



EVALUASI LINGKUNGAN KERJA MENGGUNAKAN BUDAYA KERJA 5R PADA AREA PRODUKSI KONVEKSI RAJUT DHILA & REZA BANDUNG

Junita Anggelina Hasian Hutasoit¹⁾, Anton Mulyono Azis²⁾
junitaangelina11@gmail.com¹⁾; anton.mulyono@ekuitas.ac.id²⁾

Manajemen, Sekolah Tinggi Ilmu Ekonomi Ekuitas, Bandung, Indonesia
Manajemen, Sekolah Tinggi Ilmu Ekonomi Ekuitas, Bandung, Indonesia

INFO ARTIKEL

Proses Artikel

Dikirim : 05/04/2023

Diterima: 18/07/2023

Dipublikasikan:

31/07/2023

ABSTRAK

Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui faktor-faktor penyebab lingkungan kerja tidak terkendali pada area produksi di konveksi rajut, penilaian indikator lingkungan kerja fisik menggunakan budaya kerja 5R, dan upaya yang akan dilaksanakan dalam perbaikan lingkungan kerja menggunakan budaya kerja 5R pada area produksi konveksi rajut Dhila dan Reza Bandung. Objek penelitian ini ialah lingkungan kerja area produksi konveksi rajut Dhila dan Reza sebagai usaha kecil menengah yang bergerak di bidang industri tekstil. Metode yang digunakan dalam penelitian ini adalah deskriptif kualitatif dan data yang dikumpulkan melalui wawancara, observasi, dan studi pustaka. Hasil penelitian menunjukkan faktor yang paling menyebabkan lingkungan kerja tidak terkendali ialah kebiasaan pekerja yang kurang baik termasuk ke dalam faktor ketidakrapian. Penilaian indikator lingkungan kerja fisik dengan mengidentifikasi menggunakan budaya kerja 5R checklist sheet masuk ke dalam kriteria buruk. Setelah dilakukan perbaikan lingkungan kerja menggunakan budaya kerja 5R memiliki perubahan yang lebih terkendali dalam ruangan lebih leluasa, peralatan dan barang penempatan rapi dan teratur, tampak lebih resik dan masuk ke dalam kriteria baik.

Kata Kunci :

Evaluasi; Lingkungan Kerja ; Budaya Kerja 5R.

Abstract

This study aims to determine the factors causing the uncontrolled work environment in the production area in knitting convection, assessment of physical work environment indicators using the 5R work culture, and efforts to be carried out in improving the work environment using the 5R work culture in the Dhila and Reza Bandung knitting convection production areas. The object of this research is the working environment of the Dhila and Reza knitting convection production area as a small and medium enterprise engaged in the textile industry. The method used in this study is qualitative descriptive and data collected

through interviews, observations, and literature studies. The results showed that the factor that most causes the work environment to be uncontrolled is the habit of workers who are not good, including the factor of tidiness. Assessment of physical work environment indicators by identifying using work culture 5R checklist sheet falls into the criteria of poor. After improving the work environment using the 5R work culture, it has more controlled changes in the room, more freely, equipment and items are neatly and regularly placed appear more shine and fall into good criteria.

Keywords:

Evaluation ; Work Environment ; 5R Work Culture.

PENDAHULUAN

Kota Bandung menjadi salah satu kota industri ekonomi kreatif di Indonesia, hal ini dapat dilihat dari industri kecil yang memiliki nilai dan peran dalam pertumbuhan ekonomi bagi Kota Bandung tersendiri. Pertumbuhan industri kecil yang terdapat di Kota Bandung menurut data tahun 2022 dari Dinas Koperasi UMKM Kota Bandung tercatat 6.141 jenis usaha dalam berbagai bidang, salah satunya bidang tekstil industri rajut. Industri rajut menghasilkan berbagai produk yang menjadi fast fashion, tren berpakaian anak muda dengan gaya berpakaian menarik K-Fashion (Korean Fashion) di balik produk yang digunakan oleh konsumen akhir akan ada kegiatan proses produksi yang dilakukan.

Proses produksi yakni salah satu penentu bagi perusahaan hingga UMKM dalam mencapai suatu profit. Dalam proses ini, bahan mentah diubah menjadi produk jadi yang diperlukan konsumen. Sejalan dengan proses produksi yang menghasilkan produk dan kualitas barang maka perlu juga diperhatikan tempat kerja yang berperan penting dalam pelaksanaan proses produksi agar dapat berjalan dengan baik sehingga tempat kerja menjadi bagian yang dibutuhkan oleh lingkungan kerja. Menurut Akinwale dan George (2020) lingkungan kerja sebagai lingkungan fisik dan lingkungan non fisik, lingkungan tempat kerja yang mendorong komitmen, produktivitas serta kepuasan kerja.

Konveksi rajut Dhila dan Reza merupakan usaha kecil menengah yang memiliki kegiatan dalam proses produksi rajut yaitu *computer knitting machine* atau bisa juga dengan *flat hand knitting manual*, linking rajut, obras, som sontek rajut, *steam* serta *finishing*. Dalam proses produksi yang beroperasi pada konveksi rajut Dhila dan Reza cukup tinggi mengikuti jumlah pemesanan pada *online* maupun *offline*. Di samping proses produksi, tempat kerja konveksi ini tidak terlalu besar setelah melakukan observasi awal pada area produksi ditemukan faktor tata ruangan yang tidak ringkas. Tata ruangan produksi sudah diatur sesuai alur kerja akan tetapi tata ruangan yang terbatas menjadi begitu terbatas pergerakannya disebabkan adanya berbagai jenis barang yang berada dan terlihat menumpuk seperti kantong plastik yang tidak terpakai ada pada sudut ruangan, di ruang tamu terdapat satu *computer knitting machine*, sampah bekas makanan atau minuman pada permukaan meja admin serta keranjang berisi barang setengah jadi, di ruang *flat hand knitting manual* terdapat barang-barang yang tidak diperlukan seperti *rice cooker*, jaket, sarung digantung pada dinding, dan gulungan benang. Faktor kedua yaitu ketidakrapihan, empat area proses produksi dari enam area proses produksi tidak rapi karena ada temuan, seperti permukaan area kerja tidak terorganisir dengan baik terdapat material berserakan, peralatan berantakan, belum ada rak penyimpanannya, dan barang setengah jadi bertumpuk. Faktor ketiga yaitu ketidakbersihan, pada konveksi ini terdapat sampah sembarangan baik makanan, minuman, plastik, puntung rokok, sisa-sisa benang rajut di sudut ruangan, potongan baju rajut di lantai, noda semen di dinding area *steam* serta di *hand knitting manual*, jaring laba-laba berada di sudut dinding maupun di atas *hand flat knitting manual* dan faktor penyebab keempat yaitu

ventilasi udara, pada faktor ini ventilasi udara yang terjadi di lapangan terdapat satu jendela di area produksi *flat hand knitting manual* serta *computer knitting machine* untuk ventilasi udara dari area tembok dan pintu masuk.

Konveksi rajut Dhila dan Reza memiliki SOP untuk menjaga kondisi di area produksi agar pekerja dapat beraktivitas semaksimal mungkin namun pada kenyataannya SOP tersebut belum dijalankan secara maksimal sehingga kondisi area produksi tidak ringkas, tidak rapi, dan tidak resik. Berdasarkan gambaran kondisi awal konveksi rajut Dhila & Reza diketahui pentingnya budaya kerja 5R sebagai penataan lingkungan kerja untuk pengelolaan kondisi fisik di tempat kerja yang terorganisir (Candrianto dan Ningsih, 2021).

KAJIAN PUSTAKA

Menurut Sunyoto (2012) mengemukakan bahwa lingkungan kerja adalah segala sesuatu yang dapat mempengaruhi seorang pekerja saat melakukan tugas seperti kebersihan, musik, pencahayaan, sirkulasi udara, keamanan, hubungan dengan rekan kerja maupun atasan dan sebagainya. Sarana dan prasarana kerja yang ada di tempat kerja sekitar karyawan yang melakukan pekerjaan termasuk ke dalam lingkungan kerja hal ini juga dapat mempengaruhi emosi para pekerja adapun faktor tempat kerja (fisik) meliputi luas ruang kerja, pencahayaan, kebisingan, suhu udara di tempat kerja, warna ruangan, kebersihan dan musik di tempat kerja (Siahaan & Bahri, 2019). Faktor-faktor lingkungan kerja menurut (Nitisemito, 2015 ; Surajiyo, 2020:57) mengidentifikasi beberapa faktor yang mempengaruhi lingkungan kerja, antara lain pewarnaan, kebersihan, pertukaran udara, penerangan, musik, keamanan, dan kebisingan. Disisi lain faktor-faktor yang mempengaruhi lingkungan kerja seperti pencahayaan, suhu di tempat kerja, sirkulasi udara di tempat kerja, kebisingan di tempat kerja, bau-bauan di tempat kerja, tata warna di tempat kerja, dekorasi di tempat kerja, musik di tempat kerja dan keamanan di tempat kerja (Sedarmayanti, 2017; Amri et al., 2022:179).

Menurut Banchs & Pop (2021:300) *checklist sheet* 5R adalah alat untuk mengevaluasi kondisi kerja relatif terhadap pelaksanaan 5R, ini dapat digunakan secara teratur memastikan 5R dilaksanakan sepenuhnya. Pendapat lain menurut Deshpande (2021:98) *checklist sheet* 5R sebagai panduan untuk pelaksanaan 5R secara keseluruhan, menilai dan mengidentifikasi area untuk perbaikan. Menurut Bharambe dkk. (2020) 5R adalah alat penting yang harus ditempuh dan cara terbaik untuk membantu bisnis mengurangi pemborosan dan meningkatkan keuntungan. Manfaat yang dirasakan dari keberhasilan penggunaan 5R termasuk peningkatan kebersihan, identifikasi cacat yang lebih mudah, pengurangan berjalan dan gerakan, pengurangan waktu henti, pengurangan risiko dan kecelakaan di tempat kerja, aliran yang lebih baik, mengurangi kesalahan, meningkatkan manajemen visual tempat kerja dan penggunaan ruang. Menurut Ribeiro dkk. (2019) budaya kerja 5R memberi organisasi kerangka kerja dan disiplin yang diperlukan, termasuk peningkatan infrastruktur bagi perusahaan maupun usaha kecil menengah dalam menggunakan budaya kerja 5R untuk mengelola bahan, produk, layanan, peralatan dan dokumen yang diperlukan untuk menyelesaikan tugas.

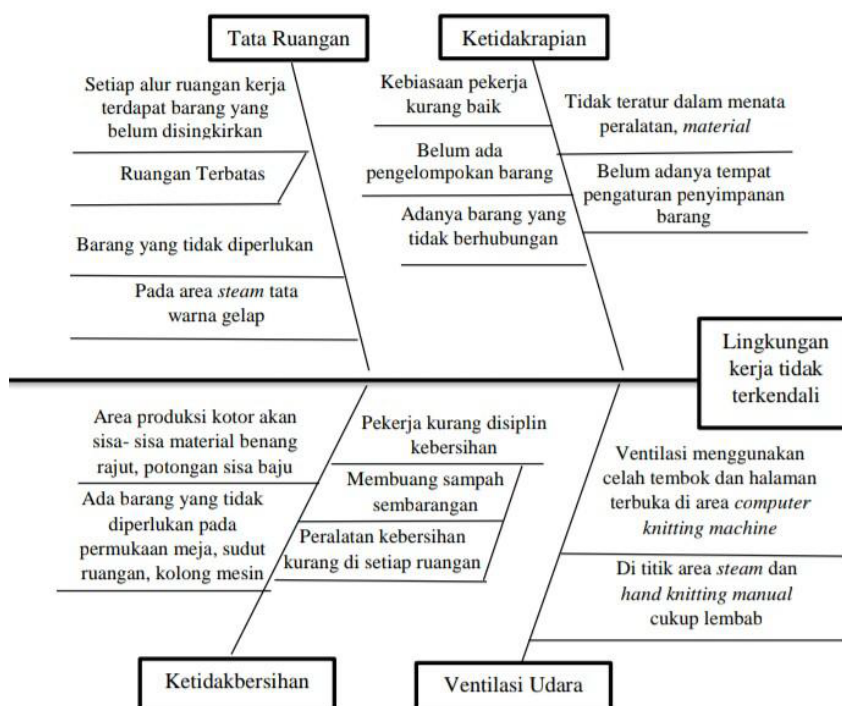
Adapun budaya kerja 5R menurut Filip & Marascu (2015) ringkas (*seiri*) tujuannya adalah untuk mengkategorikan semua barang yang tidak penting dan memisahkan barang yang tidak berguna setiap hari. Menurut Ramdas (2015) rapi (*seiton*) prinsipnya adalah menentukan lokasi untuk semua barang di dalam area kerja sehingga barang selalu disimpan di tempat yang sama. Menurut Filip & Marascu (2015) resik (*seiso*) membersihkan seluruh area dan peralatan untuk menerapkan kondisi kebersihan dan keselamatan terbaik di tempat kerja. Menurut Budiana dkk. (2021:17) rawat (*seiketsu*) sebagai upaya berkelanjutan dalam mempertahankan 3R sebelumnya, pada prinsipnya usahakan untuk menjaga lingkungan kerja dengan baik. Menurut Mariano dkk. (2015) rajin (*shitsuke*) tiga tahap pertama mulai beroperasi, tahap keempat mempertahankan keadaan yang dicapai dan tahap kelima mempromosikan komitmen untuk perbaikan berkelanjutan.

METODE PENELITIAN

Objek penelitian ini terkait dengan lingkungan kerja pada area produksi konveksi rajut Dhila dan Reza. Metode yang digunakan yaitu metode deskriptif. Menurut Widi (2018:86) metode deskriptif adalah suatu metode penelitian yang menggambarkan semua data atau keadaan subyek atau objek penelitian (seseorang, lembaga, masyarakat dan lain-lain) kemudian dianalisis dan dibandingkan berdasarkan kenyataan yang sedang berlangsung pada saat ini dan selanjutnya mencoba untuk memberikan pemecahan masalahnya, disini lain metode deskriptif menurut (Arikunto, 2010 ; Butarbutar et al., 2022:32) sebagai jenis penelitian yang digunakan untuk mempelajari lebih jauh tentang hal-hal yang telah disebutkan dalam sebuah laporan. Penelitian ini dapat mencakup menyelidiki keadaan, kondisi, atau hal-hal lain yang disebutkan, identifikasi permasalahan yang dilakukan melalui wawancara, observasi dan studi pustaka. Lingkungan kerja fisik yang menjadi fokus dalam melakukan analisis penelitian ini baik itu tata ruangan, ketidakrapihan, ketidakbersihan dan ventilasi udara. Adapun data yang diperlukan guna mendukung penelitian ini dengan observasi langsung ke lapangan sehingga data yang diperoleh berupa data primer. Pengumpulan data dilakukan untuk mendapatkan fakta akurat yang dapat digunakan untuk memecahkan masalah di konveksi rajut Dhila & Reza.

HASIL DAN PEMBAHASAN

Berdasarkan hasil penelitian, didapatkan faktor-faktor yang menjadi penyebab lingkungan kerja tidak terkendali pada area produksi rajut, penulis melakukan analisis dengan menggunakan *fishbone* diagram.



Gambar 1.Faktor- Faktor Penyebab Lingkungan Kerja Tidak Terkendali


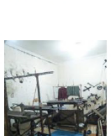

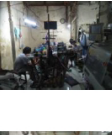

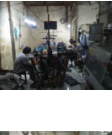




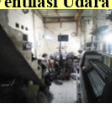



Sumber: Data Diolah, 2022


Setelah mengetahui hasil dari faktor-faktor yang menyebabkan lingkungan kerja tidak terkendali pada area produksi konveksi rajut Dhila dan Reza dapat disimpulkan bahwa memang lingkungan kerja fisik memiliki peran bagi kenyamanan, aman, produktivitas dan efisiensi pada

para pekerja seperti teori yang dikemukakan menurut Nitisemito (2015) yaitu lingkungan kerja yang baik adalah lingkungan kerja yang memperhatikan tata warna karena warna mempengaruhi jiwa orang-orang di sekitar kita, kebersihan dapat menimbulkan rasa senang, semangat dan kegairahan kerja, memiliki penerangan yang cukup, pertukaran udara yang seimbang, rasa aman dan ketenangan dalam bekerja yang meningkatkan motivasi dalam bekerja, tidak bising atau mengurangi kebisingan, dekorasi di tempat kerja baik mobilisasi, perubahan gerakan, peralatan kerja dan lainnya untuk bekerja. Jika dibandingkan antara teori menurut Nitisemito (2015) dengan hasil penelitian di lapangan menunjukkan lingkungan kerja memiliki kerapian dan kebersihan yang masih kurang terjaga, kurang rapi, tata ruangan yang kurang maksimal dan ventilasi udara dengan sekadarnya.

Lingkungan kerja dalam suatu perusahaan hingga UKM begitu penting untuk diperhatikan, hal ini sebagai suasana di mana para pekerja melakukan kegiatan setiap harinya. Adapun penulis menangkap berdasarkan observasi lingkungan kerja yang terjadi pada UKM ini dengan membahas penilaian indikator lingkungan kerja fisik dalam tata ruangan, kerapian, kebersihan, dan ventilasi udara pada area produksi.

Tabel 1. Checklist Sheet 5R

No.	Criteria	Hasil Observasi/ Dokumentasi	Nilai				
			1	2	3	4	5
Tata Ruangan							
R I N G K A S	1	Peralatan kerja di ruangan produksi dalam kondisi terpakai baik				√	
	2	Ada benda yang tidak diperlukan berada di area mesin, meja dan sudut ruangan		√			
	3	Ada barang milik para pekerja yang tidak berkaitan dengan pekerjaan dalam ruangan		√			
	4	Standar yang jelas untuk pemilahan barang dan peralatan kerja yang tidak diperlukan lagi		√			
	5	Ada peralatan dan barang yang sudah lama tidak pernah di fungsikan		√			
Total Penilaian Ringkas			11				
Ketidakrapian							
R A P I	6	Semua barang memiliki lokasi tertentu		√			
	7	Penyimpanan peralatan, barang dan permukaan meja kerja terorganisir dengan baik		√			
	8	Tempat penyimpanan perkakas, peralatan teridentifikasi secara jelas saat diambil dan dikembalikan		√			
	9	Peralatan dan barang ditata secara rapi		√			
	10	Sudahkah area produksi bebas pergerakan tanpa halangan untuk berjalan		√			
Total Penilaian Rapi			8				
Ketidakbersihan dan Ventilasi Udara							
R E S I K	11	Sudut ruangan, lantai, kolong mesin, permukaan meja, dinding bebas dari debu, kotoran dan sampah		√			
	12	Terdapat peralatan kebersihan sesuai kebutuhan yang di simpan dengan baik		√			
	13	Area produksi di bersihkan bersama dan dipelihara secara teratur		√			
	14	Sudahkah pengadaan ventilasi udara bebas dari debu				√	

	15	Ventilasi udara yang ada pada area produksi sudah baik dan tidak lembab		√			
	16	Pengadaan ventilasi udara bebas dari bau-bauan saat bekerja		√			
Total Penilaian Resik			13				
R A W A T	17	3R(Ringkas,Rapi,Resik) pertama dilakukan dengan baik dan benar	√				
	18	Sudah melakukan perawatan terhadap peralatan, barang, ruangan yang ada pada area produksi secara rutin	√				
Total Penilaian Rawat			4				
R A J I N	19	Sikap kerja para pekerja sudah menunjukkan kebiasaan lebih baik dalam pemeliharaan	√				
	20	Pembersihan dan pekerjaan prosedur standar di ikuti	√				
Total Penilaian Rajin			4				
SKOR TOTAL			40				
Maksimum Skor Total = 100							
Skor Penilaian Indikator = $(40/100) \times 100 = 40$ (Buruk)							
Kriteria evaluasi indikator lingkungan kerja fisik dalam ketidakrapihan, tata ruangan, ketidakbersihan dan ventilasi udara (SKOR 5R) :							
20 - < 36 = Sangat Buruk							
36 - < 52 = Buruk							
52 - < 68 = Cukup							
68 - < 84 = Baik							
84 - < 100 = Sangat Baik							

Sumber: Data Diolah, 2022

Berdasarkan hasil observasi di lapangan dalam penilaian indikator lingkungan kerja fisik dan catatan temuan pada tata ruangan, ketidakrapihan, ketidakbersihan dan ventilasi udara menggunakan budaya kerja 5R konveksi Dhila dan Reza memiliki nilai 40 masuk dalam kriteria (buruk) dari nilai 100 dalam kriteria (sangat baik) ini hasil keseluruhan empat kategori lingkungan kerja fisik baik tata ruangan dalam ringkas menunjukkan 1 dari 5 yang penilaiannya (baik). Selanjutnya kategori ketidakrapihan, ketidakbersihan dan ventilasi udara menunjukkan hasil penilaian yang paling banyak saat ini masuk ke dalam kriteria (buruk) begitu juga dengan rawat dan rajin. Dari hasil penilaian indikator yang dicapai masih rendah maka dari itu peneliti menyarankan dilaksanakannya upaya dalam perbaikan lingkungan kerja area produksi konveksi rajut Dhila dan Reza. Saat ini kondisi lingkungan kerja area produksi konveksi rajut Dhila dan Reza Bandung keadaannya tidak ringkas, tidak rapi, dan tidak resik. Untuk itu diperlukan upaya yang akan dilaksanakan dalam perbaikan lingkungan kerja menggunakan budaya kerja 5R pada area produksi konveksi rajut Dhila dan Reza Bandung. Berikut merupakan penjelasan dari masing-masing tahapan budaya kerja 5R yang akan dilakukan:

1. Ringkas

Ringkas merupakan tahap awal dalam melaksanakan budaya kerja 5R, situasi pertama perlu ditentukan barang mana yang masih dibutuhkan dan barang mana yang sudah tidak dibutuhkan dengan tujuan agar barang yang berada di lingkungan kerja area produksi hanya barang-barang yang diperlukan saja dan menyingkirkan barang-barang yang tidak butuhkan dengan dilakukannya hal tersebut maka akan membuat pencarian barang menjadi lebih mudah untuk ditemukan dan adanya tingkatan pemanfaatan ruangan untuk digunakan sebagaimana fungsinya. Tabel di bawah ini menyajikan daftar barang yang ada di lingkungan kerja khususnya ruang produksi rajut Dhila dan Reza.

Tabel 2. Identifikasi Barang yang Diperlukan dan tidak Diperlukan

No.	Barang-Barang di Area Produksi	Diperlukan	Tidak Diperlukan
1	<i>Computer Knitting Machine</i>	√	
2	<i>Hand Knitting manual</i>	√	
3	Benang Rajut	√	
4	Jarum mesin rajut	√	
5	Gunting	√	
6	Meja linking rajut	√	
7	Kursi	√	
8	Meja	√	
9	Alat tulis konveksi rajut D&R	√	
10	<i>Rice cooker</i>		√
11	Dokumen produksi	√	
12	Komputer admin	√	
13	Setrika rajut	√	
14	Sapu	√	
15	Pengki	√	
16	TV	√	
17	Jam dinding	√	
18	Lampu	√	
19	<i>Speaker</i>	√	
20	Kipas angin	√	
21	Papan <i>Board</i>	√	
22	Sampah bekas makanan,minuman dan sisa potongan pakaian rajut		√
23	Kabel	√	
24	<i>Helm</i>		√
25	Karpet	√	
26	Pakaian pekerja di gantung di dinding area produksi		√
27	Kardus bekas		√
28	Piring, gelas		√
29	Sisa gulungan benang		√
30	Kancing baju	√	
31	Patung baju	√	
32	Plastik baju	√	

Sumber: Data Diolah, 2022

Dalam upaya perbaikan lingkungan kerja tahap ringkas dapat dilihat pada gambar 2 mengetahui barang mana saja yang perlu disingkirkan dan dibuang agar penggunaan ruang dapat dilakukan secara terkendali. Setelah mengidentifikasi dari tiga puluh jenis barang-barang yang berada di lingkungan kerja area produksi, ada dua puluh tiga jenis barang yang dibutuhkan untuk mendukung aktivitas pekerja dan tujuh jenis barang yang tidak diperlukan di area produksi konveksi rajut.



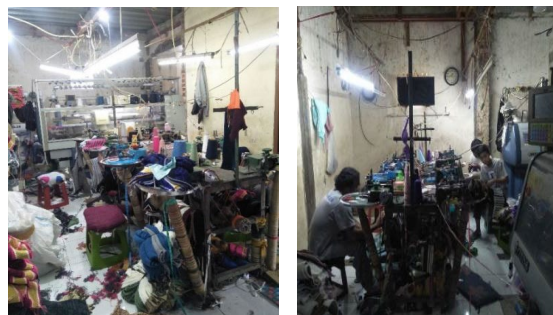
Gambar 2. Area Tata Ruang Sebelum Perbaikan Lingkungan Kerja



Gambar 3. Area Tata Ruang Setelah Perbaikan Lingkungan Kerja

2. Rapi

Kondisi lingkungan kerja tidak rapi meskipun ada perubahan tata ruang kerja baik penempatan meja linking yang sebelumnya di sebelah pintu masuk sekarang berada di bawah tangga, terdapat benang rajut masih di permukaan tangga, plastik, potongan baju rajut dll.



Gambar 4. Area Produksi Sebelum Perbaikan Lingkungan Kerja



Gambar 5. Area Produksi Setelah Perbaikan Lingkungan Kerja

Seperti gambar di atas telah dilakukan penentuan tempat penyimpanan benang, sebelumnya tempat ini *hand knitting manual* dan telah berubah *computer knitting machine* untuk memanfaatkan ruangan yang terbatas, sudut ruangan ini digunakan dalam pemindahan, penataan benang di tempat ini baik menyimpan benang pada plastik putih supaya tidak tercecer, di tata sesuai ukuran benang rajut dalam memudahkan para pekerja mencari, mengambil dan menyimpan selanjutnya sisa gulungan benang dipindahkan ke plastik besar supaya area produksi lebih rapi sedangkan bekas gulungan benang dikumpulkan untuk proses pembuangan. Barang yang tidak berhubungan seperti sampah yang berada di sudut ruangan, di kolong meja, jarum rajut yang sudah rusak dikumpulkan, sisa potongan baju rajut dikumpulkan ke dalam plastik putih mulai di buang. Barang yang tidak diperlukan di singkirkan sedangkan benang rajut yang di sekitar mesin ditempatkan di atas permukaan mesin sebagai mana tempat asalnya dalam proses pengerjaan pakaian rajut hanya saja permukaan tersebut menjadi tersusun baik.

3. Resik

Berdasarkan hasil observasi dan wawancara dengan kepala produksi, UKM sudah melaksanakan tahap resik ini dengan adanya jadwal *clear area* setelah bekerja, ini dilakukan oleh seluruh pekerja dalam membersihkan area produksi yang menjadi tanggung jawab bersama. Dalam area produksi tanggung jawab kebersihan sesuai area produksi yang mereka bekerja baik tahap *linking*, *hand knitting manual*, *computer knitting manual*, som-som tek, dan *steam*.

4. Rawat

Pada tahap rawat yang dilakukan pemilik konveksi sudah memberi himbauan dalam kebersihan, untuk kebersihan sendiri dibutuhkan kesadaran dari diri masing-masing dalam menciptakan lingkungan kerja yang nyaman maka dari itu penulis mengusulkan supaya membangun budaya kerja 5R pada lingkungan kerja konveksi rajut. Dalam hal ini penulis mengharapkan budaya kerja 5R bisa dilaksanakan berkepanjangan adapun himbauan pada gambar di bawah untuk memberikan informasi pada para pekerja sebagai pengingat perbaikan lingkungan kerja konveksi rajut, diharapkan adanya perubahan kedisiplinan para pekerja.





Gambar 6. Contoh Himbauan Budaya Kerja 5R dalam Perbaikan Lingkungan Kerja Area Produksi








5. Rajin

Berdasarkan hasil wawancara dengan kepala produksi setelah dilaksanakan upaya perbaikan lingkungan kerja pada area produksi, terdapat perubahan kebiasaan dari para pekerja di mana para pekerja mulai mengambil inisiatif dalam merawat area kerja, membersihkan, memberikan informasi terlebih dahulu pada waktu mengambil dan meletakkan barang setengah jadi di area-area proses pembuatan pakaian rajut, serta mengambil, menyimpan peralatan, barang yang telah dipakai dikembalikan ke tempatnya sehingga area produksi terlihat perubahan lebih baik dari sebelumnya dan bersih. Adapun evaluasi lingkungan kerja pada area produksi setelah menggunakan budaya kerja 5R sebagai berikut.

Tabel 2. Checklist Sheet 5R

Untuk setiap pertanyaan, tandai skor yang paling mewakili terjadinya pengamatan yang diambil.
 1 = Bukti sangat buruk yang ditunjukkan
 2 = Bukti buruk yang ditunjukkan
 3 = Bukti cukup yang ditunjukkan
 4 = Bukti baik yang ditunjukkan
 5 = Bukti sangat baik yang ditunjukkan

No.	Criteria	Hasil Observasi/ Dokumentasi	Nilai						
			1	2	3	4	5		
Tata Ruangan									
R I N G K A S	1	Peralatan kerja di ruangan produksi dalam kondisi terpakai baik					√		
	2	Ada benda yang tidak diperlukan berada di area mesin, meja dan sudut ruangan						√	
	3	Ada barang milik para pekerja yang tidak berkaitan dengan pekerjaan dalam ruangan						√	
	4	Standar yang jelas untuk pemilahan barang dan peralatan kerja yang tidak diperlukan lagi				√			
	5	Ada peralatan dan barang yang sudah lama tidak pernah di fungsikan					√		
Total Penilaian Ringkas		19							

Ketidakrapian							
R A P I	6	Semua barang memiliki lokasi tertentu			√		
	7	Penyimpanan peralatan, barang dan permukaan meja kerja terorganisir dengan baik			√		
	8	Tempat penyimpanan perkakas, peralatan teridentifikasi secara jelas saat diambil dan dikembalikan			√		
	9	Peralatan dan barang ditata secara rapi				√	
	10	Sudahkah area produksi bebas pergerakan tanpa halangan untuk berjalan			√		
Total Penilaian Rapi			18				
Ketidakbersihan dan Ventilasi Udara							
R E S I K	11	Sudut ruangan, lantai, kolong mesin, permukaan meja, dinding bebas dari debu, kotoran dan sampah	  		√		
	12	Terdapat peralatan kebersihan sesuai kebutuhan yang di simpan dengan baik			√		
	13	Area produksi di bersihkan bersama dan dipelihara secara teratur			√		
	14	Sudahkah pengadaan ventilasi udara bebas dari debu			√		
	15	Ventilasi udara yang ada pada area produksi sudah baik dan tidak lembab			√		
	16	Pengadaan ventilasi udara bebas dari bau-bauan saat bekerja			√		
Total Penilaian Resik			18				
R A W A T	17	3R(Rungkas,Rapi,Resik) pertama dilakukan dengan baik dan benar			√		
	18	Sudah melakukan perawatan terhadap peralatan, barang, nuangan yang ada pada area produksi secara rutin			√		
Total Penilaian Rawat			7				
R A J I N	19	Sikap kerja para pekerja sudah menunjukkan kebiasaan lebih baik dalam pemeliharaan			√		
	20	Pembersihan dan pekerjaan prosedur standar diikuti			√		
Total Penilaian Rajin			8				
SKOR TOTAL = 70							
Maksimum Skor Total = 100							

Skor Penilaian Indikator = $(70/100) \times 100 = 70$ (Baik)

Kriteria evaluasi indikator lingkungan kerja fisik dalam ketidakrapian, tata ruangan, ketidakbersihan dan ventilasi udara (SKOR 5R) :

20 - < 36 = **Sangat Buruk**

36 - < 52 = **Buruk**

52 - < 68 = **Cukup**

68 - < 84 = **Baik**

84 - < 100 = **Sangat Baik**

Sumber: Data Diolah, 2022

Sebelum perbaikan memiliki nilai 40 masuk ke dalam kriteria (buruk) dari nilai 100 kriteria (sangat baik) dan setelah dilakukan perbaikan meningkat menjadi nilai 70 masuk ke dalam kriteria (baik) dari nilai 100 kriteria (sangat baik). Dari hasil penilaian indikator yang dicapai memberikan perubahan dalam pengelolaan kondisi fisik, dalam tata ruangan walaupun terbatas setelah perbaikan memberikan efektivitas dari penempatan mesin, peralatan, barang dan lainnya menjadi leluasa pada ruangan, hal ini membantu dalam pergerakan bebas para pekerja selanjutnya perbaikan dari ketidakrapihan dengan membuat tempat yang sama pada peralatan, barang membuat lebih terorganisir, perbaikan dari ketidakbersihan menjadi bersih membawa kenyamanan dan lebih terkendali pada area produksi konveksi rajut Dhila dan Reza Bandung.

PENUTUP

Faktor yang menyebabkan area produksi tidak terkendali disebabkan oleh empat faktor yaitu tata ruangan, ketidakrapihan, ketidakbersihan dan ventilasi udara. Dari keempat faktor tersebut yang paling menyebabkan lingkungan kerja tidak terkendali ialah kebiasaan pekerja yang kurang baik pada area produksi yang termasuk ke dalam faktor ketidakrapihan. Dalam penilaian indikator lingkungan kerja fisik dengan menggunakan budaya kerja 5R menilai bahwa konveksi Dhila dan Reza memiliki skor 40 masuk ke dalam kriteria (buruk). Setelah dilakukan perbaikan lingkungan kerja menggunakan budaya kerja 5R pada area produksi memiliki perubahan yang lebih terkendali dalam ruangan lebih leluasa, peralatan dan barang penempatan rapi dan teratur, ruangan proses produksi tampak lebih resik, dan efektivitas. Semula skor konveksi ini 40 dari 100, setelah dilakukan perbaikan lingkungan kerja menggunakan budaya kerja 5R memiliki skor 70 dari 100 masuk ke dalam kriteria (baik), hal ini perlunya untuk penerapan dalam berkelanjutan. Usulan perbaikan faktor ketidakrapihan ini dapat diperbaiki menjadi rapi dan terorganisir apabila dari kebiasaan dan kesadaran para pekerja dalam memelihara dan menjaga lingkungan kerja, proses eliminasi barang tetap dijalankan pada area produksi dalam pengelolaan peralatan, barang dan ruangan supaya tetap berjalan dengan efektif. Dalam menunjang kebersihan lingkungan kerja konveksi rajut untuk area *steam* dan *hand knitting manual* dilakukannya pengecatan ruangan supaya pewarnaan jauh lebih terang dan memberi kesan yang lebih baik bagi emosional para pekerja yang melakukan pekerjaan di ruangan tersebut, selain itu melakukan penambahan alat kebersihan pada setiap area produksi serta evaluasi secara berkala, tujuannya agar para pekerja menjadi terbiasa dalam membangun sikap kerja ataupun budaya kerja 5R baik pengelolaan kondisi fisik, sosial dan individu berjalan dengan terkendali.

DAFTAR PUSTAKA

- Akinwale, O. E., & George, O. J. (2020). Work Environment and Job Satisfaction among Nurses in Government Tertiary Hospitals in Nigeria. *Rajagiri Management Journal*, 14(1), hlm. 71-92. <https://doi.org/10.1108/ramj-01-2020-0002>
- Amri, S., Hafizin., Fariantin E., Nursanty, I. A. (2022). Pengantar Ilmu Manajemen. NTB: Seval Literindo Kreasi.
- Banchs, R.J & Pop, M. R. (2021). The Quality Improvement Challenge. New Jersey: John Wiley & Sons.
- Bharambe, V. (2020). Implementation of 5S in Industri: A Review. *Multidisciplinary International Research Journal of Gujarat Technological University*, 2 (1), hlm. 12-27.
- Budiana, I., Supinganto, A., dan Purqoti, N.S. (2021), Budaya Kerja Kaizen pada Perawatan Kesehatan Masyarakat. Bandung: Media Sains Indonesia.
- Candrianto & Ningsih, N. (2021). Analisis Lingkungan Kerja Menggunakan Metode 5S pada Gudang Jasa Logistik (Studi Kasus PT. DLI Indonesia). *Prosiding Seminar Nasional*

Manajemen Industri dan Rantai Pasok, 2 (1), hlm. 21-36.

Deshpande, A. K. (2021). *Making Apparel Manufacturing Lean*. India: Apparel Resources Pvt. Ltd.

Filip, F.C. & Marascu, V. (2015). The 5S Lean Method as a Tool of Industrial Management Performances. IOP Conf. Series: *Materials Science and Engineering* 95, hlm. 02-06.

Butarbutar, M., Anisah, H.U., Theng, B.P., Setyawati, C.Y., dan Nobelson. (2022). *Pengantar Metodologi Penelitian: Pendekatan Multidisipliner*. Bandung: Media Sains Indonesia.

Mariano J., Luis R., Manuel D., Maria. (2015). 5S Methodology Implementation in the Laboratories of an Industrial Engineering University School, *Safety Science* 78, hlm. 163-172.

Ramdass, K. (2015). Integrating 5S Principles with Process Improvement: A case Study, *Proceedings of PICMET'15: Management of the Technology Age*.

Ribeiro, I. M., Godina, R., Pimentel, C., Silva, F. J. G., & Matias, J. C. O. (2019). Implementing TPM Supported by 5S to Improve the Availability of an Automotive Production Line. *Procedia Manufacturing*, 3 (8), hlm. 1574-1581. <https://doi.org/10.1016/j.promfg.2020.01.128>

Siahaan, S., & Bahri, S. (2019). Pengaruh Penempatan, Motivasi, dan Lingkungan Kerja Terhadap Kinerja Pegawai. *Maneggio: Jurnal Ilmiah Magister Manajemen*, 2(1), hlm. 16-30. <https://doi.org/10.30596/maneggio.v2i1.3402>

Sunyoto, D. (2012). *Manajemen Sumber Daya Manusia*. Jakarta : PT Buku Seru.

Surajiyo, S. (2020). *Penelitian Sumber Daya Manusia (Pengertian, Teori, Aplikasi)*. Yogyakarta: CV Budi Utama.

Widi, R. K. (2018). *Menggelorakan Penelitian; Pengenalan dan Penuntun Pelaksanaan Penelitian*. Yogyakarta: CV Budi Utama.