

**EVALUASI PENERAPAN 5R (RINGKAS, RAPI, RESIK, RAWAT, RAJIN)  
TERHADAP KESELAMATAN KERJA DI  
PT KOMERING JAYA PERDANA**

**Skripsi**

**Oleh**

**DHIYA AN'NAFI  
2214231054**



**JURUSAN TEKNOLOGI HASIL PERTANIAN  
FAKULTAS PERTANIAN  
UNIVERSITAS LAMPUNG  
BANDAR LAMPUNG  
2026**

## ***ABSTRACT***

### ***EVALUATION OF THE IMPLEMENTATION OF THE 5R PRINCIPLES (SIMPLIFY, ORGANIZE, CLEAN, MAINTAIN, DISCIPLINE) ON WORKPLACE SAFETY AT PT KOMERING JAYA PERDANA***

***By***

**DHIYA AN'NAFI**

*The 5R method is a workplace organization technique that encompassed sorting, straightening, sweeping, standardizing, and sustaining to create a safe, orderly, and efficient work environment. This study aimed to evaluate the implementation of the 5R method and analyze the gap between actual and ideal conditions as a basis for formulating improvement recommendations. This study employed a mixed-methods approach with a cross-sectional design. Informants were selected purposively, involving workers, managers, and occupational safety and health (OSH) experts. Data analysis was conducted using gap analysis to compare actual conditions with ideal standards in the implementation of the 5R. The results of the study indicated that the implementation of the 5R in the workshop area was not yet optimal, with an average achievement rate of 65.45%, which fell into the category requiring improvement. The highest score was in the “orderly” component (100%), while the lowest was in the “neat” component (25%). The main issues lay in inconsistencies regarding sorting, organizing, cleanliness, and work standardization. Overall, there was a 34.55% gap from the expected conditions. Based on these results, improvement recommendations should be focused on strengthening operational procedures, enhancing supervision, implementing visual controls, and integrating the 5R principles into the performance management system. The company was advised to enhance implementation through awareness programs, routine evaluations, and continuous training to support the creation of a safer, more organized, and efficient work environment.*

*Keywords: 5R, occupational safety and health (OSH), gap analysis, workshop, work productivity, performance evaluation.*

## ABSTRAK

### EVALUASI PENERAPAN 5R (RINGKAS, RAPI, RESIK, RAWAT, RAJIN) TERHADAP KESELAMATAN KERJA DI PT KOMERING JAYA PERDANA

Oleh

DHIYA AN'NAFI

Metode 5R merupakan teknik pengorganisasian tempat kerja yang mencakup pemilahan, penataan, pembersihan, standarisasi, dan pembiasaan untuk menciptakan lingkungan kerja yang aman, tertib, dan efisien. Penelitian ini bertujuan untuk mengevaluasi penerapan metode 5R serta menganalisis kesenjangan antara kondisi aktual dan kondisi ideal sebagai dasar dalam penyusunan rekomendasi perbaikan. Penelitian ini menggunakan pendekatan campuran (*mixed methods*) dengan desain potong lintang (*cross-sectional*). Informan dipilih secara purposif yang melibatkan pekerja, manajer, dan ahli keselamatan dan kesehatan kerja (K3). Analisis data dilakukan menggunakan *gap analysis* untuk membandingkan kondisi aktual dengan standar ideal dalam penerapan 5R. Hasil penelitian menunjukkan bahwa penerapan 5R di area bengkel belum optimal, dengan tingkat pencapaian rata-rata sebesar 65,45% yang termasuk dalam kategori perlu perbaikan. Nilai tertinggi terdapat pada komponen “rajin” (100%), sedangkan nilai terendah terdapat pada komponen “rapi” (25%). Permasalahan utama terletak pada ketidakkonsistenan dalam pemilahan, penataan, kebersihan, serta standarisasi kerja. Secara keseluruhan, terdapat kesenjangan sebesar 34,55% dari kondisi yang diharapkan. Berdasarkan hasil tersebut, rekomendasi perbaikan difokuskan pada penguatan prosedur operasional, peningkatan pengawasan, penerapan *visual control*, serta integrasi prinsip 5S ke dalam sistem manajemen kinerja. Perusahaan disarankan untuk meningkatkan implementasi melalui program sosialisasi, evaluasi rutin, dan pelatihan berkelanjutan guna mendukung terciptanya lingkungan kerja yang lebih aman, tertata, dan efisien.

Kata Kunci : 5R, keselamatan dan kesehatan kerja (k3), *gap analysis*, bengkel, produktivitas kerja, evaluasi kinerja.

**EVALUASI PENERAPAN 5R (RINGKAS, RAPI, RESIK, RAWAT, RAJIN)  
TERHADAP KESELAMATAN KERJA DI  
PT KOMERING JAYA PERDANA**

**Oleh**

**Dhiya An'nafi  
2214231054**

**Skripsi**

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

**Pada**

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



**FAKULTAS PERTANIAN  
UNIVERSITAS LAMPUNG  
BANDAR LAMPUNG  
2026**

Judul Skripsi : **EVALUASI PENERAPAN 5R (RINGKAS, RAPI, RESIK, RAWAT, RAJIN) TERHADAP KESELAMATAN KERJA DI PT KOMERING JAYA PERDANA**

Nama Mahasiswa : **Dhiya An'nafi**



Nomor Pokok Mahasiswa : 2214231054

Program Studi : **Teknologi Industri Pertanian**


Jurusan : **Teknologi Hasil Pertanian**

Fakultas : **Pertanian**



   
**Dr. Erdi Suroso, S.T.P., M.T.A., C.EIA. Dr. Wisnu Satyajaya, S.T.P., M.M., M.Si., M.Phil.**  
NIP. 19721006 199803 1 005 NIP. 19750330 200604 1 001

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 : **Dr. Wisnu Satyajaya, S.T.P., M.M., M.Si., M.Phil.**



Penguji Bukan Pembimbing : **Ir. Muhammad Nur, M.Sc., CHMM.**



Dekan Fakultas Pertanian



**Dr. Ir. Kuswanta Futas Hidayat, M.P.**  
NIP. 19641118 198902 1 002

Tanggal Lulus Ujian Skripsi: 29 April 2026

## PERNYATAAN KEASLIAN HASIL KARYA

Saya yang bertanda tangan dibawah ini:

Nama : Dhiya An'nafi

NPM : 2214231054

Dengan ini saya menyatakan bahwa seluruh isi dari karya ilmiah ini merupakan hasil pemikiran dan kerja saya sendiri, yang disusun berdasarkan pengetahuan serta informasi yang telah saya peroleh. Karya ilmiah ini tidak memuat isi yang telah dipublikasikan sebelumnya dan bukan merupakan hasil plagiarisme dari karya orang lain.

Pernyataan ini saya buat dengan sebenar-benarnya dan sepenuhnya dapat saya pertanggungjawabkan. Apabila di kemudian hari ditemukan adanya tindakan kecurangan dalam penyusunan karya ini, saya bersedia untuk menerima segala konsekuensi yang berlaku.

Bandar Lampung, 15 April 2026

Yang membuat pernyataan



Dhiya An'nafi  
NPM. 2214231054

## RIWAYAT HIDUP

Penulis lahir di Bandar Jaya pada 25 April 2004 sebagai anak terakhir dari Bapak Ujang Hendri dan Ibu Ernida. Pendidikan dasar ditempuh di SDIT Insan Cendekia Dente Teladas (2009- 2016), kemudian melanjutkan ke Sekolah Menengah Pertama di SMPN 1 Dente Teladas (2016 – 2019), dan menyelesaikan pendidikan Menengah Atas di SMAN 1 Terbanggi Besar (2020 – 2022). Pada tahun 2022, penulis diterima sebagai mahasiswa Program Studi Teknologi Industri Pertanian, Jurusan Teknologi Hasil Pertanian, Fakultas Pertanian, Universitas Lampung melalui jalur Seleksi Bersama Masuk Perguruan Tinggi Negeri (SBMPTN).

Pada bulan Januari – Februari tahun 2025, penulis melaksanakan Kuliah Kerja Nyata (KKN) di Desa Way Galih, Kecamatan Tanjung Bintang, Kabupaten Lampung Selatan, Provinsi Lampung. Pada bulan Juli – Agustus tahun 2025, penulis melaksanakan Praktik Umum (PU) di PT. Komering Jaya Perdana, Jl. Raya Lintas Timur Dusun 002 RT/RW 005/002 Kel. Kecamatan Terbanggi Ilir, Kabupaten Bandar Mataram, Lampung Tengah, Lampung, dengan judul “Mempelajari Penerapan 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin) Dalam Meningkatkan Keselamatan Dan Kebersihan Lingkungan Kerja Di Area *Workshop* Pt Komering Jaya Perdana”. Selama menjadi mahasiswa penulis pernah mengikuti organisasi Himpunan Mahasiswa Jurusan Teknologi Hasil Pertanian, Fakultas Pertanian, Universitas Lampung (HMJ THP FP UNILA).

## SANWACANA

*Bismillahirrohmanirrahim*

Alhamdulillah rabbil ‘alamin, segala puji dan syukur penulis panjatkan ke hadirat Allah SWT atas segala limpahan rahmat, karunia, serta hidayah-Nya, sehingga penulis dapat menyelesaikan skripsi yang berjudul “**Evaluasi Penerapan 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin) terhadap Keselamatan Kerja di PT Komering Jaya Perdana**”. Skripsi ini disusun sebagai salah satu syarat untuk memperoleh gelar Sarjana Teknologi Hasil Pertanian pada Fakultas Pertanian, Universitas Lampung. Selama proses penyusunan skripsi ini, penulis menyadari bahwa berbagai tantangan dan kesulitan kerap dihadapi. Penulis ingin menyampaikan rasa terima kasih yang sebesar-besarnya kepada pihak yang telah memberikan kontribusi, baik secara langsung maupun tidak langsung, diantaranya 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, Fakultas Pertanian, Universitas Lampung. Serta selaku dosen pembimbing akademik yang senantiasa memberikan dukungan, bimbingan serta saran kepada penulis selama masa perkuliahan hingga penyelesaian skripsi.
3. Ibu Prof. Dr. Sri Hidayati, S.T.P., M.P. selaku Koordinator Program Studi Teknologi Industri Pertanian, Jurusan Teknologi Hasil Pertanian, Fakultas Pertanian, Universitas Lampung.
4. Bapak Dr. Wisnu Satyajaya, S.T.P., M.M., M.Si., M.Phil. selaku dosen pembimbing kedua yang senantiasa selalu meluangkan waktunya untuk memberikan bimbingan, dukungan, dan saran kepada penulis hingga

penyusunan skripsi selesai.

5. Bapak Ir. Muhammad Nur, M.Sc., CHMM. selaku dosen pembahas yang senantiasa memberikan masukan, saran dan mempermudah penulis selama penyusunan proposal hingga penyelesaian skripsi.
6. Seluruh Bapak dan ibu dosen pengajar, staf dan karyawan di Jurusan Teknologi Hasil Pertanian, Fakultas Pertanian, Universitas Lampung atas semua ilmu dan dukungan selama perkuliahan
7. Teristimewa kepada kedua Orang Tua tercinta, Ayah Ujang Hendri dan Mama Ernida. Kepada kakak penulis, Abang Riski Al Fajri, dan Uni Rifdah Rohadatul Aisy serta kakak ipar, Mba Dika Maila Ade Putri. Terima kasih atas setiap doa yang dipanjatkan, dukungan serta setiap nasihat yang diberikan, dan kebutuhan yang selalu terpenuhi,
8. Kepada sahabatku, Javira Ananta, terima kasih atas bantuan, doa dan motivasi yang diberikan, serta selalu menjadi pendengar yang baik untuk penulis.
9. Keluarga besar TIP dan THP angkatan 2022 terima kasih atas perjalanan kebersamaan serta seluruh cerita suka maupun duka selama ini.
10. Terakhir, teruntuk M. Habib Ayyasy Ghorib, terima kasih telah membersamai dan membantu penulis selama perkuliahan hingga proses penyelesaian skripsi. Terima kasih telah menjadi tempat berkeluh kesah, serta senantiasa memberikan dukungan, semangat, dan pengertian dalam setiap kondisi. Terima kasih telah menjadi *best partner* yang menyenangkan.

Akhir kata, penulis sangat menyadari skripsi ini jauh dari kata sempurna. Oleh sebab itu penulis sangat mengharapkan kritik dan saran yang membangun dan dapat memberikan manfaat bagi penulis serta pembaca.

Bandar Lampung, 15 April 2026

**Dhiya An'nafi**

## DAFTAR ISI

	<b>Halaman</b>
<b>DAFTAR ISI</b> .....	<b>xi</b>
<b>DAFTAR TABEL</b> .....	<b>xiii</b>
<b>DAFTAR GAMBAR</b> .....	<b>xiv</b>
<b>I. PENDAHULUAN</b> .....	<b>1</b>
1.1 Latar Belakang dan Masalah.....	1
1.2 Tujuan Penelitian.....	3
1.3 Kerangka Penelitian.....	3
<b>II. TINJAUAN PUSTAKA</b> .....	<b>5</b>
2.1 Budaya Kerja dalam Konteks Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3).....	5
2.2 Metode 5R.....	5
2.3 5R Sebagai Budaya Kerja.....	7
2.4 Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3).....	8
2.5 <i>Gap Analysis</i> .....	9
2.6 Penelitian Terdahulu.....	10
<b>III. METODOLOGI PENELITIAN</b> .....	<b>13</b>
3.1 Waktu dan Tempat Penelitian.....	13
3.2 Metode Penelitian.....	13
3.3 Populasi dan Sampel.....	13
3.4 Sumber Data.....	14
3.5 Teknik Pengumpulan Data.....	14
3.5.1 Observasi.....	14
3.5.2 Wawancara.....	23
3.5.3 Pengolahan Data.....	23

3.6 Teknik Analisis Data.....	23
3.6.1 Gap Analysis.....	24
<b>IV. HASIL DAN PEMBAHASAN.....</b>	<b>25</b>
4.1 Gambaran Umum Perusahaan .....	25
4.2. Proses Produksi <i>Crumb Rubber</i> .....	27
4.3 Penerapan 5R Area Bengkel.....	29
4.4. Analisis Penerapan 5R.....	35
4.4.1 Penerapan Prinsip Ringkas.....	49
4.4.2 Penerapan Prinsip Rapi.....	50
4.4.3 Penerapan Prinsip Resik.....	52
4.4.4 Penerapan Prinsip Rawat.....	53
4.4.5 Penerapan Prinsip Rajin.....	54
4.5 Rekomendasi Perbaikan.....	54
<b>V. KESIMPULAN DAN SARAN.....</b>	<b>57</b>
5.1 Kesimpulan.....	57
5.2 Saran.....	58
<b>DAFTAR PUSTAKA.....</b>	<b>59</b>
<b>LAMPIRAN.....</b>	<b>62</b>

## DAFTAR TABEL

Tabel	Halaman
1. Penelitian Terdahulu.....	10
2. Standar <i>Checksheet</i> 5R PT Komerling Jaya Perdana.....	15
3. Parameter Ketercapaian 5R.....	24
4. Implementasi 5R di Area Bengkel.....	31
5. Rekapitulasi Temuan 5R di Area Bengkel.....	36
6. Rekapitulasi berdasarkan <i>Checksheet</i> PT KJP.....	45
7. <i>Checksheet</i> Penilaian Temuan 5R.....	63
8. Lembar Wawancara.....	67

## DAFTAR GAMBAR

Gambar	Halaman
1. Diagram Alir Kerangka Pemikiran.....	4
2. Bagan Struktur 5R PT Komering Jaya Perdana.....	26
3. Proses Produksi <i>Crumb Rubber</i> .....	28
4. Poster 5R PT Komering Jaya Perdana.....	30
5. Kondisi sebelum dan sesudah di area bengkel.....	50
6. Kondisi sebelum dan sesudah di area bengkel.....	51
7. Kondisi sebelum dan sesudah di area bengkel.....	53
8. Surat permohonan izin penelitian.....	69
9. Wawancara oleh manajer pabrik.....	70
10. Wawancara oleh pekerja bengkel.....	70
11. Wawancara oleh pekerja bengkel.....	70
12. Wawancara online oleh pekerja bengkel.....	71
13. Wawancara online oleh pekerja bengkel.....	71
14. Wawancara online oleh pekerja bengkel.....	71
15. Wawancara online oleh akademisi K3.....	72

## I. PENDAHULUAN

### 1.1 Latar Belakang dan Masalah

Industri modern terkait keberlangsungan operasional dan keselamatan kerja saat ini menjadi faktor kunci dalam menjaga produktivitas dan efisiensi perusahaan. Hingga saat ini, banyak perusahaan masih menghadapi tantangan dalam mewujudkan lingkungan kerja yang aman, tertata, dan efisien. Salah satu permasalahan yang sering muncul adalah kesenjangan antara kebijakan Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3) dengan implementasi di lapangan. Kondisi lingkungan kerja yang tidak teratur, penumpukan material, serta area kerja yang kotor dapat meningkatkan risiko kecelakaan kerja dan menurunkan produktivitas. Penelitian sebelumnya juga menunjukkan bahwa penerapan budaya kerja yang baik, termasuk K3 dan 5R, berkontribusi signifikan terhadap peningkatan keselamatan dan efisiensi kerja (Ashar dan Hariyasasti, 2025).

Konsep 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin) merupakan adaptasi dari prinsip 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke) yang lahir dari filosofi Kaizen di Jepang. Kaizen menekankan perbaikan berkelanjutan untuk mencapai kinerja yang lebih baik. Penerapan prinsip 5R terbukti mampu meningkatkan semangat kerja, produktivitas, disiplin, dan kualitas lingkungan kerja (Saidah dan Sugiati, 2019). Budaya kerja 5R menjadi salah satu pendekatan yang efektif dalam mendukung terciptanya budaya K3 di berbagai sektor industri salah satunya PT Komerling Jaya Perdana (PT KJP). PT KJP merupakan perusahaan yang bergerak dalam pengolahan karet remah (*crumb rubber*) dan telah mengadopsi budaya kerja 5R, termasuk di area bengkel. Meskipun perusahaan telah menetapkan budaya kerja 5R, hasil observasi lapangan menunjukkan bahwa sejumlah implementasi di area bengkel belum sesuai dengan standar yang ditetapkan.

Penataan peralatan yang tidak konsisten menyebabkan pekerja membutuhkan waktu lebih lama untuk mencari *tools*, sehingga menurunkan efisiensi kerja. Kabel listrik yang tidak tergulung rapi berpotensi menjadi sumber kecelakaan seperti tersandung atau korsleting listrik. Selain itu, keberadaan oli yang menetes, debu, serta sisa cacahan karet di lantai dapat meningkatkan risiko tergelincir (*slip hazard*). Minimnya pelabelan dan identitas pada alat kerja juga membuka peluang terjadinya kesalahan penggunaan alat, yang dapat berakibat pada cedera tangan atau kerusakan mesin. Pekerja di area ini masih belum konsisten dalam menggunakan APD (Alat Pelindung Diri) seperti masker, sarung tangan hingga kaca mata las. Fenomena-fenomena ini menunjukkan bahwa ketidakteraturan lingkungan kerja tidak hanya berdampak pada produktivitas, tetapi juga menimbulkan ancaman langsung terhadap keselamatan pekerja. Kondisi tersebut menunjukkan adanya kelemahan dalam penerapan 5R dan sistem K3 secara menyeluruh.

Area bengkel merupakan area aktif dengan tingkat risiko kecelakaan kerja yang tinggi karena aktivitasnya melibatkan pekerjaan dengan listrik, mesin, peralatan mekanik, bahan kimia, hingga percikan api. Peraturan Menteri Ketenagakerjaan Republik Indonesia Nomor 5 Tahun 2018 menegaskan bahwa perusahaan wajib memastikan keselamatan pekerja dengan menciptakan lingkungan kerja yang aman, bersih, dan tertata (Anthony, 2020). Dengan demikian, penerapan budaya 5R secara optimal menjadi bagian penting dalam upaya mitigasi risiko kerja. Berdasarkan observasi awal dan telaah pustaka, penelitian terkait penerapan 5R pada industri karet, khususnya di area bengkel PT KJP, masih sangat terbatas. Kondisi tersebut menunjukkan perlunya evaluasi mendalam mengenai sejauh mana implementasi 5R telah diterapkan dan bagaimana pengaruhnya terhadap keselamatan kerja di area bengkel PT KJP. Oleh karena itu, penelitian ini penting dilakukan untuk memberikan gambaran nyata mengenai tingkat efektivitas penerapan 5R serta rekomendasi perbaikan bagi perusahaan.

## 1.2 Tujuan Penelitian

Tujuan dari adanya penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Mengevaluasi permasalahan penerapan 5R di area bengkel dalam upaya meningkatkan keselamatan kerja
2. Menganalisis penerapan 5R dengan perbandingan tingkat ideal dan aktual di lapangan
3. Memberikan rekomendasi perbaikan penerapan 5R dalam meningkatkan keselamatan kerja

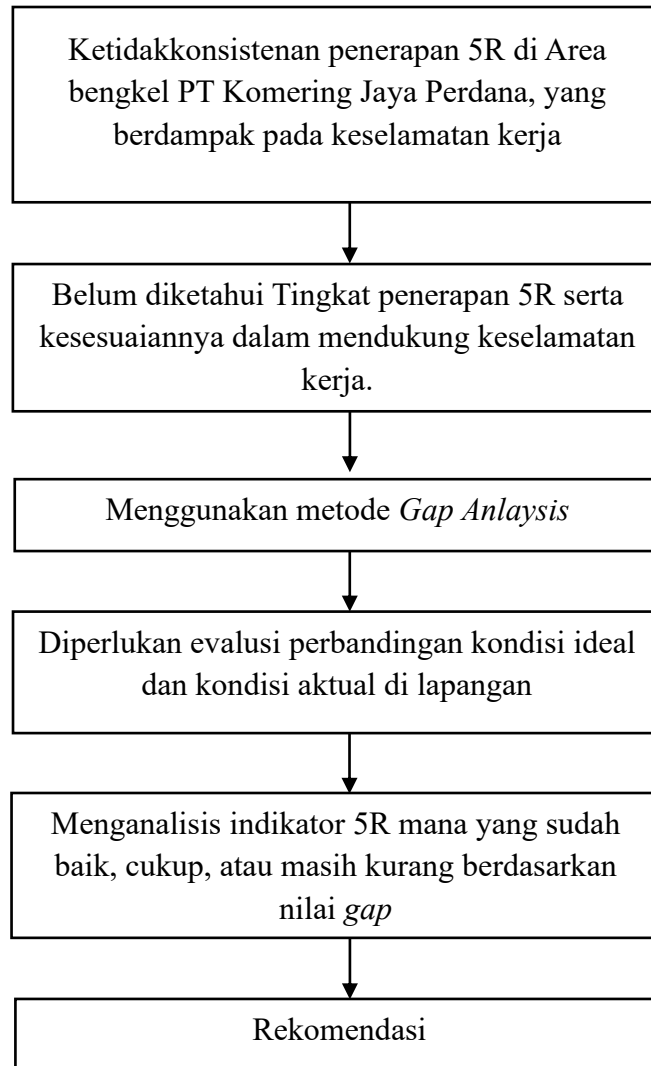
## 1.3 Kerangka Penelitian

PT Komerling Jaya Perdana merupakan perusahaan yang bergerak di bidang pengolahan karet remah (*crumb rubber*) sebagai produk setengah jadi yang digunakan oleh berbagai industri hilir. Perusahaan ini berlokasi di Bandar Mataram, Lampung Tengah, dan memiliki area bengkel sebagai pusat kegiatan pemeliharaan serta perbaikan mesin produksi. Dalam operasional sehari-hari, aspek keselamatan dan kesehatan lingkungan kerja menjadi hal yang sangat penting untuk menjamin kelancaran proses produksi serta kesejahteraan pekerja (Septiani dkk., 2024). Sebagai upaya untuk membentuk budaya kerja yang aman, bersih, tertata, dan efisien, PT KJP telah menerapkan konsep 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin) yang merupakan adaptasi dari metode 5S asal Jepang. Konsep ini bertujuan meningkatkan kedisiplinan, keteraturan, serta kebersihan lingkungan kerja agar risiko kecelakaan dapat diminimalkan.

Berdasarkan hasil observasi awal, implementasi 5R belum sepenuhnya optimal. Kondisi tersebut menimbulkan potensi bahaya Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) seperti tergelincir, luka ringan, hingga gangguan kesehatan akibat lingkungan yang tidak higienis (Gunawan, 2023). Ketidakkonsistenan penerapan 5R di Area bengkel, menjelaskan bahwa area ini belum diketahui tingkat penerapan 5R serta kesesuaiannya dalam mendukung keselamatan kerja. Untuk menilai sejauh mana penerapan 5R telah berjalan efektif dalam mendukung keselamatan dan kesehatan lingkungan kerja, penelitian ini menggunakan metode *Gap Analysis* untuk mengukur kesenjangan antara kondisi ideal dan kondisi aktual

penerapan 5R di lapangan. Analisis ini dapat diidentifikasi sejauh mana efektivitas implementasi 5R dalam menciptakan lingkungan kerja yang lebih aman.

Kerangka pemikiran disajikan pada Gambar 1.



Gambar 1. Diagram Alir Kerangka Pemikiran  
Sumber: Diadaptasi dari Pambudi dkk., 2023.

## II. TINJAUAN PUSTAKA

### 2.1 Budaya Kerja dalam Konteks Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3)

Budaya kerja adalah seperangkat keyakinan, adat istiadat, dan perilaku umum yang membentuk hubungan dan perilaku karyawan di dalam perusahaan, memberikan identitas tersendiri yang memengaruhi operasional sehari-hari. Budaya kerja merupakan lapisan budaya organisasi yang terbentuk melalui proses sosialisasi jangka panjang di lingkungan manufaktur Indonesia. Budaya kerja terdiri dari nilai-nilai bersama (seperti dedikasi terhadap disiplin), artefak fisik (seperti tata letak ruang kerja), dan asumsi-asumsi dasar yang tidak disadari. Elemen lokal seperti keharmonisan sosial memengaruhi ketahanan operasional sehari-hari, dan budaya kerja yang lemah terkait disiplin seringkali menghambat penerapan 5R (Halim, 2025).

Resistensi terhadap perubahan dan kurangnya kesadaran operasional merupakan hambatan terbesar dalam menciptakan budaya kerja yang mendukung 5R dan K3; masalah ini dapat diatasi dengan identifikasi dan pelatihan rutin. Program 5R dapat meningkatkan adaptabilitas secara signifikan. Penerapan 5R umumnya mendorong kepatuhan budaya yang lebih baik di Indonesia; namun, regulasi eksternal diperlukan untuk mengatasi hambatan seperti biaya produksi (Pambudi dkk., 2023).

### 2.2 Metode 5R

Metode kerja 5R dalam konsep Jepang merupakan 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke*) yang jika diterjemahkan menjadi 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin). Hal tersebut berawal dari pelaksanaan 5R oleh Toyota

Corporation, yang kemudian diikuti oleh berbagai perusahaan Jepang lainnya hingga menyebar ke berbagai perusahaan kelas dunia. Metode 5R merupakan tahap untuk mengatur kondisi tempat kerja yang berdampak terhadap efektifitas kerja, efisiensi, produktifitas dan keselamatan kerja. Metode 5R merupakan salah satu cara pendekatan untuk mengatur lingkungan kerja yang aman, teratur, dan nyaman. Penjelasan metode 5R menurut (Swastika dan Savitri, 2023) yaitu:

1. Ringkas adalah dengan menyisihkan barang yang dianggap tidak diperlukan dan barang yang dianggap tidak diperlukan di tempat kerja dibuang. Langkah awal dalam menjalankan budaya 5R, yaitu membuang/menyortir/menyingkirkan barang-barang, file-file yang tidak digunakan lagi ke tempat pembuangan. Semua barang yang ada di lokasi kerja, hanyalah barang yang benar-benar dibutuhkan untuk aktivitas kerja.
2. Rapi adalah dengan menata peralatan kerja yang digunakan dengan rapi dan menghilangkan kegiatan mencari agar alat-alat tersebut bisa dengan mudah ditemukan secara cepat. Setelah menyortir semua barang atau file yang tidak dipergunakan lagi, pastikan segala sesuatu harus diletakkan sesuai posisi yang ditetapkan, sehingga selalu siap digunakan pada saat diperlukan. Kemudian bahwa:
  - a) Setiap barang punya tempat.
  - b) Setiap tempat punya nama untuk barang tertentu.
  - c) Buat menjadi terorganisasi dan sistematis.
  - d) Beri nama pada setiap tempat penyimpanan yang mudah diingat
3. Resik adalah menjaga tempat kerja tetap rapi. Setelah semuanya rapi, ruang kerja, peralatan, dan lingkungan kerja perlu dibersihkan. Lingkungan akan menjadi kotor dan berkontribusi signifikan terhadap penyebaran penyakit yang tidak menyenangkan jika kita tidak menjaganya tetap bersih. Hal ini menyebabkan produktivitas yang lebih rendah dan mengakibatkan kerugian yang serius. Lakukan pembersihan harian, pemeriksaan kebersihan, dan pemeliharaan kebersihan.

4. Rawat adalah menjaga prosedur tetap ringkas, teratur atau rapi, dan bersih agar dapat dilanjutkan. Komponen 5R yang telah diikuti sebelumnya, harus dipertahankan. Tahap ini, yang melibatkan setiap orang yang melakukan langkah-langkah sebelumnya secara konsisten, juga dikenal sebagai tahap pemeliharaan. Pemberian hadiah dan hukuman adalah dua cara untuk memotivasi pekerja.
5. Rajin adalah pemberian monitoring kepada karyawan agar dapat bekerja secara profesional, dan disiplin yang ditanamkan agar karyawan terbiasa mematuhi aturan. Membentuk kebiasaan dan menjalankan program 5R yang sudah ada merupakan dua aspek dalam menjaga disiplin pribadi. Jika Anda memiliki wewenang, standarisasi 5S dan tawarkan pelatihan 5S agar semua staf menyadari manfaat penerapan 5S sebagai dasar kemajuan bisnis. Tujuan penerapan budaya 5S yang jelas dan praktis adalah efisiensi, layanan berkualitas, keselamatan kerja, serta laba dan produktivitas yang lebih tinggi. Berikut ini adalah beberapa keuntungan perusahaan yang menerapkan budaya 5R:
  - a) Produktivitas menjadi lebih meningkat disebabkan pengaturan di tempat kerja yang lebih efisien.
  - b) Kenyamanan menjadi lebih meningkat disebabkan pada tempat kerja menjadi selalu bersih serta lebih luas dan lapang.
  - c) Bahaya yang ada di tempat kerja menjadi lebih berkurang hal ini disebabkan kualitas pada tempat kerja menjadi lebih baik.
  - d) Penghematan bertambah hal ini dikarenakan dapat pemborosan di berbagai tempat kerja dapat dikurangi.

### **2.3 5R Sebagai Budaya Kerja**

Budaya perusahaan adalah seperangkat keyakinan dan kebiasaan dasar, yang berfungsi untuk mendefinisikan organisasi secara internal bagi karyawan dan di luar untuk membentuk persepsi publik perusahaan. Semakin jelas budaya perusahaan didefinisikan, semakin besar kemungkinan bisnis tersebut akan menarik personel terbaik yang menghormati prinsip-prinsip serupa. Tujuan awal

dari budaya perusahaan adalah untuk menetapkan batas-batas dan membedakan satu organisasi dengan organisasi lainnya. Perasaan identitas anggota organisasi dikomunikasikan sebagai tujuan kedua. Manfaat ketiga adalah bahwa budaya memudahkan untuk berkomitmen pada tujuan yang lebih besar daripada kepentingan pribadi (Sabrina, 2023).

Budaya kerja 5R terdiri dari Ringkas, Resik, Rapi, Rawat dan Rajin merupakan konsep yang diadopsi dari manajemen Jepang, yang lebih banyak diaplikasikan pada bidang industri. Dalam sejarahnya, industri Jepang dianggap sebagai ancaman yang demikian besar bagi industri diberbagai negara. Konsep 5R merupakan salah satu pendekatan yang berasal dari konsep 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke*) di Jepang, yang bertujuan menciptakan lingkungan kerja yang bersih, teratur, dan tertib. Lingkungan kerja yang tertib akan memberikan banyak manfaat bagi suatu perusahaan di antaranya meningkatkan efisiensi kerja, mempercepat proses produksi, dan mengurangi risiko kecelakaan akibat lingkungan kerja yang berantakan. Konsep ini mudah untuk dijalankan dan sederhana, mudah dipahami dan langkah awal penyebarluasan budaya industri. Istilah lain, 5R berasal dari 5S, singkatan dari *Seiri* (Ringkas), *Seiton* (Rapi), *Seiso* (Resik), *Seiketsu* (Rawat) dan *Shitsuke* (Rajin). Istilah 5S ini berasal dari Jepang dan terkenal dalam kemampuannya mengelola industri di Indonesia (Nusannas, 2016).

#### **2.4 Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3)**

Kondisi yang berkaitan dengan kesehatan dan keselamatan karyawan dalam suatu bisnis atau organisasi secara kolektif disebut sebagai keselamatan dan kesehatan kerja. Tujuan keselamatan dan kesehatan kerja adalah menciptakan tempat kerja yang aman dan sehat, yang pada akhirnya akan menurunkan profitabilitas bisnis. Salah satu inisiatif yang diambil untuk menciptakan tempat kerja yang aman, sehat, dan bebas dari kontaminan lingkungan adalah keselamatan dan kesehatan kerja. Kesehatan kerja adalah keadaan di mana karyawan terbebas dari penyakit fisik dan psikologis (emosional) yang diakibatkan oleh pekerjaan mereka (Samahati, 2020).

Tujuan keselamatan dan kesehatan kerja (K3) adalah untuk memberikan keamanan dan perlindungan terhadap berbagai bahaya dan risiko di tempat kerja, seperti ancaman kimia, biologi, psikologis, dan fisik, baik dari perusahaan itu sendiri maupun dari karyawan dan masyarakat. Perusahaan harus memberikan perlindungan ini karena merupakan hak asasi manusia yang fundamental. Penerapan K3 bertujuan untuk meminimalkan, mencegah, dan bahkan menghilangkan sepenuhnya kemungkinan terjadinya kecelakaan kerja (*zero incidents*). Penerapan konsep ini harus dipandang sebagai investasi jangka panjang yang akan memberikan berbagai manfaat di masa mendatang, alih-alih sebagai upaya untuk mencegah kecelakaan kerja dan penyakit akibat kerja yang merugikan perusahaan (Martalina dkk., 2018).

### **2.5 Analisis Kesenjangan (*Gap Analysis*)**

Analisis kesenjangan (*Gap Analysis*) merupakan salah satu alat yang digunakan untuk mengevaluasi kinerja organisasi, dengan tujuan mengidentifikasi perbedaan antara kondisi aktual dan kondisi ideal yang diharapkan. Metode ini umum digunakan dalam manajemen internal organisasi, terutama dalam pengukuran kualitas layanan dan efektivitas program. Melalui analisis ini, organisasi dapat mengetahui sejauh mana pencapaian kinerjanya telah memenuhi standar yang ditetapkan dan aspek mana yang masih perlu ditingkatkan. *Gap Analysis* dilakukan dengan membandingkan nilai rata-rata dari dua aspek utama, yaitu tingkat kepentingan dan tingkat kinerja yang dipersepsikan oleh pengguna atau responden. Selisih antara kedua nilai tersebut menunjukkan besarnya kesenjangan (*gap*) yang terjadi, sehingga dapat dijadikan dasar evaluasi untuk menentukan tindakan perbaikan di masa mendatang (Prihanto, 2018).

Selain sebagai alat pengukuran kinerja, *gap Analysis* juga berfungsi untuk merumuskan langkah-langkah strategis dalam mencapai kondisi organisasi yang diharapkan. Proses ini membantu mengidentifikasi tindakan, waktu, biaya, dan sumber daya yang diperlukan untuk menjembatani kesenjangan yang ada. Dengan demikian, metode ini tidak hanya bersifat evaluatif tetapi juga aplikatif dalam

perencanaan peningkatan efektivitas organisasi (Putra dkk., 2019). Langkah-langkah dalam penerapan *Gap Analysis* meliputi:

- a) Penyusunan *Gap Analysis*, yang berfungsi untuk mengidentifikasi perbedaan antara kondisi ideal dengan kondisi aktual di lapangan.
- b) Pengumpulan data hasil penilaian *gap*
- c) Analisis hasil untuk menentukan besarnya kesenjangan dan rekomendasi perbaikan (Prihanto, 2018).

## 2.6 Penelitian Terdahulu

Penelitian terdahulu berperan penting sebagai dasar dalam memperkuat landasan teori serta memberikan arah terhadap penelitian yang sedang dilakukan. Kajian terhadap penelitian sebelumnya membantu peneliti memahami sejauh mana topik yang serupa telah dikaji dan aspek apa saja yang belum banyak dieksplorasi. Berbagai penelitian mengenai penerapan konsep 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin) telah dilakukan di berbagai sektor, seperti industri manufaktur, kesehatan, dan pendidikan, dengan tujuan untuk meningkatkan efektivitas kerja, keselamatan, dan kesehatan lingkungan kerja (K3). Penelitian terdahulu disajikan pada Tabel 1.

Tabel 1. Penelitian Terdahulu

No	Peneliti dan Tahun	Judul Penelitian	Tujuan / Fokus Penelitian	Metode / Pendekatan	Relevansi dengan Penelitian Ini
1	Riana Septiani & Mirandi Pratiwi (2020)	Penerapan Metode 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin) dan Identifikasi Potensi Bahaya di Gudang	Menilai efektivitas penerapan metode 5R dalam meningkatkan aspek keselamatan dan kesehatan kerja di gudang bahan kimia.	Menggunakan metode 5R yang dipadukan dengan <i>Pareto Chart</i> dan <i>Fishbone Chart</i> untuk menganalisis potensi bahaya.	Relevan karena sama-sama menilai efektivitas penerapan 5R terhadap K3, meskipun objek penelitian ini adalah laboratorium, sedangkan penelitian sekarang fokus pada area

No	Peneliti dan Tahun	Judul Penelitian	Tujuan / Fokus Penelitian	Metode / Pendekatan	Relevansi dengan Penelitian Ini
		Bahan Kimia Laboratorium MIPA			bengkel industri karet.
2	Alfin Nurissa'adah, Elly Ismiyah & Akhmad Wasiur Rizqi (2022)	<i>Analysis of Occupational Health and Safety (K3) in the Workshop Area Using the HIRA and 5S Methods at PT Ravana Jaya</i>	Menganalisis efektivitas penerapan metode 5S dan HIRA dalam mengidentifikasi potensi bahaya serta meningkatkan K3 di area workshop.	Menggunakan metode <i>Hazard Identification and Risk Assessment</i> (HIRA) dan pendekatan 5S.	Sangat relevan, sama-sama dilakukan di area bengkel dan meneliti tata kelola kerja berbasis 5S (setara 5R). Penelitian ini belum menggunakan metode IPA dan Gap Analysis.
3	Prihadi Waluyo (2020)	Analisis Penerapan Program K3/5R di PT X dengan Pendekatan Standar OHSAS 18001 dan Kemungkinan Penerapan pada Pengerjaan Proyek Konstruksi Selama Virus Corona Mewabah	Menganalisis dampak penerapan program 5R terhadap produktivitas dan keselamatan kerja dengan mengacu pada standar OHSAS 18001.	Menggunakan pendekatan kuantitatif melalui <i>U Mann-Whitney test</i> dan wawancara.	Relevan karena menilai hubungan antara penerapan 5R dan K3, namun berbeda konteks industri serta metode analisis yang digunakan (tidak menggunakan <i>Gap Analysis</i> ).

No	Peneliti dan Tahun	Judul Penelitian	Tujuan / Fokus Penelitian	Metode / Pendekatan	Relevansi dengan Penelitian Ini
4	Rahmansyah, Siti Fatimah (2024)	Penilaian Penerapan 5R pada Bagian Workshop di PT. Prima Karya Manunggal, Kabupaten Pangkep	Mengevaluasi tingkat penerapan prinsip 5R di area workshop dan faktor yang memengaruhinya.	Deskriptif observasional dengan total sampling terhadap 32 pekerja workshop.	Relevan karena memiliki konteks dan lokasi penelitian yang sama, yaitu area bengkel industri, namun penelitian ini tidak menilai efektivitasnya terhadap K3 dan tidak menggunakan pendekatan <i>Gap Analysis</i> .

### III. METODOLOGI PENELITIAN

#### 3.1 Waktu dan Tempat Penelitian

Penelitian ini dilakukan pada bulan Desember 2025 - Februari 2026 yang bertempat di Area bengkel PT Komering Jaya Perdana Kecamatan Terbanggi Ilir, Kabupaten Lampung Tengah, Provinsi Lampung. Area bengkel sebagai area utama aktivitas maintenance dan perbaikan mesin. Area tersebut dipilih karena memiliki potensi bahaya tinggi serta menjadi bagian yang paling membutuhkan penerapan budaya 5R.

#### 3.2 Metode Penelitian

Metode penelitian yang digunakan adalah penelitian kombinasi (*Mixed Method Research*), yaitu penggabungan antara pendekatan kuantitatif dan kualitatif dalam satu penelitian. Berdasarkan waktunya, Penelitian ini menggunakan *cross sectional*, yaitu pengambilan data dilakukan pada satu waktu tertentu sehingga informasi yang diperoleh hanya menggambarkan kondisi pada saat pengumpulan data dilakukan, yaitu pada tanggal 30 Januari 2026.

#### 3.3 Populasi dan Sampel

Populasi dan Sampel yang digunakan dalam penelitian ini adalah sebagai berikut :

##### 1. Populasi

Populasi merupakan keseluruhan objek atau subjek yang berada pada suatu wilayah dan memenuhi syarat-syarat tertentu yang berkaitan dengan masalah peneliti (Suriani dan Jailani, 2023). Adapun populasi yang digunakan dalam penelitian ini yaitu pekerja di PT KJP dan akademisi K3.

## 2. Sampel

Teknik yang digunakan dalam penelitian ini yaitu pendekatan *purposive sampling*, teknik ini merupakan penentuan sampel dengan kriteria yang ditetapkan, yaitu, bekerja di PT KJP, terlibat langsung dalam aktivitas di bengkel, pengalaman kerja minimal 1 tahun, mengetahui dan memahami terkait K3 dan 5R, serta bersedia menjadi informan. Sampel yang digunakan dalam penelitian ini yaitu 5 orang pekerja di area bengkel, 1 manajer pabrik, dan 2 akademisi K3.

### 3.4 Sumber Data

Data yang digunakan dalam penelitian ini merupakan data primer dan sekunder. Data primer diperoleh berdasarkan informasi yang didapatkan secara langsung melalui wawancara, pengamatan secara langsung di perusahaan, dan pemberian kuesioner. Data sekunder yang digunakan diperoleh dari berbagai sumber literatur misalnya jurnal, buku, dan penelitian terdahulu.

### 3.5 Teknik Pengumpulan Data

Penelitian merupakan upaya untuk mengembangkan pengetahuan, serta mengembangkan dan menguji teori. Pengumpulan data menjadi poin penting dalam pengerjaan untuk memperoleh informasi saat melakukan sebuah penelitian. Adapun teknik pengumpulan data yang digunakan dalam penelitian ini sebagai berikut (Rahmawati dkk.,2024):

#### 3.5.1 Observasi

Observasi dilakukan secara langsung di PT KJP. Pengamatan difokuskan pada area bengkel yang memiliki potensi kecelakaan kerja tertinggi dibandingkan area lain dengan menggunakan bantuan *checksheet* perusahaan, berikut disajikan standar perusahaan yang digunakan dalam pengisian *checksheet* pada Tabel 2.

Tabel 2. Standar *Checksheet* 5R PT Komerling Jaya Perdana

NO.	KATEGORI	KRITERIA PENILAIAN	SKALA PENILAIAN			
			0	1	2	3
1	R1 (Ringkas)	a. Mesin, tools/peralatan, dokumen/arsip/berkas dan material lain telah dilakukan pemilahan sehingga tidak ada barang yang tidak diperlukan di area kerja	Masih ditemukan 3 atau lebih barang yang tidak diperlukan di area kerja	Masih ditemukan 2 barang yang tidak diperlukan di area kerja	Masih ditemukan 1 barang yang tidak diperlukan di area kerja	Tidak ditemukan barang yang tidak diperlukan di area kerja
		b. Tersedia tempat / area / lokasi khusus untuk penempatan barang-barang yang sudah tidak diperlukan	Tidak tersedia tempat/area/lokasi khusus penempatan barang-barang yang tidak diperlukan	Barang-barang yang sudah tidak diperlukan hanya dikumpulkan tanpa area khusus untuk penempatan	Tersedia area atau lokasi khusus untuk penempatan barang-barang yang sudah tidak diperlukan dan disentralisasikan dalam 1 area kerja	Tersedia area atau lokasi khusus untuk penempatan barang-barang yang sudah tidak diperlukan dan ditemukan di seluruh area kerja
2	R2 (Rapi)	a. Terdapat denah area yang informatif (layout penataan barang / rak / alat kebersihan, dll)	Denah tidak tersedia	Denah tersedia namun kondisi rusak dan tidak update	Denah tersedia namun kondisi rusak atau tidak update	Denah tersedia, kondisi baik dan update

NO.	KATEGORI	KRITERIA PENILAIAN	SKALA PENILAIAN			
			0	1	2	3
					update (salah satunya)	
	b.	Barang / alat sudah dikelompokkan sesuai dengan jenisnya serta dilengkapi dengan label (penamaan barang)	Barang / alat belum dikelompokkan sesuai jenisnya dan belum diberikan label		Barang / alat sudah dikelompokkan atau sudah diberi label (salah satu saja)	Barang / alat sudah dikelompokkan sesuai dengan jenisnya serta dilengkapi dengan label (penamaan barang)
	c.	Semua material sudah memiliki standar minimal dan maksimum (jumlah dan kapasitas) serta telah di implementasikan sesuai dengan standar	Tidak memiliki standar atau memiliki standar tapi tidak di implementasikan	50% atau lebih material telah memiliki standar dan telah di implementasikan sesuai dengan standar	Semua material telah memiliki standar dan sebagian material di implementasikan sesuai dengan standar	Semua material telah memiliki standar dan telah di implementasikan sesuai dengan standar
	d.	Barang/alat diletakkan sesuai dengan standar tempatnya masing-masing	Terdapat 3 barang/lebih yang diletakkan tidak	Terdapat 2 barang yang diletakkan tidak	Terdapat 1 barang yang diletakkan tidak	Seluruh barang diletakkan sesuai dengan standar tempatnya

NO.	KATEGORI	KRITERIA PENILAIAN	SKALA PENILAIAN			
			0	1	2	3
			sesuai dengan standar	sesuai dengan standar	sesuai dengan standar	
		e. Visualisasi Jalan/Garis Penanda (Marka jalur pejalan kaki, jalur alat angkut, rambu safety, marka APAR, marka barang)	Visualisasi Garis Penanda/marka tidak lengkap dan tidak terlihat jelas	Visualisasi Garis Penanda/marka tidak lengkap dan terlihat jelas	Visualisasi Garis Penanda/marka Lengkap tetapi tidak terlihat jelas	Visualisasi Garis Penanda/marka Lengkap dan terlihat jelas
		f. Proses sudah dijalankan dengan sistem FIFO ( <i>First In First Out</i> ) yang dilengkapi dengan logbook	Belum menjalankan sistem FIFO		Sebagian proses sudah menjalankan sistem FIFO (dibuktikan dengan <i>logbook</i> )	Seluruh proses sudah menjalankan sistem FIFO (dibuktikan dengan <i>logbook</i> )
		g. Instalasi kabel, selang, pipa dalam kondisi rapi dan tidak berpotensi bahaya	terdapat lebih dari 2 kondisi yang tidak rapi dan tidak aman	terdapat 2 kondisi (kabel, selang, pipa) yang tidak rapi dan tidak aman	terdapat 1 kondisi (kabel, selang, pipa) yang tidak rapi dan tidak aman	Seluruh kondisi kabel, selang dan pipa dalam kondisi rapi dan aman
3	R3 (Resik)	a. Terdapat standar dan jadwal pembersihan area kerja serta telah	Standar dan jadwal kebersihan tidak tersedia	Hanya terdapat standar atau jadwal	Standar & jadwal kebersihan tersedia tapi	Standar dan jadwal kebersihan tersedia serta

NO.	KATEGORI	KRITERIA PENILAIAN	SKALA PENILAIAN			
			0	1	2	3
		dilaksanakan dengan baik		kebersihan (salah satu)	tidak konsisten dijalankan	dijalankan dengan baik
	b.	Sarana kebersihan tersedia dengan lengkap, memiliki standar minimal sarana kebersihan yang dibutuhkan, sarana kebersihan terawat dengan baik dan diletakkan pada area khusus untuk penyimpanan	Tidak memiliki alat kebersihan dan tempat penyimpanan khusus alat kebersihan		Tersedia alat kebersihan namun tidak memiliki tempat penyimpanan alat kebersihan	Tersedia alat kebersihan dan diletakkan pada tempat khusus alat kebersihan
	c.	Area kerja tidak kotor, tidak terdapat sarang laba-laba, tidak ada barang berserakan di lantai, tidak ada ceceran oli serta tidak ada genangan air	Seluruh area kerja kotor dan terdapat ceceran oli serta genangan air		Sebagian area kerja bersih, tidak ada ceceran oli dan tidak ada genangan air	Seluruh area kerja bersih, tidak ada ceceran oli dan tidak ada genangan air
	d.	Sampah atau limbah dipilah dan diletakkan	Seluruh sampah / limbah TIDAK dipilah dan	Sebagian sampah / limbah TIDAK dipilah namun	Seluruh sampah / limbah TIDAK dipilah namun	Seluruh sampah / limbah telah dipilah dan

NO.	KATEGORI	KRITERIA PENILAIAN	SKALA PENILAIAN			
			0	1	2	3
		sesuai dengan jenis tempat sampahnya	TIDAK ditempatkan pada wadah sampah	ditempatkan pada wadah sampah jenis apapun	ditempatkan pada wadah sampah jenis apapun	ditempatkan sesuai dengan jenis wadahnya
	e.	Perlengkapan Emergency (Kotak P3K, APAR, Eyewash, dll) dalam kondisi baik dan bersih	Seluruh perlengkapan Emergency dalam kondisi baik dan atau rusak		Sebagian perlengkapan Emergency dalam kondisi baik dan bersih	Seluruh perlengkapan Emergency dalam kondisi baik dan bersih
	f.	Kondisi permesinan bersih, tidak berkarat, oli/grease tidak bocor/tidak blepotan, tidak ada cacahan karet yang menempel di badan mesin	Terdapat lebih dari 2 ketentuan yang tidak terpenuhi	Terdapat 2 ketentuan yang tidak terpenuhi	Terdapat 1 ketentuan yang tidak terpenuhi	Kondisi permesinan memenuhi seluruh ketentuan
	g.	Kondisi <i>safety cover</i> dan <i>emergency stop</i> berfungsi dengan baik, tidak ada potensi bahaya, cat <i>safety cover</i> tidak pudar	Terdapat lebih dari 2 ketentuan yang tidak terpenuhi	Terdapat 2 ketentuan yang tidak terpenuhi	Terdapat 1 ketentuan yang tidak terpenuhi	Kondisi <i>safety cover</i> dan <i>emergency stop</i> memenuhi seluruh ketentuan

NO.	KATEGORI	KRITERIA PENILAIAN	SKALA PENILAIAN			
			0	1	2	3
		h. Karyawan berpakaian rapi (menggunakan seragam sesuai ketentuan perusahaan)	Seluruh karyawan tidak berpakaian rapi dan tidak menggunakan seragam	Sebagian karyawan berpakaian rapi dan sebagian karyawan menggunakan seragam	Seluruh karyawan berpakaian rapi dan sebagian menggunakan seragam	Seluruh karyawan berpakaian rapi dan menggunakan seragam
4	R4 (Rawat)	a. Ada jadwal <i>assesment</i> untuk R1 - R3, dilakukan secara konsisten di seluruh area atau lokasi kerja, hasil <i>assesment</i> ditindaklanjuti secara tuntas, dan ada <i>continual improvement</i>	Tidak ada jadwal <i>assessment</i>	Ada jadwal, TIDAK dilakukan secara konsisten dan hasil TIDAK di follow up	Ada jadwal, dilakukan secara konsisten tapi hasil <i>assessment</i> TIDAK di follow up secara tuntas	Ada jadwal, dilakukan secara konsisten dan hasil <i>assessment</i> ditindaklanjuti secara tuntas
		b. <i>Work Instruction</i> / Instruksi Kerja tertempel di area kerja dan dapat dilihat oleh pekerja	Instruksi Kerja Tidak Tersedia		Instruksi Kerja Tersedia tapi TIDAK Terlihat Jelas	Instruksi Kerja Tersedia dan Terlihat Jelas
		c. <i>Visual Board</i> 5R tertempel di area kerja	<i>Visual Board</i> tidak tersedia	<i>Visual Board</i> tersedia namun	<i>Visual Board</i> tersedia namun	<i>Visual Board</i> tersedia, update

NO.	KATEGORI	KRITERIA PENILAIAN	SKALA PENILAIAN			
			0	1	2	3
		serta terupdate dan dapat dilihat dengan mudah oleh pekerja		tidak update dan tidak terlihat jelas	tidak update atau tidak terlihat jelas	dan dapat terlihat oleh pekerja
		d. Terdapat acuan standar 5R yang terdiri dari beberapa titik pada suatu area dalam bentuk foto dan keterangan ( <i>View of Cluster</i> )	Standar 5R dan <i>View of Cluster</i> TIDAK tersedia		Standar 5R dan <i>View of Cluster</i> tersedia namun TIDAK terlihat jelas	Standar 5R dan <i>View of Cluster</i> tersedia dan terlihat jelas
5	R5 (Rajin)	a. Pekerja secara konsisten menjalankan PDCA 5R termasuk evaluasi pencapaian target 5R untuk semua aktivitas 5R yang ada di seluruh area kerja	Pekerja TIDAK menjalankan PDCA 5R dan evaluasi 5R			Pekerja secara konsisten menjalankan PDCA 5R dan melakukan evaluasi 5R
		b. Pimpinan melakukan audit 5R dan memonitor temuan audit 5R secara berkala	Pimpinan TIDAK melakukan audit 5R		Pimpinan melakukan audit 5R namun TIDAK memantau	Pimpinan melakukan audit 5R dan memantau temuan secara berkala

NO.	KATEGORI	KRITERIA PENILAIAN	SKALA PENILAIAN			
			0	1	2	3
					temuan secara berkala	
	c.	Pekerja paham mengenai 5R dan melaksanakannya secara rutin	Seluruh pekerja TIDAK paham mengenai 5R dan TIDAK melaksanakannya	Sebagian pekerja paham mengenai 5R tapi tidak melaksanakannya	Sebagian pekerja paham mengenai 5R dan melaksanakannya	Seluruh pekerja paham mengenai 5R dan melaksanakannya

Sumber : PT Komerling Jaya Perdana, 2025.

### 3.5.2 Wawancara

Teknik wawancara menjadi salah satu teknik pengumpulan data dengan cara mengadakan tanya jawab, baik secara langsung (tatap muka) maupun tidak langsung. Wawancara yang dilakukan pada penelitian ini melibatkan narasumber seperti manajer bengkel serta penanggung jawab 5R, dan tim 5R yang ada hubungannya dengan topik penelitian ini.

### 3.5.3 Pengolahan Data

Pengolahan data pada penelitian ini dilakukan dengan mencari informasi melalui wawancara, dan observasi langsung kepada pekerja terkait. Kemudian data hasil wawancara yang didapatkan dipilah untuk menemukan informasi yang relevan dengan fokus penelitian yaitu 5R. Data yang telah dipilah akan dikelompokkan berdasarkan komponen Ringkas, Rapi, Resik, Rawat dan Rajin. Data akan disajikan dalam bentuk deskripsi dengan data kuat lainnya yang akan menjelaskan kondisi ideal dan kondisi aktual, sehingga dari data yang telah dikumpulkan dapat ditemukan dan didapatkan rekomendasi perbaikan dengan tujuan dapat meningkatkan keselamatan kerja di area bengkel.

## 3.6 Teknik Analisis Data

Teknik analisis data pada penelitian ini menggunakan pendekatan *Gap Analysis* secara kualitatif. *Gap Analysis* kualitatif digunakan untuk mengidentifikasi kesenjangan (*gap*) antara kondisi ideal yang ditetapkan dalam standar 5R dengan kondisi aktual yang diperoleh melalui hasil observasi, wawancara, dan dokumentasi. Analisis ini tidak mengubah data ke dalam bentuk angka ataupun skor, melainkan disajikan secara deskriptif berdasarkan temuan lapangan. Dengan demikian, *Gap Analysis* yang digunakan dalam penelitian ini berfokus pada perbandingan naratif antara kondisi ideal dan kondisi yang aktual di area bengkel PT KJP.

### 3.6.1 *Gap Analysis*

*Gap analysis* biasa digunakan untuk membandingkan kondisi yang ada. *Gap analysis* umumnya terstruktur pada satu set area, topik atau kategori, sehingga membuat *gap analysis* efisien untuk mengetahui komponen mana yang perlu diperbaiki. Penilaian *gap* bertujuan untuk melihat seberapa besar *gap* yang ada pada perusahaan. Selain itu, *gap analysis* secara umum juga bermanfaat untuk menilai seberapa besar kesenjangan antara kinerja aktual dengan suatu standar kinerja yang diharapkan, mengetahui peningkatan kinerja yang diperlukan untuk menutup kesenjangan tersebut dan menjadi salah satu dasar pengambilan keputusan terkait prioritas waktu dan biaya yang dibutuhkan untuk memenuhi standar pelayanan yang telah ditetapkan (Wahyuningtyas dkk.,2023).

Tujuan dilakukannya *gap analysis* dalam penelitian ini adalah untuk menganalisis sejauh mana perbedaan antara kondisi aktual dan kondisi ideal dengan penerapan prinsip 5R terhadap peningkatan keselamatan kerja di area bengkel PT KJP. Dengan mengetahui ketidakteraturan yang terjadi akibat kesenjangan di area bengkel maka dapat diidentifikasi aspek mana yang perlu ditingkatkan sebagai prioritas utama dalam perbaikan budaya kerja dan penerapan 5R. Berikut merupakan parameter ketercapaian menurut Parmasari dan Nugroho, 2020 yang dijadikan acuan setelah data diolah menggunakan metode *Gap Analysis* pada Tabel 3.

Tabel 3. Parameter Ketercapaian 5R

No.	Persentase (0-100%)	Kategori
1	0-59	Tidak Memuaskan
2	60-79	Perlu dilakukan perbaikan
3	$\geq 80$	Memuaskan

Sumber : Parmasari dan Nugroho, 2020.

## V. KESIMPULAN DAN SARAN

### 5.1 Kesimpulan

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan dapat disimpulkan sebagai berikut.

1. Penerapan 5R di area bengkel PT Komering Jaya Perdana menunjukkan bahwa masih terdapat beberapa permasalahan, terutama pada komponen Ringkas, Rapi, dan Resik. Permasalahan yang ditemukan meliputi ketidakkonsistenan dalam penataan material, masih adanya barang yang tidak diperlukan, serta kondisi kebersihan yang belum terjaga secara optimal.
2. Penerapan 5R telah berjalan, namun hasil analisis menunjukkan masih terdapat kesenjangan antara kondisi aktual dan kondisi ideal dalam penerapan 5R. Hal ini ditunjukkan oleh nilai keseluruhan sebesar 65,45%, yang mengindikasikan bahwa penerapan belum optimal dan masih terdapat selisih sebesar 34,55% dari kondisi ideal yang seharusnya dicapai.
3. Rekomendasi perbaikan difokuskan pada penguatan sistem dan budaya kerja, melalui standarisasi prosedur, penerapan *visual control*, peningkatan pengawasan, serta integrasi 5R dalam sistem manajemen kinerja. Selain itu, berdasarkan hasil temuan, perusahaan telah mulai melakukan beberapa tindak lanjut perbaikan, seperti penataan ulang material, pemberian label, dan peningkatan kebersihan area kerja. Namun, upaya tersebut masih perlu ditingkatkan secara konsisten dan berkelanjutan agar penerapan 5R dapat berjalan optimal dalam mendukung keselamatan kerja dan efisiensi operasional.

## 5.2 Saran

Berdasarkan hasil penelitian, PT Komerling Jaya Perdana disarankan untuk memperkuat penerapan 5R secara sistematis dan terintegrasi dalam sistem manajemen perusahaan. Hal ini dapat dilakukan melalui standarisasi prosedur yang jelas, pengawasan berkala, serta integrasi indikator 5R dalam evaluasi kinerja unit kerja. Selain itu, diperlukan sosialisasi dan pembinaan rutin guna meningkatkan pemahaman dan konsistensi pekerja dalam menerapkan 5R, sehingga dapat mendukung peningkatan keselamatan kerja dan efisiensi operasional.

## DAFTAR PUSTAKA

- Anthony, M. B. 2020. Identifikasi dan Analisis Risiko Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) pada Proses Instalasi Hydraulic System Menggunakan Metode HIRA (*Hazard Identification and Risk Assesment*) di PT. HPP. *Jurnal Media Teknik Dan Sistem Industri*, 4(2), 60-70.
- Ashar, Y. S., dan Hariyasasti, Y. 2025. Peran Penerapan Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3) serta Metode 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin) terhadap Kinerja UKM Konveksi. *International Journal Of Social, Policy And Law*, 6(4), 14-17.
- Gunawan, I. K. A. R. 2023. Pengaruh Kualitas Produk, Persepsi Harga Dan Kepuasan Pelanggan Terhadap Loyalitas Pelanggan Pada Tahu Home Industri Maju Sejahtera Di Klungkung Dawan. Skripsi. Universitas Mahasaraswati Denpasar. Denpasar. 30 Hlm.
- Halim, A. 2022. Penerapan Budaya Kerja Yang Baik Dalam Pemerintahan Desa Studi Di Desa Ngrupit Kecamatan Jenangan Kabupaten Ponorogo. *Jl@ P*, 11(1).
- Martalina, S., Yetti, H. dan Lestari, Y. 2018. Identifikasi Bahaya Dan Risiko Keselamatan Kerja Pada Saat Overhaul Di Area Kiln PT. X Tahun 2017. *Jurnal Kesehatan Andalas*, 7 (1), 14-18.
- Nurissa'adah, A., Ismiyah, E., dan Rizqi, A. W. 2022. *Analysis Of Occupational Health, And Safety (K3) In The Workshop Area Using The HIRA And 5S Methods At PT. Ravana Jaya. MOTIVECTION: Journal Of Mechanical, Electrical And Industrial Engineering*, 4(2), 161-174.
- Noerpratomo, A. 2018. Pengaruh persediaan bahan baku dan proses produksi terhadap kualitas produk di CV. Banyu Biru Connection. *Almana: Jurnal Manajemen dan Bisnis*, 2(2), 20-30.
- Nurlia, N. 2019. Pengaruh struktur organisasi terhadap pengukuran kualitas pelayanan. *Meraja Journal*, 2(2): 51–66.
- Nusannas, I. S. 2016. Implementasi Konsep Budaya 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat Dan Rajin) Sebagai Upaya Meningkatkan Kinerja Perusahaan Dari Sisi Non Keuangan. *Eqien*, 3(2), 93-106.

- Pambudi, D. P., Arianti, D., dan Firdaus, R. R. 2023. Faktor-Faktor Yang Mempengaruhi Penerapan Budaya 5R Di Lingkungan Perusahaan: Tinjauan Pustaka Pada Perusahaan Tekstil. *Journal Of Student Research (JSR)*, 1(4), 333–339.
- 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.
- Prihanto, I. G. 2018. Analisis Kesenjangan Kualits Layanan Website Lembaga Penerbangan Dan Antariksa Nasional. *Berita Dirgantara*, 19(2), 95-106.
- Putra, M. F., Suhendar, E., dan Usman, R. 2019. GAP Analysis Persiapan Implementasi ISO 9001: 2015 Pada PT. Trans Power Marine, Tbk. *Penelitian Dan Aplikasi Sistem Dan Teknik Industri*, 13(2), 149-153.
- Rahmansyah, S. F. 2024. Penilaian Penerapan 5R Pada Bagian Workshop Di PT. Prima Karya Manunggal Kabupaten Pangkep Sulawesi Selatan. *Jurnal Ilmiah OHSE (Occupational Health Safety Environment) MEDIA*, 8(1), 17-24.
- Rahmawati, A., Halimah, N., Karmawan, K., dan Setiawan, A. A. 2024. Optimalisasi Teknik Wawancara Dalam Penelitian *Field Research* Melalui Pelatihan Berbasis Participatory Action Research Pada Mahasiswa Lapas Pemuda Kelas IIA Tangerang. *Jurnal Abdimas Prakasa Dakara*, 4(2), 135-142.
- Sabrina, G. N. 2023. Pengukuran Beban Kerja Fisik Dan Penilaian Lingkungan Kerja Guna Meningkatkan Produktivitas Kerja (Disertasi, Universitas Islam Indonesia): 112-125.
- Saidah, A. R., dan Sugiati, T. 2019. Pengaruh Implementasi Konsep Kaizen Terhadap Kinerja Karyawan PT Adaro Indonesia Di Divisi External Relations. *JWM (Jurnal Wawasan Manajemen)*, 7(2), 163-177.
- Samahati, K. R. 2020. Pengaruh Kesehatan Dan Keselamatan Kerja (K3) Dan Disiplin Kerja Terhadap Produktivitas Karyawan Alih Daya Pada PT. PLN (Persero) UP3 Manado. *Jurnal EMBA: Jurnal Riset Ekonomi, Manajemen, Bisnis Dan Akuntansi*, 8(1).
- Septiani, A., Siddiq, A. M., dan Saputro, A. H. 2024. Pengaruh Motivasi Kerja, Disiplin Kerja, Dan Kepuasan Kerja Terhadap Kinerja Karyawan Pada Divisi Finishing Pt. Papyrus Sakti Paper Mill. *Jurnal Economica: Media Komunikasi Isei Riau*, 12(2), 392-398.
- Septiani, R., dan Pratiwi, M. 2020. Penerapan Metode 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin) Dan Identifikasi Potensi Bahaya Di Gudang Bahan Kimia Laboratorium MIPA. *Industrika*, 4(1), 23-40.

- Suriani, N., dan Jailani, M. S. 2023. Konsep Populasi Dan Sampling Serta Pemilihan Partisipan Ditinjau Dari Penelitian Ilmiah Pendidikan. *IHSAN: Jurnal Pendidikan Islam*, 1(2), 24-36.
- Suprayitno, H., Rahadi, D. R., dan Rusdianto, R. 2021. Mencegah Kecelakaan Kerja Dengan Budaya 5R. *Jurnal Pengabdian Kepada Masyarakat Bina Darma*, 1(1), 20-29.
- Swastika, E., dan Savitri, S. I. 2025. Pengaruh Lingkungan Kerja Dan Disiplin Kerja Terhadap Kinerja Pegawai Kecamatan Pinang Kota Tangerang. *Jurnal Konsisten*, 2(1), 158-169.
- Wahyuningtyas, S., Adiprasetyo, W., dan Suntoro, S. 2023. Analisis Kualitas Pelayanan Jasa Pengiriman Barang Terhadap Kepuasan Pelanggan Pada Kantor Pos Lumajang Menggunakan Metode Gap Analysis (Ta. 16.18. 23.59) (Doctoral Dissertation).
- Waluyo, P. 2020. Analisis Penerapan Program K3/5R Di Pt X Dengan Pendekatan Standar Ohsas 18001 Dan Kemungkinan Penerapan Pada Pengerjaan Proyek Konstruksi Selama Virus Corona Mewabah. *Konstruksia*, 12(1), 69-80.