasarkan hasil penelitian yang sudah dilakukan, dapat disimpulkan bahwa penerapan ringkas di gudang *stock* suku cadang telah menerapkan prinsip 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin). Namun ada beberapa prinsip yang kurang dalam pelaksanaannya yaitu penerapan rapi dan resik. Penerapan ringkas dengan menyingkirkan barang yang sudah tidak

terpakai. Penerapan rapi di gudang *stock* suku cadang masih kurang dalam menerapkan prinsip rapi dikarenakan masih adanya tumpukan *safety helmet* dan *safety shoes* belum tertata dengan rapi. Penerapan resik di gudang *stock* suku cadang kurang dalam menerapkan dikarenakan masih banyak debu di lantai bagian atas gudang yang jarang di bersihkan. Penerapan rawat dan rajin di gudang *stock* suku cadang sudah dilaksanakan dengan baik dengan diadakannya pergantian label, SDS (*Safety Data Sheet*), dilakukan pengecekan kadaluwarsa barang, material, alat, APD, diadakannya *briefing* atau sosialisasi, poster 5R serta adanya inspeksi penilaian *Housekeeping* 5R. Saran yang dapat diberikan untuk PT. X Pabrik Beton untuk dibuatkan tempat penyimpanan untuk *safety shoes* dan *safety helmet* dan dokumen-dokumen yang sudah usang harap dibuang. Perlu peningkatan sosialisasi yang langsung dilakukan koordinator gudang di bagian penerapan resik untuk memantau dan memastikan jalannya program 5R. Perlu dilakukan perubahan pola pikir dan perilaku pekerja untuk menerapkan 5R. Penelitian selanjutnya dapat lebih spesifik dalam penerapan Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja (SMK3) di PT. X Pabrik Beton dengan sampel yang lebih luas pada semua bagian.

#### DAFTAR PUSTAKA

- Ariyanto, B., & Wahyuningsih, A. S. (2022). Pengaruh Usia, Jenis Kelamin, Masa Kerja, dan Tingkat Pendidikan Terhadap Penerapan 5R. *Indonesian Journal of Public Health and Nutrition*, 2(2), 143–150. <https://doi.org/10.15294/ijphn.v2i2.52507>
- Fitriani, E. F. (2021). Implementasi Metode 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, dan Rajin) sebagai Upaya Meningkatkan Kinerja Calon Tenaga Kerja Melalui Pelatihan (Studi Kasus Sub Kejuruan Teknik Kendaraan Ringan di UPT Balai Latihan Kerja Tulungagung). Skripsi: Institut Agama Islam Negeri Fakultas Ekonomi Syariah. <https://repo.uinsatu.ac.id/19835/>
- Harea, C., Marian, L., Moica, S., & Al-Akel, K. (2018). Case Study Concerning 5S Method Impact in an Automotive Company. *Procedia Manufacturing*, 22, 900–905. <https://doi.org/10.1016/j.promfg.2018.03.127>
- Herman, S., Fadli, M. U., & Khalida, R. L. (2023). Implementation Of 5S Work Culture at PT. Yorozu Automotive Indonesia. *Management Studies and Entrepreneurship Journal*, 4(4).
- Hidayah, R., & Maharani, D. K. (2018). Pengembangan Buku Petunjuk Praktikum Kimia Anorganik Yang Disertai Dengan Material Safety Data Sheet. *J-PEK (Jurnal Pembelajaran Kimia)*, 3(1), 13–23. <https://doi.org/10.17977/um026v3i12018p013>
- Maulina, P. R., Darnoto, S., Astuti, D., & Porusia, M. (2023). Hubungan Sikap Kerja dengan Kejadian Keluhan Musculoskeletal pada Perawat di Rumah Sakit. *Environmental Occupational Health And Safety Journal*, 3(2), 161. <https://doi.org/10.24853/eohjs.3.2.161-172>
- Nahta, L., & Marion, C. E. (2022). *Analysis of The Impact of Inconsistency 5S Implementation Inconsistency in Japanese Compaines in Indonesia; Case Study at PT. Indonesia Toray Synthetics. IEOM Society International.*
- Noor, N. (2021). Penerapan 5R Pegawai di Ruang Penyimpanan. *Higea Journal of Public Health*, 515–524.

- Nurhayaty, M., & Pratiwi, D. W. (2023). Penerapan Ringkas, Rapi, Resik, Rawat dan Rajin (5R) Dalam Upaya Pengurangan Waste Pada PT. Matahari. *Jurnal Media Teknologi*, 9(2). OHSAS 18001:2007. *Occupational Health and Safety Requirements*. Jakarta. [https://docs.google.com/file/d/0BwrkvPri0SQeGM0azVwdHdVWUk/view?resourckey=0-09URE6\\_U5POd9q\\_hTEprdw](https://docs.google.com/file/d/0BwrkvPri0SQeGM0azVwdHdVWUk/view?resourckey=0-09URE6_U5POd9q_hTEprdw)
- Oliveira, J., Sá, J. C., & Fernandes, A. (2017). Continuous Improvement Through “Lean Tools”: An Application in a Mechanical Company. *Procedia Manufacturing*, 13, 1082–1089. <https://doi.org/10.1016/j.promfg.2017.09.139>
- Rachmawati, S., Rinawati, S., Suryadi, I., & Paskanita, M. (2018). Implementation Of Cultural 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat & Rajin) With SNI ISO 22000: 2009 Approach And Assessment in PT.Y Surakarta. *Journal of Industrial Hygiene and Occupational Health*, 2(2), 132. <https://doi.org/10.21111/jihoh.v2i2.1884>
- Rahman, N. M., & Nurhusna, G. A. (2019). Implementasi Metodologi 5S sebagai Upaya Meningkatkan Produktivitas Karyawan Kantor Pelayanan Publik XYZ. In *Seminar Dan Konferensi Nasional IDEC*.
- Randhawa, J. S., & Ahuja, I. S. (2017). 5S – A Quality Improvement Tool For Sustainable Performance: Literature Review and Directions. *International Journal of Quality & Reliability Management*, 34(3), 334–361. <https://doi.org/10.1108/IJQRM-03-2015-0045>
- Rantung, A. R., Pinontoan, O. R., & Suoth, L. (2019). Analisis Penerapan Budaya 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin) Pada Pembangunan Gedung Fakultas Hukum Universitas Sam Ratulangi Oleh PT. Adhi Karya (Persero) Tbk. *KESMAS*, 7(5).
- Republik Indonesia. 1960. Peraturan Pemerintah Pengganti Undang-Undang Nomor 2 Tahun 1960 tentang Pergudangan. Jakarta.
- Republik Indonesia. 1980. Peraturan Menteri Tenaga Kerja Republik Indonesia No.PER.02/MEN/1980 Pasal 6 tentang Tempat Kerja dan Alat-alat Kerja. Sekretariat Kabinet RI. Jakarta.
- Republik Indonesia. 2012. Peraturan Pemerintah Nomor 50 Tahun 2012 tentang Penerapan Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja. Jakarta.
- Rohalfi, D. A., Mulya, W., & Luqmanoro. (2019). Kesehatan Masyarakat Margo Mulyo Balikpapan Application of 5R ( Summary , Neat , Resik , Treatment , Delivery ) in the Margo Mulyo Community Health Center. *Kesehatan Keselamatan Kerja Dan Perlindungan Lingkungan*, 1(1), 39.
- Shahin, M., Chen, F. F., Hosseinzadeh, A., Khodadadi Koodiani, H., Bouzary, H., & Shahin, A. (2023). Enhanced Safety Implementation In 5S + 1 Via Object Detection Algorithms. *The International Journal of Advanced Manufacturing Technology*, 125(7–8), 3701–3721. <https://doi.org/10.1007/s00170-023-10970-9>
- Saputra A, KUSDARANTO I, & SAMSINAR. (2023). Pengaruh Keselamatan Kesehatan Kerja (K3) dan Lingkungan Kerja Terhadap Kinerja Karyawan. *Publik: Jurnal Manajemen Sumber Daya Manusia, Administrasi Dan Pelayanan Publik*, 10(3), 761–771.
- Sari, D. O. (2023). Analisis Implementasi Budaya 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin) pada PT. Sukses Mitra Sejahtera Kediri. *Jurnal Simposium Manajemen Dan Bisnis II*, 2.
- Sari, I. K. (2019). Pengaruh Budaya Kerja 5R Terhadap Kinerja Pegawai Dimediasi Motivasi Kerja. *Management and Business Review*, 3(2), 95–103. <https://doi.org/10.21067/mbr.v3i2.4671>
- Syahadah, N. A., & Setyadi, A. N. (2023). Studi Kasus Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja pada Tenaga Kerja. *Jurnal Keperawatan*, 15(S4).