



Penilaian Penerapan 5R Pada Bagian *Workshop* Di PT. Prima Karya Manunggal Kabupaten Pangkep Sulawesi Selatan

Sitti Fatimah Rahmansyah¹

¹STIK Makassar, Prodi Hiperkes dan Keselamatan Kerja, Makassar, Indonesia

INFORMASI/INFORMATION

Received : January 28, 2024
 Revised : February 15, 2024
 Available : March 05, 2024

KATA KUNCI/KEYWORDS

Rajin, Rapi, Rawat, Resik, Ringkas

KORESPONDENSI/CORRESPONDENSI

E-mail : fatimahrsyah@stikmks.ac.id

ABSTRAK/ABSTRACT

Metode 5R merupakan tahap untuk mengatur kondisi tempat kerja yang berdampak terhadap efektifitas, efesiensi, produktifitas dan keselamatan kerja yang dimana lingkungan kerja sebelumnya kurang nyaman bagi pekerja dapat diperbaiki dan tertata agar nyaman saat bekerja. 5R adalah metode yang meningkatkan kebiasaan positif para pekerja dengan cara membangun dan memelihara sebuah lingkungan kerja yang bermutu di dalam sebuah organisasi. Jenis penelitian yaitu penelitian observasional dengan pendekatan deskriptif dimana dilakukan pengamatan terkait penerapan 5R serta didukung dengan penilaian sampel. Objek dalam penelitian ini adalah 5R dengan sampel yang di ambil berjumlah 32 orang menggunakan teknik penarikan sampel *total sampling*. Berdasarkan hasil penelitian mayoritas pekerja menerapkan prinsip 5R dengan kategori cukup yakni prinsip ringkas sebanyak 20 orang (62.5%), prinsip rapi sebanyak 20 orang (62.5%), prinsip resik sebanyak 18 orang (56.3%), prinsip rawat sebanyak 31 orang (96.9%), sedangkan prinsip rajin sebanyak 31 orang (96.9%). Berdasarkan hasil observasi diketahui bahwa bahan-bahan disana tidak tertata dengan baik, dan banyak berserakan, sehingga sulit dibedakan antara bahan yang masih digunakan maupun bahan yang sudah tidak akan digunakan lagi. Berdasarkan hasil tersebut dapat disimpulkan bahwa penerapan 5R disana masih belum terlaksana dengan baik. Adapun saran yang dapat diberikan kepada pekerja agar lebih memerhatikan 5R di area kerja, serta bagi pihak K3 agar lebih tegas dalam menerapkan 5R di PT. Prima Karya Manunggal.

PENDAHULUAN/INTRODUCTION

Perkembangan teknologi pada era yang semakin canggih dan semakin maju dapat menciptakan berbagai macam inovasi dalam berbagai bidang kehidupan, termasuk di bidang industri. Kemajuan ini menawarkan banyak keuntungan bila digunakan oleh banyak pemangku kepentingan (Jahja, 2009). Kemajuan industri yang berubah sangat cepat dan perusahaan juga menuntut semakin banyak persyaratan kerja. Untuk mendukung pekerjaan dengan cara yang lebih mudah dan nyaman, kita perlu membangun budaya kerja yang baik di tempat kerja.

Budaya kerja ini harus dibangun di perusahaan dan juga diperlukan untuk perkembangan perusahaan ke depan mengingat tantangan industri yang semakin tinggi. Salah satu jenis perusahaan yang membutuhkan budaya kerja yang baik yakni perusahaan yang terlibat dalam proses manufaktur. Perusahaan manufaktur membutuhkan lingkungan kerja yang baik di mana proses produksi yang terhubung berlangsung dengan tenaga kerja. Proses manufaktur harus mengutamakan prinsip efisiensi, efektivitas, produktivitas dan keselamatan tenaga kerja agar produk yang dihasilkan sesuai dengan standar yang telah ditetapkan (Nusanas, 2016).

Budaya kerja yang dapat dilakukan yakni dengan menerapkan program 5R di tempat kerja. Program 5R dapat memperbaiki dan membentuk lingkungan kerja yang sebelumnya tidak nyaman dan tidak ramah bagi tenaga kerja menjadi lebih nyaman dan aman bagi tenaga kerja (Jahja, 2009). Prinsip kerja 5R merupakan bagian integral dalam budaya kerja di Jepang biasanya disebut *Kaizen* (perubahan menjadi lebih baik). Prinsip *Kaizen* ini memiliki dua bagian penting: *Kaizen* 5R (kebersihan lingkungan dan tempat kerja) dan proses *Kaizen*. Jika *Kaizen* 5R menginisiasi hal-hal fisik seperti mengelola persediaan, menata bahan baku, merapikan ruang kerja, dan meletakkan segala sesuatunya pada tempatnya, maka proses yang dilakukan di *Kaizen* adalah proses dalam alur kegiatan efisiensi (Nusanas, 2016).

Prinsip *Kaizen* 5R juga terkait dengan manajemen sumber daya manusia, yang merupakan faktor yang sangat penting bagi organisasi, karena tanpa sumber daya manusia, tujuan organisasi tidak dapat tercapai sesuai rencana. Manajemen Sumber Daya Manusia (SDM) atau *Human Resource Management* mengacu pada kebijakan, praktik dan sistem yang mempengaruhi perilaku, sikap dan kinerja karyawan (Noe, 2010).

Kecelakaan kerja ini merupakan kejadian yang tidak diinginkan dan tidak diharapkan yang dapat mengakibatkan cedera diri dan/atau kerusakan harta benda (Permenaker No. 03/MEN/1998). Menurut Meiatier, kecelakaan kerja adalah kejadian yang tidak terduga atau tiba-tiba yang dapat menyebabkan gangguan pada sistem dan manusia, sehingga mempengaruhi pencapaian tujuan sistem secara penuh (Suwardi, 2018). Berdasarkan data Badan Ketenagakerjaan dan Jaminan Sosial (BPJS), 48,6 juta orang mengikuti program ketenagakerjaan jaminan sosial pada tahun 2020, dengan peserta aktif menerima upah 19,26 juta dan pekerja tidak aktif sebanyak 3,3 juta, peserta aktif sebanyak 2,68 juta dan pekerjaan sampingan sebanyak 3,23 juta. Di Kota Pekalongan, jumlah pekerja sektor informal yang berpartisipasi aktif pada tahun 2020 adalah 9.472 dan pekerja sektor informal 16.869 anggota (Mulyono, 2014).

Kecelakaan sering terjadi karena faktor usia, jenis kelamin, tingkat pendidikan, pengalaman kerja, keadaan psikologis, dan interaksi antara pekerja dengan lingkungan kerja. Prevalensi kecelakaan kerja di industri konstruksi masih diabaikan dan dianggap tidak relevan. Faktor risiko tinggi terjadinya kecelakaan kerja pada sektor konstruksi adalah bekerja di ketinggian. Di Indonesia, hanya 2,1 % dari 15.000 perusahaan besar yang menerapkan kesehatan dan keselamatan kerja (Apriliani, 2021).

Berdasarkan observasi awal pada PT. Prima Karya Manunggal seringkali terjadi kecelakaan kerja disebabkan oleh peralatan dan material yang tidak disimpan pada tempatnya, seperti bor dan ring. Berdasarkan hasil wawancara dengan tiga responden, banyak terjadi kecelakaan saat bekerja, seperti lantai yang licin sehingga sering melukai kaki, dan terpeleset. Salah satu penyebab kecelakaan kerja adalah kurangnya perhatian terhadap penerapan 5R di tempat kerja.

Berdasarkan latar belakang tersebut, penulis menyusun jurnal yang bertujuan melakukan penilaian penerapan 5R pada bagian *Workshop* di PT. Prima Karya Manunggal.

METODE/METHOD

Penelitian ini menggunakan jenis penelitian observasional dengan pendekatan deskriptif, dimana yang menjadi populasi dalam penelitian ini adalah jumlah seluruh pekerja di bagian *workshop* PT. Prima Karya Manunggal, Kabupaten Pangkep, Sulawesi Selatan sebanyak 32 responden. Adapun teknik pengambilan sampel yang digunakan adalah *Total Sampling* yang berarti semua populasi akan dijadikan sampel pada penelitian yang dilakukan.

Pengumpulan data dilakukan dengan dua cara yakni data primer dan sekunder. Data primer didapatkan dengan cara observasi langsung dan wawancara pada pekerja serta pemberian koesioner. Sedangkan data sekunder yang diperoleh dari data yang dikumpulkan dari berbagai *leteratur online* berupa jurnal, laporan dan sebagainya. Data pendukung yang lain berupa data yang diambil dari laporan perusahaan.

HASIL/RESULT

Tabel 1 Hasil Penilaian Responden terkait Penerapan 5R di Bagian *Workshop*

Kategori Variabel	n (32)	Persentase (%)
Ringkas		
Cukup	20	62.5
Baik	12	37.5
Rapi		
Cukup	20	62.5
Baik	12	37.5
Resik		
Cukup	18	56.3
Baik	14	43.8
Rawat		
Cukup	31	96.9
Baik	1	3.1
Rajin		
Cukup	31	96.9
Baik	1	3.1

Sumber: Data Primer, 2022

Berdasarkan tabel 1 dapat diketahui bahwa mayoritas pekerja di bagian *Workshop* PT. Prima Karya Manunggal menilai ringkas dan rapi masing-masing berada pada kategori cukup sebanyak 20 orang pekerja (62.5%), sedangkan menilai baik sebanyak 12 orang pekerja (37.5%). Pada penilaian prinsip resik mayoritas pekerja di bagian *Workshop* PT. Prima Karya Manunggal menilai resik berada pada kategori cukup sebanyak 18 orang pekerja (56.3%), sedangkan menilai baik sebanyak 14 orang pekerja (43.8%). Adapun untuk penilaian prinsip rawat dan rajin bahwa mayoritas pekerja di bagian *Workshop* PT. Prima Karya Manunggal menilai rawat dan rajin masing-masing berada pada kategori cukup sebanyak 31 orang pekerja (96.9%), sedangkan menilai baik sebanyak 1 orang pekerja (3.1%).

PEMBAHASAN/DISCUSSION

Berdasarkan hasil observasi dapat diketahui bahwa penilaian penerapan 5R belum terlaksana dengan baik di bagian *workshop* PT. Prima Karya Manunggal. Hal ini didapatkan dari hasil penelitian terkait penilaian 5R di bagian *workshop* di PT. Prima Karya Manunggal masih banyak pekerja menilai cukup baik.

Setiap perusahaan mengharapkan lingkungan kerja yang selalu bersih dan nyaman saat bekerja terutama pada bagian *workshop* sehingga mampu mendukung terciptanya

tingkat efisiensi dan produktifitas yang tinggi di perusahaan dengan menerapkan 5R di area kerja. Dengan pemikiran ini, penerapan 5R adalah cara sederhana untuk mengatur dan membersihkan tempat kerja, dikembangkan dan diterapkan dari Jepang. Budaya 5R adalah tentang bagaimana seseorang memperlakukan tempat kerja mereka. Tempat kerja yang rapi dan bersih memudahkan pekerjaan, menciptakan tempat kerja yang efisien, produktif dan berkualitas, serta memudahkan pelaksanaan keselamatan kerja.

a. Ringkas

Ringkas adalah kegiatan pemilahan. Ringkas berarti mampu membedakan dan memilah/memisahkan antara barang yang diperlukan dan yang tidak diperlukan, sehingga disebut manajemen stratifikasi. Barang harus diklasifikasi berdasarkan tingkat kebutuhannya. Sehingga, barang yang sudah tidak digunakan harus dipisahkan atau dibuang (Umroh, 2019).

Berdasarkan hasil penelitian, mayoritas pekerja menilai cukup pada penerapan ringkas. Ini disebabkan masih terdapat barang yang sudah tidak digunakan lagi, barang bekas pakai seperti sisa-sisa besi yang sudah tidak terpakai, dan barang rusak yang disimpan di area kerja. Disamping itu pekerja kurang melakukan prinsip ringkas di tempat kerja, karena masih rendahnya kesadaran pekerja untuk melaksanakannya. Selain itu, pekerja kurang mendapatkan informasi mengenai pentingnya penerapan prinsip ringkas dan kurangnya sarana prasarana seperti tempat atau wadah untuk menyimpan barang yang sudah tidak digunakan, hal tersebutlah yang menjadi kendala penerapan ringkas di bagian *workshop*.

Hasil penilaian cukup karena berdasarkan hasil observasi di area kerja tidak terdapat barang pribadi pekerja karena setiap pekerja telah disediakan loker/lemari tersendiri di tiap area kerja. Hal ini tentunya membuat bagian *workshop* hanya terdapat benda-benda yang berkaitan dengan pekerjaan saja. Namun, meski demikian pekerja harus lebih memperhatikan terkait penerapan ringkas ini. Hal ini di dukung dengan pernyataan Cristian (2018) apabila pekerja kurang melaksanakan prinsip ringkas maka semakin tinggi potensi kejadian kecelakaan di tempat kerja. Hal ini didukung oleh pernyataan beberapa pekerja pernah tersandung oleh peralatan kerja yang sudah tidak digunakan masih diletakkan pada jalur lalu lintas jalan.

Hal ini sejalan dengan penelitian yang menyatakan bahwa ditemukan di beberapa area *Workshop* masih terdapat barang yang rusak yang tidak segera dibersihkan yang dapat mengganggu aktifitas kerja. Selain itu juga ditemukan di beberapa area terdapat tumpahan oli yang dapat membahayakan dan memicu terjadinya kecelakaan kerja (Sugiri, 2019).

Pada tahap ringkas ini juga memerhatikan mengenai area penyimpanan peralatan yang digunakan. Area penyimpanan harus berisis barang-barang yang penting, dan bahan-bahan yang sudah tidak terpakai lagi sebaiknya sudah tidak ada di area kerja dan di simpan di tempat khusus atau area khusus untuk barang yang akan dilelang atau yang akan digunakan kembali. Serta barang-barang yang tidak perlu untuk proses kerja harus disingkirkan untuk mempermudah pekerja dalam menemukan barang yang di butuhkan. Posisi tempat penyimpanan diletakkan pada jarak yang minimum tetapi juga tidak boleh mengganggu ketika akan berjalan.

Menumbuhkan kesadaran penerapan ringkas di tempat kerja dapat dilakukan dengan cara menumbuhkan rasa memiliki dengan fasilitas kerja sehingga apabila ada kerusakan atau ada barang yang sudah tidak layak pakai maka akan segera diganti yang baru karena itu demi kebaikan bersama. Hal ini sesuai dengan Pemenakertrans No. Per.01/MEN/1980 pasal 6 yang menyebutkan “Kebersihan dan kerapihan di tempat kerja harus dijaga sehingga bahan-bahan yang berserakan, bahan-bahan bangunan, peralatan dan alat-alat kerja tidak merintang dan menimbulkan kecelakaan”.

b. Rapi

Rapi adalah setiap barang harus ada wadahnya dan setiap wadah harus pada tempatnya sehingga mudah untuk mencari dan setiap barang yang berada di tempat kerja mempunyai tempat yang pasti. Lima langkah menuju rapi adalah pengelompokkan barang, persiapan tempat, beri tanda batas, buat tanda label atau indikasi dan buat peta peletakan barang (Jamaludin, 2014).

Berdasarkan hasil penelitian, mayoritas pekerja menilai cukup pada penerapan rapi. Ini disebabkan masih banyak barang-barang yang tidak memiliki tempat yang memadai, sehingga barang yang ada di area kerja tidak teratur dan susah untuk dibedakan yang mana masih dibutuhkan dan yang mana sudah termasuk ampal serta barang yang statusnya akan dilelang. Alat-alat yang ada di tempat kerja tidak mudah diketahui jenisnya karena penempatan bahan-bahan yang tidak rapi dan tidak terdapat tanda pemisah bahan seperti pemberian warna.

Berdasarkan hasil penelitian masih banyak pekerja yang kurang melaksanakan psinsip rapi di tempat kerja diduga disebabkan oleh pekerja yang belum memiliki budaya untuk melaksanakan prinsip rapi. Hal ini terlihat dari pekerja yang meletakkan barang tidak pada tempatnya dan mencampuradukkan peralatan yang tidak sejenis atau memiliki fungsi yang sama. Meski demikian, pekerja di area PPK sebagian besar sudah melaksanakannya dengan baik.

Hal ini sejalan dengan penelitian yang menyatakan bahwa pemberian dan tanda pebagian area masih belum maksimal atau tidak sesuai dengan jenis barang yang ada sehingga terdapat beberapa barang yang melewati batas yang telah diberikan. Penempatan alat yang kurang rapi akan membuat pekerja bingung dan mengurangi produktivitas karena mencari alat yang dibutuhkan. Hal ini perlu dihindari dengan memberikan rak alat dan tanda pembatas alat yang jelas dan sesuai dengan ukuran alat (Sugiri, 2019).

Langkah selanjutnya adalah mengembalikan material ke kondisi aslinya dengan label yang nyaman untuk membantu pekerja menemukan peralatan yang mereka butuhkan. Konsep yang jelas ini membuat peralatan lebih terorganisir dan memudahkan pekerja untuk mengetahui di mana harus meletakkan peralatan yang mereka butuhkan. Pernyataan ini sesuai dengan penelitian bahwa menerapkan rapi mengurangi waktu yang terbuang dalam mencari peralatan dan bahan yang Anda butuhkan saat bekerja (Jamaludin, 2014).

c. Resik

Resik merupakan langkah ketiga dalam proses 5R. Dimana resik adalah membersihkan area kerja, bahan-bahan kerja, mesin maupun peralatan agar tidak terdapat debu, kotoran dan bau. Kebersihan harus dilaks anakan dengan dibiasakan oleh setiap orang mulai dari pimpinan sehingga pelaksana yang ada (Jamaludin, 2014).

Berdasarkan hasil penelitian, mayoritas pekerja menilai cukup pada penerapan resik. Ini disebabkan terdapat area kerja yang berdebu, bau dan kotor yang disebabkan oleh sisa-sisa proses kerja seperti debu dari mesin bubut atau adanya tumpukan pasir di luar area kerja. Penyebab lain yaitu adanya tumpahan oli yang berasal dari mesin pada lantai yang menyebabkan bau dan adanya genangan air yang berasal dari atap *wokrshop* yang bocor, sehingga menyebabkan pekerja tidak nyaman dan dapat menimbulkan kecelakaan kerja. Hal ini didukung oleh pernyataan pekerja yang pernah mengalami terpeleset karena lantai yang licin.

Selain itu, sisa-sisa bahan yang dibiarkan begitu saja menyebabkan area kerja terlihat kotor dan sisa-sisa bahan tersebut juga susah dibedakan yang mana masih dibutuhkan dan yang mana sudah tidak terpakai. Area kerja yang terlalu besar sehingga jarang dibersihkan yang menyebabkan area kerja dikelilingi sarang laba-laba. Adapun

penyebab lainnya yaitu kurangnya sarana prasarana yang memadai untuk membersihkan area kerja. Pekerja hanya menggunakan sapu untuk membersihkan debu dan kotoran. Serta tidak ada petugas kebersihan khusus dalam membersihkan area kerja sehingga sering terbengkalai kebersihannya.

Berdasarkan hasil observasi dan wawancara masih banyak pekerja yang kurang melaksanakan prinsip resik di bagian *workshop* karena memiliki kebiasaan suka menunda-nunda membersihkan tempat kerja. Pekerja mengaku tidak membersihkan area kerja setelah bekerja, padahal pihak perusahaan telah menyampaikan pada saat *safety talk* untuk setiap pekerja membersihkan area kerja masing-masing. Hal ini menyebabkan tempat kerja terakumulasi oleh debu dan oli serta peralatan dan bahan yang sudah tidak dipakai.

Hasil penelitian ini sesuai dengan penelitian Yuliana dan Nava (2022), yang menyatakan setiap area kerja dapat membersihkan sebanyak dua kali sehari serta pemberian tempat sampah yang ukurannya agak besar agar mudah dilihat dan membuang sisa-sisa bahan yang layak digunakan lagi.

Hal ini sejalan dengan penelitian Christian (2018) yang menyatakan bahwa ditemukan di beberapa area *workshop* bahwa perlu dilakukan pembersihan secara berkala agar kecelakaan kerja dapat terhindar. Hasil produksi juga menghasilkan debu yang membutuhkan penanganan khusus dan rutin agar tidak terjadi penumpukan debu.

Pelaksanaan proses resik dapat dilakukan dengan cara membersihkan area kerja dari sampah dan membersihkan peralatan yang digunakan untuk proses kerja serta menyediakan sarana dan prasarana untuk menerapkan resik antara lain adalah tong sampah besar, sapu, kemoceng, lap, dan sebagainya. Dengan adanya penerapan resik di tempat kerja dapat meminimalkan biaya kerusakan alat, waktu pembersihan lebih cepat, suasana kerja lebih nyaman dan ceria, pekerja akan menghasilkan ide-ide kreatif, dan aman di tempat kerja. menghasilkan kebersihan yang menunjukkan alat dalam keadaan baik dan siap untuk dipakai (Jamaludin, 2014).

d. Rawat

Rawat merupakan langkah keempat dari proses 5R, rawat adalah mempertahankan hasil yang telah dicapai (ringkas, rapi, resik). menjaga agar barang, tempat kerja atau apa saja yang ada ditempat kerja terjaga dengan kondisi yang baik dan dapat digunakan jika dibutuhkan (Sugiri, 2019).

Berdasarkan hasil penelitian, mayoritas pekerja menilai cukup pada penerapan rawat. Ini disebabkan pekerja jarang melakukan perawatan terhadap peralatan dan bahan yang digunakan. Hal ini terlihat dari peralatan dan bahan yang tidak dibersihkan secara teratur dan tidak pernah diperbaiki. Selain itu, ditinjau dari aspek “ringkas” dan “rapi” pekerja belum menerapkan kedua aspek tersebut secara terus menerus. Penyebab lainnya di area kerja *workshop* tidak memiliki rambu-rambu mengenai 5R. Peralatan yang terdapat di area kerja masih berfungsi dengan baik akan tetapi semua barang, alat, bahan-bahan di area kerja tidak terdapat tanda-tanda untuk memudahkan pekerja dalam proses bekerja. Di area kerja tidak terdapat alat-alat peringatan seperti alarm kebakaran, dan pekerja tidak mengerti menggunakan peralatan tersebut.

Prinsip rawat merupakan proses lanjutan dari penerapan 3R sebelumnya (ringkas, rapi, resik) yang dilaksanakan secara berulang dan terus menerus. Rawat (*Seiketsu*) adalah tahapan budaya kerja yang sukar. Perlu standardisasi dan konsistensi dari masing-masing individu untuk melakukan tahapan 3R sebelumnya. “Rawat” bisa dilakukan dengan membuat standardisasi dan semua individu harus berkomitmen untuk patuh pada standar yang telah dibuat. Pemberian hadiah dan hukuman dapat dilakukan untuk memotivasi pekerja menerapkan “rawat” (Parmasari dan Nugroho, 2020).

Perawatan harus dilakukan agar barang atau alat yang digunakan tidak mudah rusak. Beberapa cara yang dapat dilakukan seperti pemberian jadwal, pemeriksaan, pemberian tanda pada area kerja serta melakukan perawatan alat yang ada di area kerja (Cristian, 2018).

Prinsip rawat merupakan aspek penting yang harus diterapkan di lingkungan kerja. Hal ini dikarenakan dengan adanya penerapan aspek Rawat, peralatan dan bahan di lingkungan kerja akan lebih awet dan lama masa pemakaiannya. Hal ini akan menyebabkan efisiensi dalam pemakaian alat dan bahan sehingga meminimalisasi biaya pengeluaran dan meningkatkan keuntungan yang lebih besar (Parmasari dan Nugroho, 2020).

Dengan adanya budaya budaya 5R tersebut setiap pekerja yang memasuki area kerja *workshop*, pekerja akan selalu melihatnya sehingga diharapkan dapat menumbuhkan minat para pekerja untuk terus mengimplementasikan metode 5R pada saat berada di area kerja (Jamaludin, 2014).

e. **Rajin**

Rajin merupakan langkah kelima dari proses 5R, dimana rajin adalah meningkatkan kebiasaan pribadi untuk menjaga dan meningkatkan apayang sudah dicapai (Sugiri, 2019). Hasil penelitian penelitian penerapan 5R di bagian *workshop* PT. Prima Karya Manunggal pada prinsip rajin menunjukkan bahwa beberapa pekerja tidak mengikuti peraturan perusahaan terkait penggunaan atribut kerja. *Safety training* atau *safety breafing* jarang dilakukan sehingga para pekerja kurang paham tentang keselamatan kerja saat bekerja. Namun, para pekerja melakukan komunikasi yang baik kepada sesama pekerja dan kadang berkumpul bersama untuk berdiskusi atau makan bersama.

Penerapan prinsip rajin di PT. Prima Karya Manunggal masih kurang. Hal ini dapat disebabkan karna para pekerja melihat atasannya masih kurang dalam pengarahan 5R sehingga mereka mencontohi. Adapun faktor yang mempengaruhi adalah peraturan yang terkait dengan 5R masih minim. Hal sesuai dengan pendapat Cristian (2018) bahwa atasan yang sudah melaksakan prinsip yang melaksanakan 5R yang baik pasti tertiru oleh pekerja. Pendapat lain (Yuliana dan Nava, 2022) menyatakan bahwa pihak perusahaan harus memerhatikan pekerja agar melaksakan tugasnya yang benar dan aman serta melakukan komunikasi tentang pentingnya 5R kepada pekerja dan *office boy*.

Tahap rajin merupakan terakhir dari penerapan 5R dilakukan dengan tujuan untuk memantau pencapaian secara keseluruhan yaitu “Ringkas, Rapi, Resik, Rawat” apakah sudah terlaksana baik atau belum (Jamaludin, 2014). Namun, hasil observasi menunjukkan belum ada kegiatan yang memenuhi kriteria rajin, sehingga berbagai hal yang terkait dengan pembiasaan dan kedisiplinan perlu perbaikan. Hal ini bisa dilakukan dengan memberikan pelatihan kepada pekerja tentang pentingnya penerapan 5R. Selain itu, bisa dilakukan pembelajaran 5R secara berkala dan audit internal 5R secara periodik.

KESIMPULAN/CONCLUSION

Berdasarkan hasil penelitian dapat disimpulkan bahwa penerapan 5R pada bagian *workshop* di PT. Prima Karya Manunggal belum terlaksana dengan baik karena sebagian besar penilaian masing-masing dari prinsip 5R masih berada pada kategori cukup. Pekerja masih kurang sadar akan pentingnya budaya 5R bagi keselamatan lingkungan kerja mereka.

DAFTAR PUSTAKA/REFERENCES

- Apriliani, F. 2021. Implementasi Budaya 5r Sebagai Upaya Peningkatan Perawatan Fasilitas Dan Melatih Kedisiplinan Personal Di LKSA Kota Bekasi. *Jurnal Gama Societa*. 5(1). 1-13
- Christian, R. 2018. Penerapan evaluasi ringkas, rapi, resik, rawat, rajin di PT. Inka (persero) Madiun. *The Indonesian Journal of Occupational Safety and Health*. 7(1). 1-11.
- Jahja, K. 2009. *Seri Budaya Unggulan 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin)*, 3 ed. Jakarta: Productivity and Quality Management Consultansth
- Jamaludin, E. 2014. Perbedaan Lama Waktu Pencarian peralatan Tangan Sebelum dan Sesudah Penerapan Metode 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin) pada Bengkel Sepeda Motor di Kecamatan Ungaran Barat Tahun 2014. *Skripsi*. Universitas Negeri Semarang : Fakultas Ilmu Keolahragaan,
- Mulyono. 2014. Pelaksanaan Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin (5r) pada Bengkel Teknik Kendaraan Ringan Smk Muhammadiyah Pakem Dalam Mewujudkan Sekolah Berbasis Industri. *Skripsi*. Yogyakarta : Fakultas Teknik. Universitas Negeri Yogyakarta
- Noe, A. 2010. *Human Resource Management, Gaining Competitive Advantage 3rd Edition*. McGraw-Hill.
- Nusanas, I. S. 2016. Implementasi-Konsep-Budaya-5R-Ringkas-Rapi, Resik, Rawat Dan Rajin) Sebagai Upaya Meningkatkan Kinerja Perusahaan dari Sisi Non Keuangan. *Jurnal Ekonomi Dan Bisnis*, 4(1), 93–106
- Parmasari & Nugroho. 2020. Analisis penerpaan prinsip 5R (ringkas, rapi, resik, rawat, rajin) di bengkel X, Kecamatan Mlati, Kabupaten Sleman, Yogyakarta. *Jurnal VISIKES*. 19 (1). 1-15.
- Peraturan Menteri Tenaga Kerja (Permenaker) Nomor 03 Tahun 1998 Tentang *Tata Cara Pelaporan dan Pemeriksaan Kecelakaan*
- Peraturan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi (Permenakertras) Nomor 01 Tahun 1980 Tentang *Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) pada konstruksi Bangunan*
- Sugiri. 2019. Implementasi Program Budaya Industri 5 R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin) Di Smk Pembaharuan Purworejo. *PROSIDING SEMINAR NASIONAL : Kebijakan Dan Pengembangan Pendidikan Di Era Revolusi Industri 4.0*.
- Suwardi, D. 2018. *Pedoman Praktis K3LH*. Gava Media. Yogyakarta
- Umroh, H.A. 2019. Hubungan Penerapan Program 5R/5S dengan Kejadian Kecelakaan Kerja pada Pekerja Kontruksi PT. Wika. Gedung KSO Proyek Bandara X Kalimantan Tahun 2019
- Yuliana, L, & Nava, S. 2022. Implementasi Housekeeping Sebagai Upaya Preventif Kecelakaan Kerja PT XYZ di Kota Balikpapan. *Jurnal JUMANTIK*, Vol 7, 68-78