

**EVALUASI PENERAPAN BUDAYA 5R (RINGKAS, RAPI, RESIK,
RAWAT, RAJIN) DI AREA *LINE PREPARATION***
(Studi Kasus PT. Great Giant Pineapple Kabupaten Lampung Tengah)

(Skripsi)

Oleh

**Hana Adilah Saputri
2114051038**



**JURUSAN TEKNOLOGI HASIL PERTANIAN
FAKULTAS PERTANIAN
UNIVERSITAS LAMPUNG**

2025

ABSTRACT

EVALUATION OF THE IMPLEMENTATION OF THE 5S CULTURE (SORT, SET IN ORDER, SHINE, STANDARDIZE, SUSTAIN) IN THE LINE PREPARATION AREA (A Case Study at PT. Great Giant Pineapple, Central Lampung Regency)

By

Hana Adilah Saputri

The implementation of 5S was very important to be carried out in all areas within the cannery department; however, the line preparation area was particularly emphasized in terms of its 5S implementation. A method that had already been implemented naturally required evaluation as a basis for making improvements. The line preparation area was considered a sensitive area that greatly needed an evaluation of the method already in use. This research aimed to evaluate the implementation of 5S in the line preparation area and provide recommendations for sustainable improvements. The method used in this study involved direct observation using a checklist and analytical methods through SWOT analysis. Data were obtained from direct observations as well as the distribution of questionnaires to 100 respondents, including coordinators and data collectors. The results showed that there were still several findings indicating non-conformities in the implementation of 5S in the line preparation area. The evaluation obtained from the study, which was conducted through direct observation over 20 working days, showed the following final results: Seiri (Sort) 93%, Seiton (Set in order) 64%, Seiso (Shine) 73%, Seiketsu (Standardize) 63%, Shitsuke (Sustain) 73%, and an overall score of 73%. The implementation of "sort" was found to be satisfactory, while the other such as "set in order", "shine", "standardize", "sustain", and overall, were identified as areas requiring further improvement

Keywords: Evaluation, implementation, line preparation, SWOT, 5S.

ABSTRAK

EVALUASI PENERAPAN BUDAYA 5R (RINGKAS, RAPI, RESIK, RAWAT, RAJIN) DI AREA *LINE PREPARATION* (Studi Kasus PT. Great Giant Pineapple Kabupaten Lampung Tengah)

Oleh

Hana Adilah Saputri

Penerapan 5R sangat penting dijalankan di seluruh area yang ada di departemen *cannery*, namun area *line preparation* merupakan area yang sangat diperhatikan akan penerapan 5R nya. Sebuah metode yang sudah diterapkan tentunya membutuhkan evaluasi sebagai bahan untuk melakukan perbaikan. Area *line preparation* termasuk area sensitif yang sangat membutuhkan adanya evaluasi metode yang sudah dijalankan. Penelitian ini bertujuan untuk mengevaluasi penerapan 5R di area *line preparation* serta memberikan rekomendasi perbaikan 5R yang berkelanjutan. Metode yang digunakan dalam penelitian ini adalah pengamatan secara langsung menggunakan *checksheet* serta metode analisis menggunakan analisis SWOT. Data diperoleh dari hasil pengamatan secara langsung serta pembagian kuesioner kepada 100 responden yang meliputi koordinator dan pendata. Hasil yang didapatkan menunjukkan bahwa masih terdapat beberapa penemuan dari ketidaksesuaian penerapan 5R di area *line preparation*. Evaluasi yang didapatkan dari penelitian yang sudah dilakukan dengan cara pengamatan secara langsung selama 20 hari kerja mendapatkan hasil akhir ringkas 93%, rapi 64%, resik 73%, rawat 63%, rajin 73%, dan keseluruhan 73%. Ringkas termasuk kategori memuaskan, sedangkan rapi, resik, rawat dan rajin termasuk kategori perlu dilakukan perbaikan.

Kata kunci : Evaluasi, *line preparation*, penerapan, SWOT, 5R.

**EVALUASI PENERAPAN BUDAYA 5R (RINGKAS, RAPI, RESIK,
RAWAT, RAJIN) DI AREA *LINE PREPARATION***
(Studi Kasus PT. Great Giant Pineapple Kabupaten Lampung Tengah)

Oleh

HANA ADILAH SAPUTRI

Skripsi

**Sebagai Salah Satu Syarat untuk Mencapai Gelar
SARJANA TEKNOLOGI PERTANIAN**

Pada

**Jurusan Teknologi Hasil Pertanian
Fakultas Pertanian Universitas Lampung**



**JURUSAN TEKNOLOGI HASIL PERTANIAN
FAKULTAS PERTANIAN
UNIVERSITAS LAMPUNG**

2025

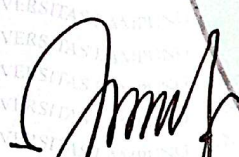
Judul Skripsi : EVALUASI PENERAPAN BUDAYA 5R
(RINGKAS, RAPI, RESIK, RAWAT, RAJIN) DI
AREA *LINE PREPARATION* (Studi Kasus
PT. Great Giant Pineapple Kabupaten Lampung
Tengah)

Nama Mahasiswa : Hana Adilah Saputri

Nomor Pokok Mahasiswa : 2114051038

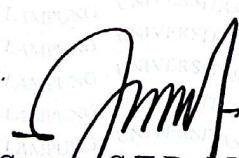
Program Studi : Teknologi Hasil Pertanian :
Fakultas Pertanian

MENYETUJUI
1. Komisi Pembimbing


Dr. Erdi Suroso, S.T.P., M.T.A., C.EIA.
NIP. 19721006 199803 1 005


Esa Ghanim Fadhallah, S.Pi., M.Si.
NIP. 199110129 201903 1 014

2. Ketua Jurusan Teknologi Hasil Pertanian

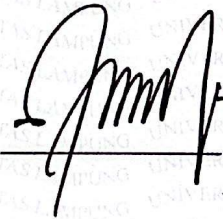

Dr. Erdi Suroso, S.T.P., M.T.A., C.EIA.
NIP. 19721006 199803 1 005

MENGESAHKAN

1. Tim Penguji

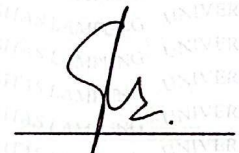
Ketua

: Dr. Erdi Suroso, S.T.P., M.T.A., C.EIA.



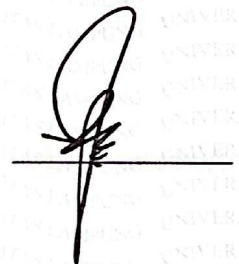
Sekretaris

: Esa Ghanim Fadhallah, S.Pi., M.Si.

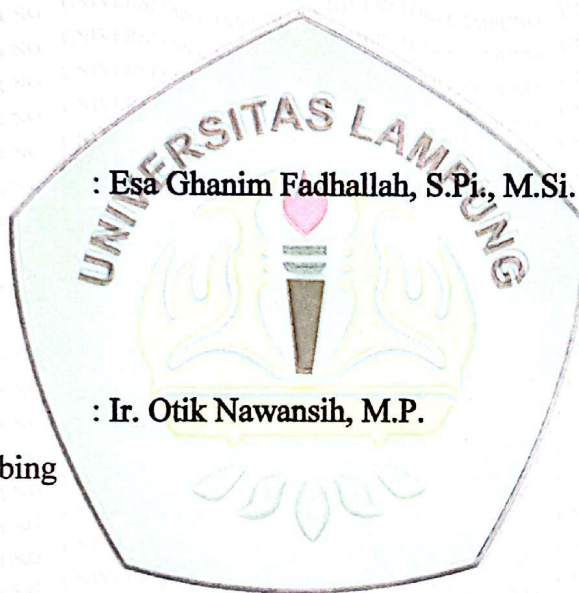


Penguji

: Ir. Otik Nawansih, M.P.



Bukan Pembimbing



2. Dekan Fakultas Pertanian



Dr. Ir. Kuswanta Futas Hidayat, M.P.

NIP. 196411181989021002

Tanggal Lulus Ujian Skripsi : 05 Mei 2025

PERNYATAAN KEASLIAN KARYA

Saya yang bertanda tangan di bawah ini:

Nama : Hana Adilah Saputri

NPM : 2114051038

Dengan ini menyatakan bahwa apa yang tertulis dalam karya ilmiah ini adalah hasil kerja saya sendiri yang berdasarkan pada pengetahuan dan informasi yang telah saya dapatkan. Karya ilmiah ini tidak berisi material yang telah dipublikasikan sebelumnya atau dengan kata lain bukanlah hasil plagiat karya orang lain.

Demikianlah pernyataan ini saya buat dan dapat dipertanggungjawabkan. Apabila dikemudian hari terdapat kecurangan dalam karya ini, maka saya siap mempertanggungjawabkannya.

Bandar Lampung, 21 Mei 2025

Yang membuat pernyataan



Hana Adilah Saputri

NPM. 2114051038

RIWAYAT HIDUP

Penulis lahir di Bandar Jaya, Kecamatan Terbanggi Besar, Kabupaten Lampung Tengah, Provinsi Lampung pada 17 September 2002. Penulis adalah anak kedua dari dua bersaudara yang lahir karena buah cinta Bapak Suhadi dan Ibu Siti Mursinah. Penulis telah menyelesaikan pendidikan formal di Sekolah Dasar Islam Terpadu Bustanul ‘Ulum pada tahun 2015, Sekolah Menengah Pertama Islam Terpadu Bustanul ‘Ulum pada tahun 2018, dan Sekolah Menengah Atas Negeri 1 Terbanggi Besar pada tahun 2021. Selanjutnya, di tahun yang sama penulis diterima dan terdaftar sebagai mahasiswa Jurusan Teknologi Hasil Pertanian Universitas Lampung melalui jalur Seleksi Bersama Masuk Perguruan Tinggi Negeri atau dikenal dengan SBMPTN.

Tahun 2024 tepatnya pada bulan Januari-Februari, penulis melaksanakan Kuliah Kerja Nyata di Desa Sido Mukti 2, Kecamatan Gedung Aji Baru, Kabupaten Tulang Bawang, Lampung. Selanjutnya, setelah mengikuti program KKN dari universitas, penulis melakukan Praktik Umum (PU) yang merupakan mata kuliah wajib pada bulan Juli-Agustus 2025. Pelaksanaan PU ini penulis lakukan di PT. Great Giant Pineapple, Kabupaten Lampung Tengah tepatnya di Departemen Cannery dengan judul laporan “Analisis Penerapan Budaya 5R di Area Line Preparation” yang menjadi topik lanjutan untuk penulis teruskan menjadi skripsi.

Semasa menjadi mahasiswa, penulis aktif dalam organisasi mahasiswa islam tingkat fakultas yaitu Fosi Fakultas Pertanian sebagai anggota Biro Badan Semi Otonom (BSO) Bimbingan Baca Qur’an (BBQ).

SANWACANA

Alhamdulillah robbil ‘alamin, Segala puji bagi Allah yang telah memberikan kemudahan bagi penulis untuk bisa menyelesaikan skripsi berjudul **“Evaluasi Penerapan Budaya 5R di Area Line Preparation”** sebagai salah satu syarat untuk mendapat gelar Sarjana Teknologi Pertanian di Universitas Lampung. Atas selesainya penulisan skripsi ini, penulis ingin berterima kasih kepada pihak-pihak yang telah berkontribusi dan memberikan dukungan dalam penyusunan skripsi ini. Penulis berterima kasih kepada :

1. Bapak Dr. Ir. Kuswanta Futas Hidayat, M.P. selaku Dekan Fakultas Pertanian Universitas Lampung.
2. Bapak Dr. Erdi Suroso, S.T.P., M.T.A., C.EIA. selaku Ketua Jurusan Teknologi Hasil Pertanian dan Dosen Pembimbing Akademik yang telah memberikan dukungan, saran, dan bimbingan sehingga penulis dapat sampai di titik penyelesaian skripsi.
3. Bapak Prof. Dr. Ir. Samsul Rizal, M.Si., selaku Ketua Program Studi Teknologi Hasil Pertanian atas dukungan serta bimbingan kepada penulis.
4. Bapak Esa Ghanim Fadhallah, S.Pi., M.Si. sebagai Dosen Pembimbing 2 yang telah membimbing, memberi arahan, serta dukungan tiada henti kepada penulis.
5. Ibu Ir. Otik Nawansih, M.P. sebagai Dosen Pembahas yang telah membimbing, memberi arahan, serta dukungan tiada henti kepada penulis.
6. Bapak Dr. Ir. Suharyono, M.S. sebagai Dosen Pembimbing Akademik penulis yang telah memasuki masa purna tugas, penulis mengucapkan terima kasih atas bimbingan, dukungan, dan arahan untuk penulis selama menjalani perkuliahan.

7. Bapak Wida, Bapak Erik, Bapak Sefta, serta seluruh bapak dan Ibu staff, koordinator, di Departemen Cannery PT. Great Giant Pineapple yang telah mengizinkan penulis melakukan penelitian di sana, serta memberikan saran, masukan, bimbingan, dan dukungan kepada penulis.
8. Kepada kedua orang tua yang sangat penulis cintai serta sayangi yaitu Bapak Suhadi dan Ibu Siti Mursinah, penulis mengucapkan ribuan terima kasih untuk setiap do'a, dukungan, kasih sayang, nasihat, serta tempat pulang ternyaman untuk penulis dalam kondisi apapun.
9. Kepada Aakku tersayang yaitu Eka Arif, penulis mengucapkan banyak terima kasih untuk setiap saran, motivasi, arahan, kasih sayang, do'a, serta masukan yang terbaik untuk adik perempuan tersayangnya.
10. Kepada Wahyu Andi Saputra, penulis banyak mengucapkan terima kasih karena sudah menjadi rumah kedua setelah keluarga yang senantiasa menemani penulis dalam keadaan apapun.
11. Kepada sahabat terbaik penulis semasa berkuliah Letriani, Maftukh, Yulia, Anisa, dan Alyaa, penulis mengucapkan banyak terima kasih atas kebersamaan, do'a, dukungan, nasihat, dan teman berkeluh kesah penulis.
12. Kepada sahabat terbaik penulis Ussi, Pia, Amalia, Sisca, Reni, Ningsih, rekan seperjuangan Praktik Umum (Attika, Nadia, Ayel) dan penelitian di Cannery, dan Cannery Kids atas kebersamaan, do'a, dukungan, serta nasihat untuk penulis.
13. Kepada teman seperjuangan di Jurusan Teknologi Hasil Pertanian angkatan 2021 yang tidak bisa penulis sebutkan satu persatu, semoga urusan kalian dimudahkan sampai selesai.

Bandar Lampung, 21 Mei 2025
Penulis

Hana Adilah Saputri

DAFTAR ISI

	Halaman
DAFTAR GAMBAR	xiv
DAFTAR TABEL	xv
I. PENDAHULUAN	1
1.1. Latar Belakang dan Masalah	1
1.2. Rumusan Masalah	5
1.3. Tujuan Penelitian.....	5
1.4. Kerangka Pemikiran	6
II. TINJAUAN PUSTAKA	8
2.1. Budaya Kerja	8
2.2. Metode 5R	10
2.3. 5R Sebagai Budaya Kerja.....	13
2.4. Analisis SWOT.....	14
III. METODE PENELITIAN	16
3.1. Waktu dan Tempat Penelitian	16
3.2. Jenis Penelitian	16
3.3. Populasi dan Sampel	16
3.4. Sumber Data	18
3.5. Teknik Pengumpulan Data	18
3.6. Prosedur Penelitian.....	23
IV. HASIL DAN PEMBAHASAN	25

4.1 Gambaran Umum Perusahaan	25
4.2 Struktur Organisasi Perusahaan	26
4.3 Proses Produksi Nanas Kaleng	28
4.4 Evaluasi 5R di Area Line Preparation	30
4.4.1. Ringkas (<i>Seiri</i>)	35
4.4.2. Rapi (<i>Seiton</i>)	37
4.4.3. Resik (<i>Seiso</i>)	40
4.4.4. Rawat (<i>Seiketsu</i>)	42
4.4.5. Rajin (<i>Shitsuke</i>)	44
4.5 Evaluasi Menggunakan Analisis SWOT	46
BAB V. KESIMPULAN DAN SARAN	50
5.1 Kesimpulan	50
5.2 Saran	50
DAFTAR PUSTAKA	51
LAMPIRAN	57

DAFTAR GAMBAR

Gambar	Halaman
1. Diagram alir kerangka pemikiran.....	7
2. Diagram alir prosedur penelitian.....	24
3. Bagan Struktur Organisasi <i>Cannery Departement</i>	27
4. Diagram alir proses produksi nanas kaleng.	29
5. Diagram batang hasil pengamatan 5R.....	34
6. Pengisian kuesioner oleh koordinator.	59
7. Pengisian oleh pendata.....	59
8. Himbauan 5R di jalan masuk area <i>line preparation</i>	59
9. Surat permohonan izin penelitian.....	60
10. Surat balasan penelitian.....	61

DAFTAR TABEL

Tabel	Halaman
1. <i>Checksheet</i> pengamatan 5R.	19
2. Kesesuaian parameter 5R.	20
3. Lembar kuesioner penerapan budaya 5R di area <i>line preparation</i>	22
4. Hasil pengisian kuesioner penerapan 5R di area <i>line preparation</i>	31
5. Temuan penyimpangan ringkas di area <i>line preparation</i>	36
6. Temuan penyimpangan rapi di area <i>line preparation</i>	38
7. Temuan penyimpangan resiko di area <i>line preparation</i>	41
8. Temuan penyimpangan rawat di area <i>line preparation</i>	43
9. Evaluasi penerapan 5R menggunakan analisis SWOT.	47
10. Hasil pengamatan 5R.	62

I. PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang dan Masalah

Industri pengolahan produk jadi yang terdapat di Indonesia terus mengalami peningkatan jumlahnya seiring dengan adanya perkembangan teknologi. Pengertian industri dijelaskan pada Undang-Undang Nomor 3 Tahun 2014 tentang Perindustrian bahwa industri merupakan kegiatan perekonomian yang melakukan proses pengolahan bahan mentah serta menggunakan potensi dari bahan mentah tersebut untuk dapat menghasilkan produk dengan nilai jual tinggi dan bermanfaat (Chatra, 2021). Industri manufaktur spesifik mengartikan pada sektor ekonomi yang terkait dengan produksi barang fisik melalui proses produksi pengolahan bahan mentah atau bahan setengah jadi. Industri manufaktur juga melibatkan adanya perubahan materi atau komponen menjadi produk akhir yang siap di pasarkan untuk konsumen atau dapat digunakan kembali dalam proses produksi lainnya (Nurhayani, 2022). Berdirinya sektor industri manufaktur ini bertujuan tidak hanya untuk menghasilkan keuntungan bagi pelaku usahanya, tetapi juga sangat memperhatikan dalam mempertahankan atau memperluas output agar sektor tersebut dapat terjamin kualitasnya (Ummah dkk., 2023).

Perkembangan dari dunia industri yang bergerak di bidang manufaktur semakin meningkat dari waktu ke waktu. Oleh karena itu, hal tersebut menyebabkan kuatnya persaingan antar industri untuk saling meningkatkan kinerja perusahaan yang juga dapat meningkatkan produktivitas. Terkait kendala yang menghambat

peningkatan produktivitas salah satunya dari faktor manusia atau pekerja yang dapat diselesaikan dengan perbaikan. Upaya perbaikan tersebut dilakukan untuk memperoleh cara kerja yang baik, efektif, dan efisien secara berkelanjutan (Devani dan Fitra, 2016). Industri di bidang manufaktur akan memerlukan kondisi proses produksi yang saling terikat satu sama lain disetiap prosesnya. Proses produksi yang berjalan harus memperhatikan prinsip efisiensi, efektivitas, produktivitas, dan keselamatan operasional agar dapat menghasilkan produk akhir yang memenuhi kriteria perusahaan (Nusannas, 2016).

Dasar hukum tentang ketenagakerjaan yaitu Undang-Undang Nomor 13 Tahun 2003 yang telah disempurnakan pada Undang-Undang Nomor 11 tahun 2020 Cipta Kerja menyebutkan bahwa setiap perusahaan wajib menyediakan lingkungan kerja yang aman dan sehat bagi karyawannya. Hal ini dikarenakan lingkungan yang buruk akan berdampak pada rendahnya produktivitas kerja dan kualitas produk yang tidak memenuhi standar. Produktivitas kerja dari karyawan dinilai sebagai tolak ukur untuk setiap perusahaan dalam menjalankan kegiatan produksinya baik dari sisi kualitas maupun kuantitas produknya (Baiti dkk., 2020). Tujuan dari rencana produksi tercapai atau tidaknya tergantung pada atribut produk yaitu kualitas, efisiensi dan efektivitas, jika buruk maka keuntungan perusahaan akan rendah (Nusannas, 2016). Upaya menciptakan tempat kerja yang aman dan sehat dapat dilakukan dengan menerapkan 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin). Metode 5R ini berasal dari Jepang yang dikenal dengan istilah 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke*) (Jamaludin, 2014).

Perkembangan zaman dan teknologi yang semakin maju juga mendorong manusia untuk dapat menghasilkan banyak ide dalam kehidupan termasuk dalam bidang industri. Sebuah ide yang tercipta nantinya akan diimplementasikan dalam bidang industri, contohnya memanfaatkan teknologi dengan absen menggunakan *scan* wajah atau sidik jari daripada absen tertulis manual. Perbaikan dalam dunia industri terus dilakukan agar mampu bersaing dan mencapai target yang diinginkan perusahaan. Hal tersebut memicu perusahaan menerapkan metode atau

budaya yang dapat mendorong produktivitas sehingga perusahaan mampu mencapai targetnya. Salah satu budaya kerja yang telah banyak diterapkan di perusahaan terutama pada area produksi yaitu budaya 5R. Metode 5R merupakan cara yang sederhana dan sistematis dalam memindahkan material atau produk di ruang produksi. 5R berarti menerapkan sikap kerja yang menekankan pada pengelolaan kondisi fisik di tempat kerja secara sistematis (Pandiangnan, 2017).

Kenyataannya dalam penerapan budaya 5R di lingkungan kerja tidak selalu berjalan lancar. Terdapat kendala-kendala yang bisa saja terjadi dan menyebabkan perlunya dilakukan analisis dalam penerapan 5R. *Output* yang diharapkan setelah diberlakukannya penerapan 5R di area kerja yaitu membuat pekerjaan menjadi lebih sederhana dan mudah, mengurangi adanya pemborosan waktu, serta menghasilkan produktivitas tinggi dan kualitas lebih baik sehingga karyawan merasa puas dengan pekerjaannya (Andrianti, 2020). Berjalannya penerapan 5R di perusahaan tidak secara langsung bisa didapatkan hasil yang memuaskan tetapi perlu ada proses di dalam pelaksanaannya. Proses yang dimaksudkan yaitu perencanaan, implementasi, dan pengendalian yang baik serta berkelanjutan tentunya. Melalui proses tersebut perusahaan dapat menentukan dengan mudah indikator yang dapat dijadikan acuan dalam mengevaluasi hasil yang didapatkan. Dampak positifnya perusahaan dapat mengetahui apakah penerapan 5R sudah berjalan baik atau belum serta mengevaluasi temuan atau kendala yang ditemukan ketika pelaksanaan 5R berlangsung (Sartono dan Abduh, 2019).

PT. Great Giant Pineapple merupakan salah satu perusahaan manufaktur yang memproduksi produk olahan nanas. PT. Great Giant Pineapple memiliki tujuan untuk memenuhi kebutuhan pasar-pasar internasional maupun domestik (lokal) akan produk buah segar maupun olahannya. PT. Great Giant Pineapple memiliki lahan yang luasnya sekitar 35.034 ha yang berada di Kabupaten Lampung Tengah. Departemen *Cannery* merupakan salah satu departemen yang terdapat di PT. Great Giant Pineapple dan merupakan bagian dari divisi *factory*. Divisi *factory* membawahi beberapa departemen diantaranya *can making department*,

cannery departement, juice concentrate department, labeling and packing department, serta quality control department (PT. Great Giant Pineapple, 2025).

Departemen *cannery* memiliki tanggung jawab dalam proses produksi nanas kaleng yaitu mengolah buah nanas segar yang diterima dari *plantation* hingga ke proses penyusunan produk akhir berupa produk nanas kaleng atau yang lainnya. Departemen *cannery* mencakup empat area di dalamnya yaitu area *raw material*, *area line preparation*, *area cook room*, dan *area selection* (PT. Great Giant Pineapple). Area *line preparation* merupakan area yang melakukan kontak secara langsung dengan buah nanas yang telah dikupas kulitnya. Sehingga area ini termasuk ke dalam area yang sangat diperhatikan akan kebersihan dan keamanannya. Area *line preparation* memiliki 25 line dan terdapat 2 *shift* kerja yaitu *shift A* dan *shift B*. Meningkatnya jumlah permintaan terhadap produk yang dihasilkan, mendorong PT. Great Giant Pineapple untuk selalu memberikan kepuasan terhadap konsumen dimana hal tersebut dapat diwujudkan dengan cara perusahaan terus menerus menghasilkan produk yang berkualitas. Hal tersebut menjadi acuan untuk menjaga kepercayaan konsumen serta perusahaan dapat terus meningkatkan kualitasnya sehingga target perusahaan tercapai.

Area produksi dapat dikatakan sebagai jantung dari sebuah perusahaan. Artinya, area ini adalah area yang paling ramai juga banyak aktivitas. Oleh karena itu, resiko terkait tingkat kecelakaan kerja di area ini juga dapat saja terjadi. Kecelakaan kerja dapat dikatakan sebagai suatu insiden yang bisa saja terjadi di area kerja serta mengakibatkan kerugian berupa cedera, kerusakan, bahkan kematian. Kasus kecelakaan kerja dapat digolongkan menjadi kasus ringan dan serius, seperti tergelincir dan kecelakaan mesin. Hal ini perlu diutamakan tentang betapa pentingnya untuk memperhatikan faktor-faktor yang dapat menyebabkan kecelakaan kerja (Lumadja dkk., 2024). Dampak yang dapat ditimbulkan dari penerapan 5R yang tidak baik selain terjadi kecelakaan kerja juga dapat menyebabkan adanya pengembalian barang atau produk dari konsumen. Retur diartikan sebagai pengembalian produk dari konsumen ke perusahaan dikarenakan

beberapa alasan seperti kerusakan, ketidakcocokan, serta ketidakpuasan konsumen terhadap produk (Febrianti dan Purwanto, 2024).

Penerapan 5R sangat penting dijalankan di seluruh area yang ada di departemen *cannery*, namun area *line preparation* merupakan area yang sangat diperhatikan akan penerapan 5R nya. Sebuah metode yang sudah diterapkan tentunya membutuhkan evaluasi sebagai bahan untuk melakukan perbaikan. Area *line preparation* termasuk area sensitif yang sangat membutuhkan adanya evaluasi metode yang sudah dijalankan. Misalnya, evaluasi tentang penerapan 5R, evaluasi tentang penerapan K3, dan lain sebagainya. Tidak dilakukannya evaluasi akan menyebabkan proses produksi tidak berjalan dengan baik, misalnya banyaknya kasus kecelakaan kerja, ruang kerja tidak nyaman karena peletakkan barang tidak pada tempatnya, atau lain sebagainya. Oleh karena itu, adanya evaluasi akan membantu perusahaan untuk mengatasi permasalahan yang bisa saja muncul dan menyebabkan kekacauan.

1.2. Rumusan Masalah

Berdasarkan pemaparan latar belakang dan permasalahan di atas dapat dirumuskan beberapa hal dalam penelitian ini yaitu sebagai berikut:

1. Bagaimana penerapan budaya 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin) di area *line preparation*?
2. Bagaimana evaluasi dan rekomendasi yang dapat diberikan untuk memperbaiki penerapan budaya 5R di area *line preparation*?

1.3. Tujuan Penelitian

Adapun tujuan dari dilakukannya penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Mengevaluasi penerapan budaya 5R di area *line preparation*.
2. Memberikan rekomendasi dalam upaya memperbaiki budaya 5R berkelanjutan.

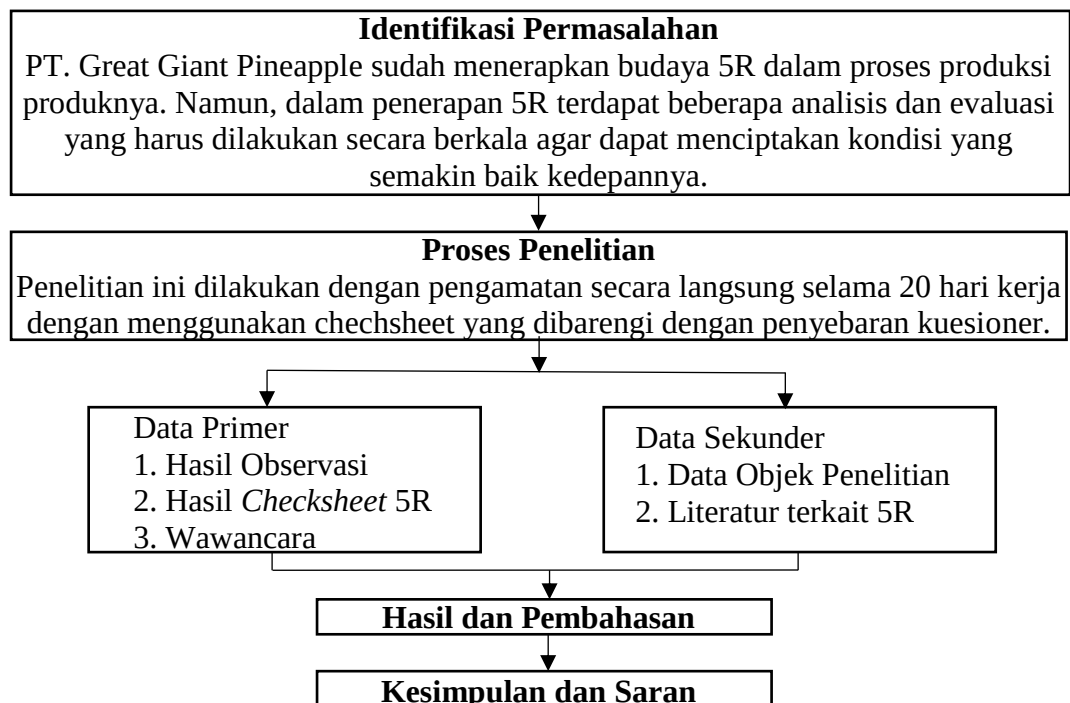
1.4. Kerangka Pemikiran

Perusahaan yang termasuk pada kategori bidang manufaktur pastinya akan memerlukan suatu kondisi proses produksi yang berkaitan satu sama lain. Umumnya di dalam kegiatan proses produksi yang berlangsung harus mementingkan prinsip dari efektivitas kerja, efisiensi, produktifitas, serta keselamatan kerja. Hal tersebut dilakukan dengan tujuan agar produk akhir dapat sesuai dengan kriteria yang telah ditentukan oleh perusahaan (Nusannas, 2016). PT. Great Giant Pineapple adalah salah satu perusahaan yang bergerak di bidang manufaktur dan tentunya diperlukan lingkungan kerja yang sesuai dengan standar agar dapat mendukung tercapainya tujuan perusahaan. Perusahaan ini setiap harinya memproduksi berbagai produk dengan produk unggulan berupa nanas kaleng dan produk-produk tersebut akan di distribusikan dalam negeri hingga luar negeri. PT. Great Giant Pineapple merupakan perusahaan yang menerapkan budaya 5R dalam proses produksi produknya. Penerapan budaya 5R di area perusahaan merupakan salah satu usaha dari perusahaan dengan tujuan untuk meningkatkan produktivitas dan kedisiplinan dari pekerjanya. Namun, dalam penerapan 5R tersebut tentunya terdapat beberapa evaluasi yang harus dilakukan secara berkala agar dapat menciptakan kondisi yang semakin baik kedepannya.

Penerapan 5R sangat penting dijalankan di seluruh area yang ada di perusahaan. Namun, area *line preparation* merupakan area yang sangat diperhatikan akan penerapan 5R nya. Hal tersebut dikarenakan area *line preparation* adalah area yang paling banyak melakukan kontak langsung dengan produk. Proses yang dilakukan pada area ini melibatkan kontak langsung antara pekerja dengan buah nanas yang telah dikupas kulitnya, hal tersebut menyebabkan sangat mudah terjadi kontaminasi. Penerapan 5R di area produksi dilakukan karena sesuai dengan pengertiannya yaitu suatu usaha untuk mengubah kebiasaan dengan memilah barang tidak perlu di tempat kerja, menata, membersihkan, dan memeliharanya secara berkelanjutan sehingga terciptanya kebiasaan baik di area kerja (Nusannas, 2016). Menurut Aliffiansya *et al.* (2024) penerapan dari 5R di area kerja adalah suatu bentuk usaha yang dilakukan perusahaan untuk menjamin terciptanya lingkungan kerja dan akan berpengaruh pada perilaku karyawan

berdasarkan kebersihan dari area kerja. Adapun hasil dari penerapan metode 5R ini adalah pekerjaan menjadi efektif serta efisien.

Penelitian ini dilakukan untuk kegiatan evaluasi penerapan 5R yang telah berjalan di PT. Great Giant Pineapple. Evaluasi penerapan 5R ini menggunakan metode *checksheet* atau *checklist* yang akan digunakan selama proses penelitian berlangsung. Adapun penelitian yang dilakukan oleh Khofifah dan Roziana (2022) menyimpulkan adanya tentang penerapan 5R ini dapat membentuk pekerja yang memiliki kualitas serta tercipta lingkungan kerja yang nyaman sehingga membentuk sisi positif pada kinerja, serta memberikan pelayanan secara efisien dan efektif. Hal serupa juga dinyatakan oleh Anthony (2020) yang telah melakukan penelitian dan mendapat hasil yaitu penerapan budaya 5R dari karyawan dapat memberikan pengaruh pada lingkungan kerja. Adapun penelitian yang dilakukan oleh Parmasari dan Nugroho (2020) juga menyebutkan bahwa dengan adanya penerapan dari 5R dapat meningkatkan produktivitas kerja. Adapun kerangka pemikiran penelitian ini disajikan pada Gambar 1.



Gambar 1. Diagram alir kerangka pemikiran.
Sumber: Pribadi, 2024.

II. TINJAUAN PUSTAKA

2.1. Budaya Kerja

Penjabaran arti dari budaya kerja yaitu suatu cara seseorang dalam memberikan sudut pandangnya pada bidang yang sedang digelutinya dan memiliki prinsip moral. Hal tersebut dapat menyebabkan tumbuhnya keyakinan yang kuat berdasarkan penilaian sehingga menimbulkan semangat kerja serta kesungguhan untuk menunjukkan hasil akhir terbaik. Budaya kerja merupakan seperangkat pola perilaku yang erat kaitannya dengan individu yang berada dalam suatu organisasi atau perusahaan. Akibat dari adanya metode atau budaya kerja yang diterapkan dapat meningkatkan dan mempertahankan aspek positifnya kemudian muncul aspek-aspek baru dan akan terlihat pada ekspresi pekerjaan yang harus dilakukan (Suwondo, 2014).

Budaya kerja yang telah diterapkan atau dimiliki oleh suatu organisasi akan berbeda dengan budaya kerja yang ada di dalam organisasi lainnya. Hal tersebut dikarenakan adanya perbedaan landasan dan sikap perilaku yang mencerminkan setiap individu di dalam organisasinya. Terbentuknya budaya kerja terstruktur akan berdampak baik karena setiap individu yang terdapat dalam organisasi tersebut memerlukan saran, pendapat, atau kritik yang bersifat membangun untuk kemajuan organisasi tersebut. Sebaliknya yang terjadi apabila budaya kerja memberikan dampak buruk jika individu dalam organisasi tersebut berbeda pendapat dengan individu lainnya. Terjadinya hal tersebut karena adanya perbedaan sudut pandang dan pendapat dari masing-masing individu (Widyasari dkk., 2024).

Berdasarkan Keputusan Menteri Pendayagunaan Aparatur Negara (KepMenPan) no. 25/KEP/M.PAN.04/2002, menyebutkan budaya kerja yaitu suatu cara bekerja yang biasa dilakukan setiap harinya serta memiliki mutu yang selalu didasari oleh penilaian yang bermakna. Hal tersebut yang menjadikan budaya kerja sebagai motivasi, memberi inspirasi untuk selalu bekerja lebih baik dan memperoleh hasil yang terbaik. Adapun tujuan dari budaya kerja adalah untuk melakukan perubahan sikap dan perilaku manusia supaya meningkatkan produktivitas kerja yang siap menghadapi tantangan di masa yang akan datang (Widyasari dkk., 2024). Adapun manfaat dari menerapkan budaya kerja secara baik di suatu organisasi menurut (Widyasari dkk., 2024) sebagai berikut:

1. Menumbuhkan dan meningkatkan semangat kerjasama.
2. Meningkatkan rasa kebersamaan antar individu.
3. Saling terbuka antar individu.
4. Meningkatkan rasa kekeluargaan antar individu.
5. Menumbuhkan jiwa kekeluargaan.
6. Menciptakan komunikasi yang baik.
7. Adanya peningkatan produktivitas.
8. Merespon aktif dengan perkembangan dunia.

Budaya kerja juga erat hubungannya dengan pengembangan pekerja dalam suatu perusahaan atau organisasi. Adanya budaya kerja yang diterapkan dapat memicu timbulnya motivasi sehingga akan berdampak besar bagi pekerja untuk mengeluarkan kemampuan terbaiknya dalam menggunakan peluang yang telah diberikan oleh organisasi atau perusahaan (Hartawan *et al.*, 2021). Definisi lain menyebutkan bahwa budaya kerja merupakan suatu kebiasaan yang dilakukan secara berulang oleh pekerja di dalam suatu organisasi yang mana tidak terdapatnya sanksi tegas dari pelanggaran yang dilakukan. Namun, daripihak pelaku organisasi atau perusahaan secara moral telah bersepakat adanya kebiasaan tersebut termasuk dalam kebiasaan yang harus dipatuhi dalam rangka untuk mencapai tujuan dan target yang sudah ditentukan (Sembiring dan Winarto, 2020). Menurut (Moeheriono, 2017) menyebutkan bahwa budaya kerja secara praktis mengandung beberapa indikator, meliputi:

1. Pemikiran akan pola penilaian, sikap, perilaku, dan karya.
2. Budaya kerja sangat erat kaitannya dengan pemikiran nilai-nilai dan lingkungan yang memiliki makna serta pandangan hidup, hal tersebut akan mempengaruhi sikap maupun perilaku dalam melakukan pekerjaan.
3. Budaya juga termasuk dalam hasil dari pengalaman hidup, kebiasaan, serta proses penyeleksian norma dalam proses berinteraksi suatu individu di tengah lingkungan kerjanya.
4. Proses saling mempengaruhi dan saling bergantung juga termasuk ke dalam proses berjalannya budaya kerja.

2.2. Metode 5R

Metode 5S/5R adalah suatu tahapan yang dilakukan untuk mengelola kondisi tempat kerja sehingga memberi dampak pada efektifitas kerja, efisiensi, produktifitas serta keselamatan kerja (Nusannas, 2016). Metode 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke*) atau dalam penyebutan Bahasa Indonesia dikenal sebagai metode 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin). Metode 5R ini asli berasal dari Jepang yang menjadi dasar dalam melakukan perbaikan oleh pekerja di sana dan digunakan juga sebagai peningkatan kualitas. Metode 5R ini merupakan penjabaran singkat dari kegiatan sederhana, tertata, bersih, menjaga, dan disiplin (Rachmawati *et al.*, 2018). Selain itu, prinsip kerja dari metode 5R yaitu memiliki keterikatan dengan metode *kaizen* (perubahan yang lebih baik). Hal tersebut karena pada prinsip yang dimiliki *kaizen* terdapat dua indikator penting meliputi *kaizen* 5R (pengaturan tempat dan lingkungan kerja) serta *kaizen* proses. *Kaizen* 5R akan berfokus pada hal-hal yang bersifat fisik seperti pengaturan persediaan, penempatan bahan baku, perapihan menempatkan tempat segala kerja sesuatu dan pada tempatnya, sedangkan *kaizen* proses berfokus pada proses yang dilakukan (Nusannas, 2016).

Konsep dari metode 5R ini berpacu pada suatu proses perubahan budaya perusahaan dengan tujuan mengurangi stres, kecemasan, disorganisasi, dan menjaga kedisiplinan serta kebersihan di perusahaan. Adapun prinsip dari 5R

adalah makna seperti apa seharusnya individu menjalani pekerjaan di lingkungan kerja. Lingkungan kerja yang aman dan nyaman bagi pekerjaannya akan memudahkan untuk melakukan pekerjaan. Dampak positif bagi perusahaan apabila metode 5R ini berhasil dilakukan adalah meningkatnya produktivitas dan akan menurunkan jumlah pekerja yang mengalami kecelakaan kerja (Pelani dkk., 2023). 5R termasuk dalam upaya memotivasi yang asalnya dari kemauan untuk menerapkan ketertiban di area kerja, melakukan pengaturan, pemeliharaan secara konsisten, serta mempertahankan sikap yang seharusnya diterapkan agar pekerjaan dapat dilakukan dengan baik. Komponen R yang ada di dalam 5R ini dimulai dengan ringkas, rapi, resik, dan rajin. Metode 5R ini ketika diterapkan maka akan memaksa pekerja untuk dapat disiplin dan patuh dengan tujuan agar strategi berjalan dengan baik sehingga mampu untuk mengidentifikasi titik permasalahan (Osada, 2015).

Pengertian lainnya menyebutkan metode 5R ini sebagai metode yang dipergunakan agar tercapainya suatu tujuan, yaitu menciptakan serta menjaga kondisi dari sisi kualitas lingkungan kerja di dalam suatu organisasi. Adapun pengertian komponen 5R menurut Reza dan Azwir (2019) yaitu:

1. Ringkas merupakan kegiatan memilah atau memisahkan barang serta peralatan yang sudah tidak dibutuhkan dan membuangnya dari lingkungan kerja. Barang yang terdapat di area kerja adalah barang yang diperlukan saja. Tujuan dari ringkas yaitu menciptakan lingkungan kerja yang nyaman dan tidak berserakan.
2. Rapi merupakan kegiatan penataan alat-alat kerja sesuai tempatnya dan peletakkan di tempat yang mudah dijangkau ketika dibutuhkan. Implementasi dari rapi yaitu dengan melakukan penyimpanan pada tempatnya, penataan, dan pembiasaan untuk meletakkan kembali barang pada tempatnya setelah digunakan agar mudah mencarinya kembali jika akan digunakan.
3. Resik merupakan suatu kondisi lingkungan kerja yang harus dijaga kebersihannya terus menerus. Kegiatan yang dilakukan tidak hanya menjaga

kebersihan, namun juga melakukan pembersihan secara berkala sebelum atau sesudah melakukan pekerjaan. Terbuktinya penerapan resik ini dilakukan adalah dengan tersedianya fasilitas kebersihan yang dapat digunakan dengan baik. Contoh penerapan dari resik ini seperti pencegahan sumber kotor yang dapat dilakukan di lingkungan kerja.

4. Rawat merupakan kegiatan pemeliharaan atau penjagaan kondisi area kerja yang bersih dan tertata. Umumnya rawat akan berjalan jika ringkas, rapi, dan resik sudah dijalankan dengan benar dan berkelanjutan. Rawat juga disebut sebagai tahap perawatan dari kegiatan sebelumnya oleh masing-masing individu.
5. Rajin merupakan penerapan sikap disiplin tenaga kerja terhadap kebiasaan menjalankan 5R dan tenaga kerja memiliki rasa patuh terhadap aturan yang ada di perusahaan. Rajin muncul dari tindakan terus menerus yang dilakukan karyawan secara sadar dan tanpa adanya komando untuk melakukan. Penerapan rajin dapat dilihat dari kemampuan setiap individu untuk menjaga maupun meningkatkan apa yang sudah ada di tempat kerja. Pencapaian tersebut akan dipertahankan setiap saat dan pekerja tidak akan melanggar hal yang seharusnya mereka patuhi (Pandiang, 2017). Penerapan 5R tidak akan berhasil diterapkan tanpa pembiasaan. Salah satu upaya yang dapat dilakukan untuk pembiasaan adalah dengan menggunakan daftar pemeriksaan atau *checksheet* yang juga merupakan bentuk dari pengontrolan terlaksananya 5R.

Penerapan dari 5R/5S juga bertujuan untuk menjaga lingkungan kerja tetap aman, bersih, nyaman dan kondusif. Penerapan 5R/5S juga memiliki hubungan yang positif terhadap kualitas dan produktivitas. Listiani (2014) menyatakan, apabila metode 5R/5S diterapkan secara benar maka akan diperoleh dampak positif terhadap perusahaan yaitu:

1. Setiap individu memiliki kepekaan dalam menemukan masalah dengan cepat.
2. Masing-masing individu akan berfokus pada perencanaan.
3. Menciptakan pola pikir yang berfokus pada proses.

4. Setiap individu akan berfokus pada masalah besar yang dapat diselesaikan dengan cepat.
5. Setiap individu berperan dalam perancangan sistem baru.
6. Meminimalisir adanya:
 - Kecelakaan dalam bekerja
 - Kendala kerusakan
 - Biaya
 - Cacat produk
7. Meningkatkan rasa semangat kerja pada diri karyawan.
8. Menciptakan organisasi yang siap menghadapi perkembangan dunia.

2.3. 5R Sebagai Budaya Kerja

Berkaitan dengan proses produksi yang menghasilkan produk berkualitas, maka perlu diperhatikan juga area kerja yang menjadi peran utama dalam melakukan produksi. Hal tersebut karena area kerja yang baik dan nyaman tentu akan sangat dibutuhkan agar menghasilkan produk yang berkualitas (Hutasoit dan Aziz, 2023). Konsep dari budaya industri salah satunya adalah budaya 5R. Konsep budaya 5R ini sangat sederhana namun mudah dipahami dan merupakan langkah awal dari penyebaran budaya industri di Indonesia. Budaya 5R ini berasal dari Jepang dan masuk ke Indonesia dengan ketenarannya dalam mengelola industri. Industri yang belum menerapkan 5R dikatakan tidak akan layak untuk berprestasi, hal tersebut dikarenakan 5R merupakan budaya yang mengatur bagaimana pekerja melakukan tata tertib tentang penjagaan lingkungan kerja secara benar dan berkelanjutan dengan tujuan untuk memudahkan pekerjaan (Nusannas, 2016).

Sarana atau fasilitas yang tersedia di area kerja termasuk ke dalam lingkungan kerja yang dapat mempengaruhi emosi dari pekerja. Beberapa faktor yang ada di area kerja secara fisik meliputi luas atau tidaknya area kerja, pencahayaan, kebisingan, suhu udara, warna ruangan, dan kebersihan di area kerja (Siahaan dan Bahri, 2019). Adapun faktor yang ada di area kerja yaitu pewarnaan, kebersihan, pertukaran udara keluar masuk, keamanan dan kebisingan (Surajiyo, 2020).

Artinya, kenyamanan dari area kerja perlu diperhatikan agar pekerja mudah dalam melakukan pekerjaan sehingga dapat menghasilkan produk yang berkualitas. Kemudahan dalam bekerja akan memudahkan juga dalam memenuhi empat bidang sasaran pokok dari industri berupa efisiensi kerja, produktivitas kerja, kualitas kerja, dan keselamatan kerja. Tercapainya empat bidang sasaran ini menjadi syarat sebuah industri dapat bersaing dan berkembang di era globalisasi (Nusannas, 2016).

5R yang dijalankan oleh perusahaan memiliki prinsip untuk dapat mengatur lingkungan kerja sehingga dapat melakukan pekerjaan secara efektif serta efisien. 5R merupakan alat yang harus diterapkan dan termasuk salah satu cara untuk mengurangi pemborosan serta meningkatkan keuntungan di industri. Penerapan 5R di area kerja akan menghasilkan beberapa manfaat diantaranya peningkatan kebersihan area kerja, identifikasi masalah menjadi mudah, serta meminimalisir adanya kecelakaan kerja yang dapat terjadi pada tenaga kerja (Bharambe dkk., 2020). Budaya kerja 5R dapat memberikan dampak positif pada organisasi yaitu peningkatan infrastruktur bagi industri maupun UMKM untuk mengelola bahan, produk, layanan, dan peralatan yang dibutuhkan untuk menghasilkan produk berkualitas (Ribeiro dan Goncalves., 2019).

2.4. Analisis SWOT

Singkatan dari SWOT dalam analisis SWOT yaitu Strengths, Weaknesses, Opportunities, dan Threats. Analisis SWOT merupakan suatu alat yang digunakan sebagai perencanaan strategis dengan tujuan membantu organisasi untuk mengidentifikasi adanya kekuatan, kelemahan, peluang, dan ancaman (Phadermrod *et al.*, 2019). Analisis ini memberikan berbagai upaya yang dapat digunakan untuk evaluasi atau perbaikan di perusahaan serta untuk membuat keputusan di masa depan (Zainuri dan Setiadi, 2023). Menurut Lestari dan Yunita (2020), analisis SWOT dapat diaplikasikan pada beberapa situasi yaitu produk individual, seluruh organisasi, maupun seluruh industri. Analisis SWOT ini dapat diterapkan dengan menganalisis serta memilah beberapa hal yang dianggap dapat

mempengaruhi setiap elemen SWOT yang kemudian menggambarkannya dalam matriks SWOT (Putra, 2017).

Adapun tujuan dari menggunakan analisis SWOT yaitu untuk membantu perusahaan dalam memahami permasalahan yang ada lalu diidentifikasi agar dapat diperbaiki. Penempatan elemen kekuatan secara benar, perusahaan dapat memanfaatkannya untuk mencapai tujuan. Pengenalan akan kelemahan akan mendorong perusahaan untuk mengatasi serta melakukan peningkatan keseluruhan. Adanya identifikasi peluang, maka perusahaan dapat mencari strategi untuk berkembang serta meningkatkan produktivitas. Pengenalan terhadap adanya ancaman juga dapat membantu perusahaan untuk mempersiapkan potensi tantangan dan meminimalkan dampaknya (Hasbullah *et al.*, 2021). Terdapat beberapa cara yang dapat digunakan untuk melakukan analisis SWOT yaitu wawancara, diskusi kelompok, serta melakukan survei (Zainuri dan Setiadi, 2023). Fungsi menggunakan analisis SWOT yaitu untuk menganalisis tentang adanya kekuatan dan kelemahan yang terdapat di perusahaan serta dapat menganalisa apa saja peluang maupun ancaman yang dihadapi oleh perusahaan (Putra, 2017).

III. METODE PENELITIAN

3.1. Waktu dan Tempat Penelitian

Penelitian ini dilakukan pada bulan Desember 2024-Januari 2025 yang bertempat di Departemen *Cannery area Line Preparation* PT. Great Giant Pineapple Kecamatan Terbanggi Besar, Kabupaten Lampung Tengah, Provinsi Lampung.

3.2. Jenis Penelitian

Jenis penelitian yang digunakan oleh peneliti adalah penelitian kombinasi (*mixed method*) dengan menggabungkan metode kualitatif dan metode kuantitatif. Penelitian kombinasi (*mixed method*) merupakan jenis penelitian yang menggabungkan antara pendekatan penelitian kualitatif dan kuantitatif dalam melakukan penelitian. Contoh dari menggunakan jenis penelitian ini berupa penggunaan teknik wawancara sekaligus teknik angket atau menggunakan kuesioner untuk melakukan pengumpulan data (Waruwu, 2023).

3.3. Populasi dan Sampel

Populasi dan sampel yang digunakan pada penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Populasi

Menurut Sugiyono (2016) populasi merupakan cakupan penelitian terdiri dari objek maupun subjek yang memiliki kualitas serta karakteristik tertentu

berdasarkan ketentuan dari peneliti untuk dipelajari dan ditarik kesimpulannya. Adapun populasi yang digunakan dalam penelitian ini yaitu pekerja yang berada di area *line preparation* berjumlah 1.500 pekerja yang terbagi dari 750 orang pada *shift A* dan 750 orang pada *shift B* (sudah terdiri dari tenaga kerja produksi, koordinator *line*, dan *staff*).

2. Sampel

Sampel merupakan komponen dari populasi yang memiliki karakteristik atau kriteria tertentu dan dapat dijadikan alat penelitian (Riduwan, 2015). Teknik pengambilan sampel yang digunakan dalam melakukan penelitian ini adalah teknik *simple random sampling*. Menurut Sugiyono (2016), *simple random sampling* adalah pengambilan anggota sampel dari populasi yang dilakukan secara acak tanpa memperhatikan strata yang ada dalam populasi itu. Penelitian ini menggunakan sampel yang bekerja pada *shift* pagi atau tidak membedakan antara *shift A* dan *shift B*. Adapun rumus menghitung sampel menggunakan rumus slovin yaitu:

$$n = \frac{N}{1+N(d)^2}$$

Keterangan:

n = besar sampel

N = jumlah populasi

d = konstanta (0,1) merupakan penyimpangan terhadap populasi/derajat ketepatan yang diinginkan sebesar 0,1.

$$n = \frac{1.500}{1+1.500(0,1)^2}$$

$$n = \frac{1.500}{1+15}$$

$$n = \frac{1.500}{16}$$

$$n = 93,75$$

n = 94, dibulatkan menjadi 100 responden.

3.4. Sumber Data

Data yang digunakan untuk penelitian ini merupakan data primer dan data sekunder. Data primer diperoleh berdasarkan informasi yang didapatkan secara langsung melalui wawancara dengan pihak perusahaan, pengamatan secara langsung di perusahaan, dan pemberian kuesioner. Data sekunder yang digunakan diperoleh dari berbagai sumber literatur misalnya jurnal, buku, dan penelitian terdahulu. Data sekunder digunakan sebagai sumber bacaan atau bahan pendukung yang dapat membantu peneliti dalam melakukan penyelesaian pembahasan terkait topik yang sedang diteliti

3.5. Teknik Pengumpulan Data

Penelitian merupakan suatu kegiatan sistematis yang dilakukan dengan tujuan memperoleh pemahaman mendalam tentang suatu topik maupun fenomena (Jailani, 2023). Pengumpulan data menjadi poin penting dalam memperoleh informasi saat melakukan sebuah penelitian. Adapun teknik pengumpulan data yang benar diikuti dengan instrumen penelitian yang valid akan menghasilkan data penelitian yang akurat. Adapun teknik pengumpulan data yang digunakan dalam penelitian ini sebagai berikut:

1. Observasi

Observasi termasuk salah satu teknik pengumpulan data dengan melibatkan kegiatan pengamatan secara langsung terhadap fenomena yang terlibat dalam penelitian. Teknik observasi akan memberikan kesempatan untuk peneliti mengamati konteks dan perilaku yang sesuai dengan fenomena yang diteliti (Bogdan dan Biklen, 2017). Teknik observasi yang dilakukan dalam penelitian ini yaitu dengan pengamatan secara langsung di area *line preparation* dengan menggunakan *checksheet* sebagai acuan dalam melakukan pengamatan. *Checksheet* merupakan sebuah lembar untuk pemeriksaan yang dibuat secara sederhana berisikan daftar dari hal-hal menyangkut topik penelitian baik itu secara kuantitatif atau kualitatif. Penggunaan *checksheet* ini bertujuan untuk mengumpulkan perekaman data juga agar proses pengumpulan data dapat berjalan

dengan mudah, tersusun, dan teratur saat data muncul di lokasi kejadian (Fath dan Darajatun, 2022). Adapun lembar *cheecksheet* yang digunakan dalam melakukan pengamatan disajikan pada Tabel 1.

Tabel 1. *Checksheets* pengamatan 5R.

No.	Komponen 5R	Indikator	Pertanyaan	Skor (1-5)
1.	Ringkas (<i>Seiri</i>)	Pemilahan barang yang tidak diperlukan	Peralatan yang tidak digunakan sudah dipilah dan dihilangkan dari area kerja.	
2.	Rapi (<i>Seiton</i>)	Penataan barang	Menemukan peralatan dengan mudah dan meletakkannya sesuai tempatnya.	
3.	Resik (<i>Seiso</i>)	Pembersihan total/mengatasi sumber kotor	Area kerja dan peralatan yang digunakan bersih, bebas dari debu, kotoran, dan benda asing.	
4.	Rawat (<i>Seiketsu</i>)	Pemeliharaan dan perawatan area kerja	Terdapat rambu tanda bahaya di seluruh area sehingga mengurangi resiko terjadi kecelakaan kerja dan kondisi peralatan yang digunakan dalam kondisi tidak rusak.	
5.	Rajin (<i>Shitsuke</i>)	Penerapan budaya 5R oleh pekerja	Pekerja melaksanakan budaya 5R dalam bekerja sehingga kerusakan peralatan dan kecelakaan kerja tidak ditemukan.	

Sumber: Modifikasi dari Parmasari dan Nugroho (2020).

Keterangan:

Skor yang diberikan adalah menggunakan angka 1-5 dengan skor maksimum adalah 5. Penilaian tersebut diberikan dengan kriteria sebagai berikut:

- 1 = Tidak diterapkan (dari keseluruhan area terdapat ≥ 10 temuan)
- 2 = Diterapkan sebagian kecil (dari keseluruhan area terdapat 8-9 temuan)
- 3 = Diterapkan sebagian besar (dari keseluruhan area terdapat 6-7 temuan)
- 4 = Diterapkan hampir seluruh area (dari keseluruhan area terdapat 4-5 temuan)

5 = Diterapkan keseluruhan area (dari keseluruhan area terdapat 1-3 temuan)

Skor dengan angka kecil adalah tanda bahwa penilaian yang diberikan buruk, namun skor dengan angka yang besar menunjukkan bahwa penilaian yang diberikan semakin baik. Adapun acuan parameter ketercapaian 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin) menggunakan rumus:

$$\text{Persentase (\%)} = \left(\frac{n}{5} \times 100\%\right)$$

n = rata-rata dari jumlah skor perkomponen R

5 = nilai tertinggi pemberian skor

Tahap yang dilakukan setelah menghitung rata-rata perkomponen R kemudian dipersenkan adalah mencocokkan dengan tabel parameter kesesuaian 5R yang disajikan pada Tabel 2.

Tabel 2. Kesesuaian parameter 5R.

No.	Persentase (%)	Keterangan
1.	0-59	Tidak memuaskan
2.	60-79	Perlu dilakukan perbaikan
3.	≥ 80	Memuaskan

Sumber: Permasari dan Nugroho (2020).

2. Wawancara

Penggunaan teknik pengumpulan data wawancara adalah teknik yang melibatkan interaksi tatap muka antara peneliti dan narasumber yang berkaitan dengan topik penelitian. Wawancara ini memiliki tujuan untuk mendapatkan informasi serta pemahaman yang dalam tentang sudut pandang dan perspektif narasumber terkait dengan topik penelitian (Jailani, 2023). Wawancara yang dilakukan pada penelitian ini melibatkan narasumber yang berada di area *line preparation* seperti penanggung jawab 5R, dan tim 5R yang ada hubungannya dengan topik penelitian ini.

3. Pembagian Kuesioner

Pembagian kuesioner merupakan teknik dengan melibatkan lembaran berisi pertanyaan yang telah disusun secara sistematis. Kuesioner tersebut akan diberikan kepada responden dan diminta untuk memberikan jawaban atau pandangannya melalui opsi yang telah ditentukan oleh peneliti (Jailani, 2023). Skala pengukuran yang digunakan dalam penelitian ini untuk menentukan skor jawaban dari responden adalah menggunakan Skala *Guttman*. Skala *Guttman* merupakan suatu skala pengukuran yang digunakan untuk mendapat jawaban tegas dari responden dikarenakan hanya terdapat dua interval yaitu “setuju-tidak setuju”, “ya-tidak”, “benar-salah”, “positif-negatif”, “pernah-tidak pernah” (Sugiyono, 2016).

Kuesioner dibagikan kepada 100 responden yang terdiri dari 50 *shift* A dan 50 *shift* B. Responden akan mengisi lembar kuesioner yang dibagikan dengan memilih jawaban setuju-tidak setuju. Kuesioner akan dilakukan pengujian validitas dan reabilitasnya untuk memastikan kevalidan dari kuesioner. Adapun lembar kuesioner disajikan pada Tabel 3.

Tabel 3. Lembar kuesioner penerapan budaya 5R di area *line preparation*.

No.	Pertanyaan	Penilaian	
		S	TS
1.	Saya sudah memilah dan meyingkirkan barang tidak terpakai dari area kerja.		
2.	Pemilahan dan penyingkiran barang tidak diperlukan dari area kerja adalah bentuk menerapkan ringkas.		
3.	Saya nyaman ketika alat yang sudah tidak saya gunakan tidak dikembalikan pada tempatnya lagi.		
4.	Saya terbiasa mengembalikan alat kerja yang sudah digunakan pada tempatnya.		
5.	Saya melakukan pembersihan alat dan area kerja sebelum atau sesudah melakukan pekerjaan.		
6.	Saya tidak masalah jika lantai ada genangan air dan kotor saat melakukan pekerjaan.		
7.	Saya melakukan perawatan alat kerja sebelum dan sesudah digunakan.		
8.	Kebiasaan perawatan alat kerja bukan merupakan kewajiban saya.		
9.	Saya merasa kurang nyaman jika tidak memilah barang, meletakkan barang pada tempatnya, membersihkan area kerja sebelum atau sesudah bekerja, dan melakukan perawatan pada alat kerja.		
10.	Kegiatan memilah barang, meletakkan barang pada tempatnya, membersihkan area kerja, dan merawat peralatan kerja secara berkelanjutan adalah penerapan dari rajin.		

4. Pengolahan Data

Pengolahan data yang dilakukan pada penelitian ini melibatkan *software* SPSS *Statistics 25 for windows* yang digunakan untuk menguji validitas dan reabilitas dari kuesioner yang digunakan. Uji validitas dilakukan untuk mengetahui atribut kuesioner yang diisi oleh responden cukup valid atau untuk mengetahui sejauh mana instrumen penelitian mengukur apa yang seharusnya diukur. Validitas memiliki pengertian suatu ukuran yang memberikan informasi kevalidan atau kesahihan suatu instrumen penelitian (Anugrah, 2024). Hasil dari uji validitas jika diketahui $R \text{ hitung} > 0,196$ maka dikatakan valid.

Kriteria dalam penentuan valid tidaknya suatu data adalah :

- Jika $r\text{-hitung} > r\text{-tabel}$ maka dikatakan valid

- Jika $r\text{-hitung} < r\text{-tabel}$ maka dikatakan tidak valid

Reabilitas merupakan nilai yang menunjukkan seberapa jauh suatu instrumen dapat di percaya dan diandalkan. Uji reabilitas dilakukan dengan menggunakan teknik *Alpha Cronbach*. Kriteria yang digunakan untuk menentukan tingkat reliabilitas adalah koefisien alpha cronbach, apabila nilai $\alpha \geq 0,733$ maka dapat dikatakan reliabel.

4. Studi Literatur

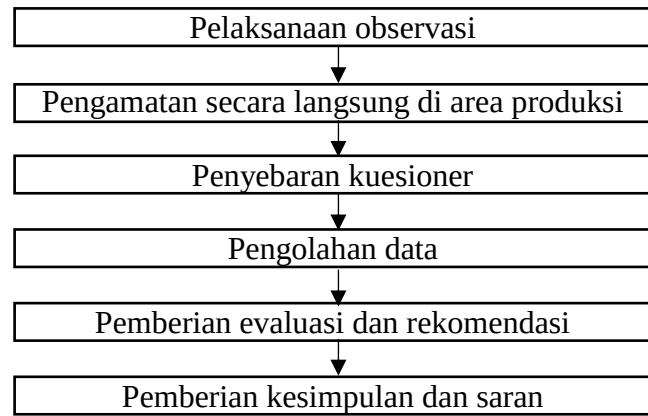
Teknik pengumpulan data menggunakan studi literatur artinya pengumpulan data atau informasi dari banyak sumber seperti buku, jurnal, atau artikel. Studi literatur ini akan memberikan wawasan terkait topik penelitian, perkembangan, dan peristiwa yang relevan dengan topik yang diteliti (Creswell, 2014). Studi literatur juga dapat digunakan sebagai bahan untuk menemukan jalan keluar atau pemecahan masalah dari topik yang diteliti.

3.6. Prosedur Penelitian

Prosedur penelitian yang dilakukan yaitu melakukan observasi di PT. Great Giant Pineapple kemudian mengamati secara langsung di area *line preparation* yang terdiri dari 25 *line* sebagai tempat melakukan penelitian. Pengamatan dilakukan selama 20 hari kerja pada *shift* pagi atau tidak berfokus pada *shift* A/B. Penelitian ini dilakukan tidak berfokus pada perbandingan *shift* A/B akan penerapan 5R yang sedang berlangsung tetapi berfokus pada evaluasi bagaimana 5R diterapkan pada saat proses produksi berlangsung. Tahapan selanjutnya yaitu kuesioner disebarkan kepada 100 responden untuk selanjutnya data diolah.

Perolehan data dari hasil pengamatan secara langsung dan melalui kuesioner selanjutnya yaitu diolah dengan menggunakan program aplikasi Ms. Excel lalu diselaraskan dengan tabel parameter kesesuaian 5R dan dilakukan evaluasi menggunakan analisis SWOT. Selanjutnya hasil yang telah ada akan dibahas mengacu pada literatur yang terkait dan dilakukan pemberian perbaikan berupa rekomendasi. Tahap terakhir dari penelitian ini akan ditarik kesimpulan dan saran

yang sesuai dengan topik permasalahan penelitian. Diagram alir dari prosedur penelitian disajikan pada Gambar 2.



Gambar 2. Diagram alir prosedur penelitian.

BAB V. KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Kesimpulan yang didapatkan dari penelitian evaluasi penerapan 5R di area *line preparation* adalah sebagai berikut.

1. Evaluasi yang didapatkan dari penelitian yang sudah dilakukan dengan cara pengamatan secara langsung selama 20 hari kerja mendapatkan hasil akhir ringkas 93%, rapi 64%, resik 73%, rawat 63%, rajin 73%, dan keseluruhan 73%. Ringkas termasuk kategori memuaskan, sedangkan rapi, resik, rawat dan rajin termasuk kategori perlu dilakukan perbaikan.
2. Rekomendasi yang dapat diberikan sebagai bahan pertimbangan oleh perusahaan yaitu mengadakan pelatihan (*refresh training*) 5R, membuat himbauan di jalan menuju area kerja, pengadaan kotak saran kritik, dan melakukan identifikasi serta perbaikan segera di titik yang memerlukan penanganan secepatnya.

5.2 Saran

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan, saran yang dapat diberikan bagi peneliti selanjutnya dengan topik evaluasi penerapan 5R agar dapat menerapkan rekomendasi dari penelitian ini dan dilihat pengaruhnya pada evaluasi 5R. Selain itu, dapat menggunakan metode lainnya yang dapat meningkatkan penerapan 5R di perusahaan.

DAFTAR PUSTAKA

- Aliffiansya, C., Priyanto, E., Marzuki, S., dan Arisanti, D. 2024. Pengaruh budaya 5R dan lingkungan kerja terhadap kinerja karyawan di PT. Pelindo Regional 3 Surabaya. *JUTRANIS*. 1(1): 1-10.
- Andrianti, M. 2020. Faktor Yang Berhubungan dengan Perilaku 5R Pegawai di Dinas Kesehatan Kabupaten Situbondo. *Dissertation*. Universitas Airlangga.
- Anthony, M. B. 2020. Pengaruh budaya 5R dan kinerja karyawan terhadap lingkungan kerja di sinter plant PT. XYZ. *Jurnal Media Teknik Dan Sistem Industri*. 4(2): 71.
- Anugrah, I. B. K. B. 2024. Penerapan Aplikasi 5s Di Ruang Produksi CV Sari Alam Pegunungan Bangli Untuk Perbaikan Mutu Produk. *Dissertation*. Institut Teknologi Nasional Malang.
- Arjuna, K., Rachmawan, E. A., Pratama, A. P., Setiawan, M. I., dan Tohom, F. 2024. Evaluasi implementasi ringkas, rapi, resik, rawat, dan rajin (5R) di bengkel PT. Superior Prima Sukses (Blesscon) Sragen. *Jurnal Abdimas Transjaya*. 2(2): 48-56.
- Bagaskara, D. Y., dan Rohmadi, R. 2025. Analisis SWOT potensi zakat produktif di Indonesia: Studi Pendekatan NVivo dan Literature Review. *Journal Of Economics, Business, Management, Accounting And Social Sciences*. 3(2): 95-103.
- Baiti, K. N., Djumali, D., dan Kustiyah, E. 2020. Produktivitas kerja karyawan ditinjau dari motivasi, disiplin kerja dan lingkungan pada PT. Iskandar Indah Printing Textile Surakarta. *Jurnal Ilmiah Edunomika*. 4(1): 460-548.
- Bogdan, R., dan Biklen, S. K. 2017. *Qualitative Research for Education: An Introduction to Theories and Methods (6th ed.)*. Pearson.
- Chatra, A. 2021. Analisis faktor-faktor yang mempengaruhi pendapatan pengusaha sentra industri kecil di Kabupaten Kerinci. *Bussman Journal: Indonesian Journal of Business and Management*. 1(1): 51-62.
- Creswell, J. W., and Creswell, J. D. 2017. *Research design: Qualitative, quantitative, and mixed methods approaches*. Sage publications.

- Devani, V., dan Fitra, A. 2016. Analisis penerapan konsep 5s di bagian proses *maintenance* PT. Traktor nusantara. *Jurnal Teknik Industri*. 2(2): 112-119.
- Fath, M. S. A., dan Darajatun, R. A. 2022. Tinjauan perancangan produksi dan kualitas pada produk rak dies di CV Sarana Sejahtera Teknik. *Jurnal Ilmiah Wahana Pendidikan*. 8(2): 159-168.
- Febrianti, A. P., dan Purwanto, S. 2024. Optimalisasi standart operasional prosedur (SOP) alur retur produk guna meningkatkan efisiensi operasional pada PT Aaron Innovation. *CEMERLANG: Jurnal Manajemen dan Ekonomi Bisnis*. 4(3): 289-295.
- Firdaus, J. P. 2021. Analisis Keefektifan Pelatihan 5R (Ringkas, Rapih, Resik, Rawat, dan Rajin) pada PT. Nandya Karya Perkasa. *Skripsi*. Universitas Katolik Parahyangan, Bandung.
- Ghozali. 2016. *Aplikasi Analisis Multivariete Dengan Program IBM SPSS*. Semarang: Badan Penerbit Universitas Diponegoro.
- Habibi, R. dan Aprilian, R. 2020. *Tutorial dan Penjelasan Aplikasi E-Office Berbasis Web Menggunakan Metode RAD*. Bandung: Kreatif Industri Nusantara.
- Hasbullah, H., Haekal, J., Prayogi, P. R., dan Prasetyo, D. E. A., 2021. Business development strategy using SWOT analysis method in culinary industry. *Journal of Industrial Engineering dan Management Research*. 2(3): 53-61.
- Hartawan, A., dan Heryati, H. 2021. Pengaruh budaya kerja dan kemampuan terhadap komitmen pegawai dinas kesehatan Kabupaten Empat Lawang. *Jurnal Manajemen dan Investasi (MANIVESTASI)*. 3(2): 146-155.
- Harun, M. 2019. Rancang bangun sistem informasi rekrutmen pada PT. Asia makmur sejahtera dengan metode *fishbone*. *Akrab Juara: Jurnal Ilmu-ilmu Sosial*. 4(3): 193-203.
- Hutasoit, J. A. H., dan Azis, A. M. 2023. Evaluasi lingkungan kerja menggunakan budaya kerja 5r pada area produksi konveksi rajut Dhila dan Reza Bandung. *Solusi*. 21(3): 651-663.
- Ilwan, I., dan Mesiono, M. 2022. Kepemimpinan organisatoris sebagai sharing power dalam mewujudkan keseimbangan hubungan atasan dan bawahan pada MTSN 10 Bireuen. *Pionir: Jurnal Pendidikan*. 10(3): 40-50.
- Jailani, M. S. 2023. Teknik pengumpulan data dan instrumen penelitian ilmiah pendidikan pada pendekatan kualitatif dan kuantitatif. *IHSAN: Jurnal Pendidikan Islam*. 1(2): 1-9.

- Jamaludin, E. 2014. Perbedaan Lama Waktu Pencarian Peralatan Tangan Sebelum dan Sesudah Penerapan Metode 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin) Pada Bengkel Umum Sepeda Motor di Kecamatan Ungaran Barat. *Dissertation*. Universitas Negeri Semarang.
- Kahar, M. S., dan Layn, M. R. 2017. Analisis kesalahan siswa dalam menyelesaikan soal cerita matematika. *Jurnal Math Educator Nusantara: Wahana Publikasi Karya Tulis Ilmiah Di Bidang Pendidikan Matematika*. 3(2): 95-102.
- Khofifah, D., P., dan Roziana, A., H. 2022. Implementasi budaya 5r (ringkas, rapi, resik, rawat, rajin) di Klinik Mata KMM Lamongan. *Digital Bisnis: Jurnal Publikasi Ilmu Manajemen Dan E-Commerce*. 1(4): 273-285.
- Komarlah, A., dan Satori, D. 2014. *Metodologi Penelitian Kualitatif*. Bandung: Alfabeta.
- Kurniasari, N. 2023. Analisis Implementasi 5S Pada Area Produksi Perusahaan Pipa Baja. *Skripsi*. Politeknik Perkapalan Negeri Surabaya.
- Latuconsin, N. A., Thamrin, Y., dan Fachrin, S. A. 2019. Faktor-faktor yang mempengaruhi kejadian kecelakaan kerja pada karyawan di PT. Maruki Internasional Indonesia Makassar Tahun 2018. *Jurnal Ilmiah Kesehatan Diagnosis*. 14(1): 53-57.
- Lestari, M. A. 2018. Pengendalian Mutu Kaleng False Seam (*Defect*) Pada Proses Pengalengan Nanas Produk A1 Di Departemen *Cannery* PT Great Giant Pineapple. *Skripsi*. Politeknik Negeri Lampung.
- Lestari, T. I., and Yunita, L. 2020. The application of SWOT analysis as a basis for determining marketing strategies. *Enrichment: Journal of Management*. 10(2): 25-29.
- Lumadja, A. R., Trang, I., dan Jan, A. H. 2024. Implementasi kesehatan dan keselamatan kerja (K3) serta lingkungan kerja sebagai upaya pencegahan kecelakaan kerja nelayan di Kabupaten Kepulauan Sangihe. *Jurnal EMBA: Jurnal Riset Ekonomi, Manajemen, Bisnis dan Akuntansi*. 12(03): 634-645.
- Magdalena, I., Sundari, T., Nurkamilah, S., Nasrullah, N., dan Amalia, D. A. 2020. Analisis bahan ajar. *Nusantara*. 2(2): 311-326.
- Malabay, M., dan Kom, M. 2016. Pemanfaatan diagram *fishbone* untuk mendukung kebutuhan proses bisnis. *JIK (Jurnal Ilmu Komputer)*. 1(2): 150-154.
- Moeheriono. 2017. *Proses Dan Rencana Manajemen Kinerja*. Bandung. Universitas Telkom.

- Mulya, W., Sari, I. P., dan Ilham, I. 2024. Penerapan konsep 5r (ringkas, rapi, resik, rawat, rajin) di PT. Simon Derma Indo. *Identifikasi*. 10(2): 501-506.
- Neyestani B. 2017. *Seven Basic Tools of Quality Control: The Appropriate Quality Techniques for Solving Quality Problems in the Organizations*. California Digital Library, University of California.
- Nurhayani. 2022. Analisis sektor industri manufaktur di Indonesia. *Jurnal Paradigma Ekonomika*. 17(3): 2085-1960.
- Nurohman, A. T. 2024. Peningkatan Kinerja Rantai Pasok pada Atribut Reliability menggunakan Metode Scor 12.0 Racetrack (Studi Kasus: CV. Sandang Abadi Indonesia). *Dissertation*. Universitas Islam Indonesia.
- Nusannas, I. S. 2016. Implementasi konsep budaya 5r (ringkas, rapi, resik, rawat dan rajin) sebagai upaya meningkatkan kinerja perusahaan dari sisi non keuangan. *Eqien-Jurnal Ekonomi dan Bisnis*. 3(2): 93-106.
- Osada, T. (2015). *Sikap Kerja 5S*. Jakarta: PPM.
- Pandiangnan, S. 2017. *Operasional Manajemen Pergudangan*. Jakarta: Mitra Wacana Media.
- Parmasari, D. H., dan Nugroho, B. S. 2020. Analisis penerapan prinsip 5r (ringkas, rapi, resik, rawat, rajin) di bengkel X Kecamatan Mlati Kabupaten Sleman Yogyakarta. *Visikes*. 19(1): 1-15.
- Pelani, A. H., Suherman, E., dan Anggela, F. P. 2023. Penerapan budaya kaizen dan 5r terhadap perbaikan kinerja karyawan PT NT Piston Ring Indonesia. *Management Studies and Entrepreneurship Journal (MSEJ)*. 4(5): 5803-5810.
- Phadermrod, B., Crowder, R. M., dan Wills, G. B. 2019. Importance-Performance Analysis Based SWOT Analysis. *International Journal of Information Management*. 44: 194-203.
- Purba, B., dan Arma, N. A. 2022. Komunikasi kepala desa dalam pembangunan desa wisata di Desa Namo Sialang. *Warta Dharmawangsa*. 16(3): 327-337.
- Putra, I. G. N. A. B. 2017. Analisis SWOT sebagai strategi meningkatkan keunggulan pada UD. Kacang Sari di Desa Tamblang. *Jurnal Pendidikan Ekonomi Undiksha*. 9(2): 397-406.
- Putro, M. S. A., dan Nursyamsiah, S. 2024. Analisis implementasi *lean manufacturing* dengan metode 5s pada startup manufaktur di Indonesia. *Jurnal Ilmiah Manajemen, Ekonomi, & Akuntansi (MEA)*. 8(3): 1800-1817.

- Rahayu, S. N. T. 2024. Analisis Implementasi Penerapan 5R Dalam Pengelolaan Berkas Rekam Medis Di Ruang Filing Di RSIA IBI Surabaya. *Skripsi*. STIKES Yayasan RS Dr. Soetomo Surabaya.
- Reza, M., dan Azwir, H. H. 2019. Penerapan 5S (seiri, seiton, seiso, seiketsu, shitsuke) pada area kerja sebagai upaya peningkatan produktivitas kerja. *Journal of Industrial Engineering, Scientific Journal on Research and Application of Industrial System*. 4(2): 72-81.
- Ribeiro, P. J. G., and Gonçalves, L. A. P. J. 2019. Urban resilience: A conceptual framework. *Sustainable Cities and Society*. 50: 101-625.
- Riduwan. 2015. *Dasar-Dasar Statistika*. Bandung: Alfabeta
- Rinandiyana, L. R., dan Sumaryana, Y. 2015. Pengaruh konsep 5s terhadap produktivitas karyawan. *Jurnal Ekonomi Manajemen*. 1(1): 22-28.
- Rosento, R. S. T., Yulistria, R., Handayani, E. P., dan Nursanty, S. 2021. Pengaruh keselamatan dan kesehatan kerja (K3) terhadap produktivitas kerja karyawan. *Jurnal Swabumi*. 9(2): 155-166.
- Saidah, A. R., dan Sugianti, T. 2019. Pengaruh implementasi konsep *kaizen* terhadap kinerja karyawan PT Adaro Indonesia di divisi *external relations*. *JWM (Jurnal Wawasan Manajemen)*. 7(2): 163-177.
- Sari, C. Y., Parisma, W. I., dan Oktarizal, H. 2024. Analisis penerapan 5r dan safety pada area produksi dengan metode *fish bone analysis* di PT X Kota Batam. *Al-Tamimi Kesmas: Jurnal Ilmu Kesehatan Masyarakat (Journal Of Public Health Sciences)* . 13(1): 48-62.
- Sartono, D., dan Abduh, M. 2019. Pengaruh program 5r (ringkas, rapi, resik, rawat, rajin) terhadap produktivitas kerja karyawan pada produksi pemintalan benang di PT. XYZ. *Jurnal Inovasi*. 14(1): 25-33.
- Sasoko, D. M., dan Mahrudi, I. 2022. Teknik analisis SWOT dalam sebuah perencanaan kegiatan. *Jurnal Perspektif-Jayabaya Journal of Public Administration*. 22(1): 8-19.
- Sejati, M. P., Simanjutak, T. R., dan Seba, R. O. 2024. Pengaruh pengawasan jalur perdagangan ekspor terhadap hasil ekspor PT Great Giant Pineapple tahun 2023. *Jurnal Niara*. 17(1): 79-86.
- Sembiring, R., Winarto, W., dan Sianipar, N. S. R. 2020. Pengaruh budaya kerja dan komitmen terhadap kinerja karyawan (studi kasus pada perawat di rumah sakit milik pemerintah). *Jurnal Ilmiah Methonomi*. 6(1): 21-30.

- Siahaan, S., dan Bahri, S. 2019. Pengaruh penempatan, motivasi, dan lingkungan kerja terhadap kinerja pegawai. *Maneggio: Jurnal Ilmiah Magister Manajemen*. 2 (1): 16-30.
- Sofwan, S. V. 2024. Pengaruh pengendalian internal persediaan bahan baku dan pengendalian kualitas terhadap kelancaran proses produksi. *Akurat Jurnal Ilmiah Akuntansi FE UNIBBA*. 15(1): 103-116.
- Sugiyono. 2016. *Metode Penelitian Pendidikan Pendekatan Kuantitatif, Kualitatif, dan R & D*. Bandung: Alfabeta.
- Sutrisno, E. 2019. *Budaya Organisasi*. Prenadamedia Group. Jakarta.
- Suwondo, C. 2014. *Budaya Kerja Super (Seiri-Seiton-Seiso-Seiketsu-Shitsuke) Implementasi 5S di Indonesia*. Jakarta: Halaman Moeka Publishing.
- Syafa'at, A., Saputra, R., Wiranata, A. P., Atmaja, N. T., dan Afrizal, M. 2024. Analisis swot dalam manajemen manufaktur (studi kasus pabrik tahu Surya Sari Pati). *JURNAL SAINS DAN TEKNIK*. 1(1): 16-21.
- Syahputri, R.P.2023. Evaluasi Penerapan Budaya 5r Area Workshop Peralatan Di PT Wijaya Karya Beton TBK Pasuruan. *Dissertation*. Universitas Airlangga.
- Ummah, I. R., Azizi, A. A., dan Yasin, M. 2023. Strategi orientasi pada industri manufaktur Kota Surabaya. *CiDEA Journal*. 2(1): 75-85.
- Useche, S. A., Alonso, F., Montoro, L., and Esteban, C. 2019. Explaining self-reported traffic crashes of cyclists: An empirical study based on age and road risky behaviors. *Safety science*. 113: 105-114.
- Waruwu, M. 2023. Pendekatan penelitian pendidikan: metode penelitian kualitatif, metode penelitian kuantitatif dan metode penelitian kombinasi (*Mixed Method*). *Jurnal Pendidikan Tambusai*. 7(1): 2896-2910.
- Widyasari, Y., Daswati, D., dan Ahsan, S. C. 2024. Kinerja pegawai pada sekretariat daerah Kabupaten Donggala. *Jurnal Multidisiplin Ilmu Akademik*. 1(3): 669-682.
- Wiratmani, E. 2015. Analisis implementasi metode 5s untuk pemeliharaan stasiun kerja proses *silk printing* di PT. Mandom Indonesia Tbk. *Faktor Exacta*. 6(4): 298-308.
- Zainuri, R., dan Setiadi, P. B. 2023. Tinjauan literatur sistematis: analisis SWOT dalam manajemen keuangan perusahaan. *Jurnal Maneksi (Management Ekonomi Dan Akuntansi)*. 12(1): 22-28.