
ANALISIS PENERAPAN PROGRAM 5R PADA AREA WORKSHOP PT XYZ SAMBOJA

**Chandra Kurniawan Putra¹; Merry Krisdawati Sipahutar²;
Andi Surayya Mappangile³**

Program Studi Keselamatan dan Kesehatan Kerja
Program Diploma IV, Universitas Balikpapan, Jl. Pupuk Raya,
Gn. Bahagia Balikpapan 76114 Telp. (0542) 764205
Email: chandrakurniawanputra34@gmail.com¹, merry.k@uniba-bpn.ac.id²,
andi.surayya@uniba-bpn.ac.id³

ABSTRAK

Lingkungan kerja yang aman, rapi, dan bersih merupakan faktor penting dalam mendukung keselamatan dan kesehatan kerja. Salah satu upaya untuk menciptakan kondisi tersebut adalah melalui penerapan program 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin). Penelitian ini bertujuan untuk menilai penerapan program 5R di area workshop PT XYZ Samboja. Metode yang digunakan adalah deskriptif kualitatif dengan teknik pengumpulan data melalui observasi, wawancara, dan dokumentasi. Informan penelitian terdiri dari HSE, supervisor, dan pekerja. Hasil penelitian menunjukkan bahwa penerapan aspek Ringkas 50% (tidak baik), Rapi berada dalam kategori (cukup baik) dengan presentase 60%, aspek Resik 75% (cukup baik), Rawat 40% (tidak baik), dan Rajin hanya 50% (tidak baik). Secara keseluruhan, penerapan program 5R di workshop PT XYZ Samboja tergolong *cukup baik* dengan total capaian 53%. Kesimpulan dari penelitian ini menyatakan bahwa meskipun sebagian aspek 5R telah diterapkan dengan baik, masih diperlukan peningkatan pada elemen Ringkas, Rawat, Rajin, serta pembuatan SOP 5R yang terintegrasi. Disarankan kepada perusahaan untuk memperkuat komitmen terhadap 5R melalui pelatihan, evaluasi berkala, serta sosialisasi berkelanjutan demi terciptanya budaya kerja yang aman dan produktif.

Kata Kunci: 5R, Keselamatan Kerja, Workshop, Budaya Kerja.

ABSTRACT

A safe, tidy, and clean work environment is an important factor in supporting occupational safety and health. One effort to create these conditions is through the implementation of the 5R program (Ringkas, Neat, Clean, Maintain, Diligent). This study aims to assess the implementation of the 5R program in the PT XYZ Samboja workshop area. The method used is descriptive qualitative with data collection techniques through observation, interviews, and documentation. Research informants consisted of HSE, supervisors, and workers. The results of the study showed that the implementation of the Ringkas aspect was 50% (not good), Neat was in the category (fairly good)

with a percentage of 60%, the Resik aspect was 75% (fairly good), Rawat 40% (not good), and Rajin was only 50% (not good). Overall, the implementation of the 5R program in the PT XYZ Samboja workshop was classified as quite good with a total achievement of 53%. The conclusion of this study states that although some aspects of the 5R have been implemented well, improvements are still needed in the Ringkas, Rawat, Diligent elements, as well as the creation of an integrated 5R SOP. It is recommended that companies strengthen their commitment to 5R through training, regular evaluations, and ongoing outreach to create a safe and productive work culture.

Keywords: 5Rs, Occupational Safety, Workshop, Work Culture.

PENDAHULUAN

Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) merupakan suatu hal yang penting dalam dunia industri yang memiliki risiko tinggi seperti pertambangan, konstruksi dan manufaktur. Penerapan K3 aspek yang wajib diperhatikan setiap perusahaan untuk mencegah terjadinya kecelakaan kerja dan penyakit akibat kerja, salah satu upaya melindungi tenaga kerja saat menjalankan pekerjaannya yang mencakup pengendalian pada setiap potensi bahaya di lingkungan kerja (Abdurrozzaq Hasibuan, 2020).

Lingkungan yang bersih, tertata dan nyaman saat bekerja sehingga mampu mendukung terciptanya tingkat efektivitas dan efisiensi, sehingga produktivitas meningkat dengan baik di perusahaan (Fatimah, 2024). Namun, lingkungan kerja yang kurang terjaga kebersihannya dan belum tertata dengan baik dapat menyebabkan keterbatasan dalam aktivitas kerja, berkurangnya kenyamanan pekerja, menurunnya efisiensi waktu produksi dan meningkatkan risiko kecelakaan kerja (Panjaitan et al., 2024).

Secara global, *International Labour Organization* (ILO), bahwa sekitar 2,6 juta pekerja meninggal setiap tahun akibat kecelakaan kerja dan penyakit akibat kerja. Sementara itu, lebih dari 395 juta kasus pekerja mengalami kecelakaan kerja nonfatal setiap tahun (ILO, 2023). Di Indonesia tercatat angka kecelakaan kerja berdasarkan data (Badan Penyelenggara Jaminan Sosial) BPJS Ketenagakerjaan, dengan jumlah kasus

kecelakaan kerja di Indonesia terus meningkat dari tahun 2020-2023.

Kenaikan kasus kecelakaan kerja di Indonesia selama empat tahun berturut-turut. Tercatat 221.740 kasus pada tahun 2020, kenaikan ini terus meningkat pada tahun 2021 menjadi 234.370 kasus, dan mengalami kenaikan yang signifikan terjadi pada tahun 2022 menjadi 297.275 kasus kecelakaan. Hingga tahun 2023, angka kecelakaan kerja mencapai 360.635 kasus (BPJS Ketenagakerjaan, 2024). Fenomena tersebut tercermin dalam sektor pertambangan di Indonesia yang merupakan salah satu industri dengan risiko tinggi.

Data Kementerian Energi dan Sumber Daya Mineral (ESDM) menunjukkan bahwa pada tahun 2020, tercatat 33 kasus kecelakaan ringan, 95 kasus kecelakaan berat, dan 17 kasus kecelakaan fatal. Tahun 2021 kecelakaan ringan naik menjadi 36 kasus, terjadi penurunan pada kecelakaan berat 57 kasus dan fatal menjadi 11 kasus, pada tahun 2022 terjadi lonjakan kecelakaan ringan mencapai 219 kasus, pada tahun 2023 kenaikan kecelakaan fatal menjadi 48 kasus, dan pada tahun 2024 tercatat penurunan kecelakaan ringan menjadi 11 kasus, namun kenaikan kecelakaan berat menjadi 80 kasus (Technoz, 2024).

Tidak hanya jumlah yang meningkat, tingkat keparahan kecelakaan kerja juga semakin parah, sehingga berpotensi menimbulkan konsekuensi dan kerugian yang lebih besar. Kecelakaan kerja dapat terjadi disebabkan oleh perilaku tidak aman dan kondisi tidak aman. Heinrich

mengidentifikasi bahwa 88% Kecelakaan kerja disebabkan oleh perilaku tidak aman (*unsafe action*) yang dilakukan pekerja. Sementara itu, sekitar 10% kecelakaan disebabkan oleh kondisi lingkungan kerja yang tidak aman (*unsafe condition*). Sisanya yaitu 2% kecelakaan kerja terjadi karena kejadian yang tidak dapat diperkirakan atau dihindari (Keumala Muda et al., 2022).

Sebagian kecelakaan kerja juga berkaitan dengan lingkungan kerja (*housekeeping*). Berdasarkan data RIDDOR (*The Reporting of Injuries, Diseases and Dangerous Occurrences Regulations*) dilaporkan 35% cedera pada pekerja karena terpeleset, tersandung dan terjatuh dari ketinggian (Samoling et al., 2023).

Salah satu cara yang dapat dilakukan yaitu penerapan program 5R yang merupakan langkah awal pencegahan kecelakaan kerja yang menjadi aspek yang harus dilakukan, sebab dengan kerumahtanggaan yang baik dapat menekan peluang kecelakaan kerja yang dapat mendukung keselamatan dan kesehatan kerja di lingkungan kerja yang akan meningkatkan produktivitas perusahaan dan meningkatkan kesejahteraan karyawan (Christian, 2018). Hal ini terkait dengan Peraturan Menteri Ketenagakerjaan Republik Indonesia No 5 Tahun 2018 Tentang Keselamatan dan Kesehatan Kerja Lingkungan Kerja yang menekankan pentingnya hygiene, sanitasi, dan tata laksana kerumahtanggaan (*housekeeping*) untuk menciptakan lingkungan dan tempat kerja yang aman, sehat, dan nyaman serta mencegah kecelakaan kerja dan penyakit akibat kerja.

Pada area *workshop* yang menjadi pusat aktivitas perawatan dan perbaikan peralatan yang sebagai penunjang kelancaran kegiatan produksi. Salah satu kegiatan meliputi pengelasan, pengoperasian mesin perkakas dan pekerjaan lainnya sehingga, *workshop* menjadi bagian yang penting dalam menyelenggarakan kegiatan pemeliharaan dan perbaikan di perusahaan (Muhamad Bob Anthony, 2024).

Selain itu, budaya kerja yang kurang disiplin Pada area *workshop*, ditemukan

peralatan dan barang-barang berantakan, diletakkan begitu saja dan tidak dikembalikan ke tempatnya selain itu, peralatan dan barang yang menumpuk dan tidak tertata dengan baik. Sehingga, membutuhkan waktu yang lebih lama untuk mencarinya dan kondisi ini juga dapat menimbulkan bahaya seperti pekerja tersandung yang berpotensi menyebabkan kecelakaan kerja yang menjadi salah satu faktor penghambat aktivitas dan produktivitas kerja. (Patrianagara & Riandadari, 2020).

Budaya kerja yang dapat dilakukan yaitu program 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin) diadaptasi dari konsep 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke) yang berkembang di Jepang yaitu Kaizen merupakan pendekatan perbaikan yang berkelanjutan yang dapat mengurangi pemborosan serta meningkatkan kualitas dan produktivitas secara konsisten yang telah banyak diterapkan dalam sektor industri (Izzazulqaq et al., 2022).

Dengan cara pemilahan barang dan peralatan yang tidak diperlukan serta menyimpan barang yang diperlukan, penataan yang sesuai dengan posisi yang ditentukan, sekaligus menjaga kebersihan serta keteraturan area kerja, merawat peralatan kerja dan rajin yang mengacu pada disiplin menjalankan semua tahapan 5R. Selain itu, keberhasilan sangat bergantung pada budaya kerja terhadap peraturan dan standarisasi yang telah disepakati dalam lingkungan kerja. Setiap aspek dalam 5R saling berkaitan, sehingga jika salah satu aspek tidak dijalankan dengan baik, efektivitas program ini dalam meningkatkan keselamatan kerja pun dapat terganggu (Suprayitno et al, 2021). Berdasarkan studi pendahuluan yang dilakukan oleh peneliti pada bulan Mei 2025, ditemukan bahwa pelaksanaan 5R telah dilaksanakan selama ini di perusahaan, tetapi sampai saat ini belum ada pedoman resmi atau SOP tentang penerapan 5R di lingkungan kerja. Tidak adanya SOP ini dapat menyebabkan inkonsistensi dalam penerapan 5R, PT XYZ sebagai perusahaan yang bergerak di sektor pertambangan yang mengutamakan pengembangan sumber daya

manusia dalam bidang eksplorasi, studi kelayakan, konstruksi, produksi, pengelolaan lingkungan, pengembangan masyarakat dan penutupan tambang agar pemanfaatan batu bara nasional sebagai energi yang tidak terbarukan menjadi optimal dan memiliki *recovery* yang tinggi.

Berdasarkan penelitian terdahulu, ditemukan bahwa penerapan 5R belum didukung prosedur kerja yang jelas. Tanpa acuan, pekerja cenderung melaksanakan 5R secara tidak konsisten, sehingga tujuan utama untuk menciptakan lingkungan kerja yang aman, rapi, dan efisien tidak dapat tercapai. Banyak perusahaan masih menghadapi permasalahan seperti kondisi lingkungan kerja yang kurang rapi. Misalnya masih ada barang yang tidak terpakai di tempat kerja, tempat penyimpanan tidak diberi label informasi, dan peralatan kerja yang tidak diletakkan pada tempatnya sehingga menimbulkan potensi bahaya dan menghambat produktivitas kerja (Azzahra & Tualeka, 2024).

Berdasarkan hal ini, penulis tertarik untuk menganalisis sejauh mana penerapan program 5R pada area *workshop* PT XYZ Samboja, dan perlu meningkatkan prosedur sistem 5R sebagai bentuk kepedulian perusahaan terhadap keselamatan dan kenyamanan lingkungan kerja ataupun karyawan di area PT XYZ khususnya pada *workshop*. penelitian dengan judul “ Analisis Penerapan Program 5R Pada Area *Workshop* PT XYZ Samboja”

METODE PENELITIAN

Penelitian ini menggunakan metode penelitian deskriptif kualitatif dengan tujuan utama mendeskripsikan tentang penerapan secara objektif. Penelitian ini dilaksanakan di *workshop* PT XYZ Samboja dari Maret hingga Juli 2025.

Informan

Dalam penelitian ini informan yang akan diwawancara adalah informan yang mengetahui tentang penerapan 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin). Dalam penelitian ini terdapat 3 informan yaitu:

Tabel 1. Data Informan

No	Nama (inisial)	Usia	Jenis Kelamin	Posisi Jabatan	Departemen	Lama Menjabat
1	S	46	L	Supervisor	HSE	13 Tahun
2	B	39	L	Supervisor	Coal Crushing Plant (CCP)	17 Tahun
3	R	31	L	Labour	Coal Crushing Plant (CCP)	5 Tahun

Teknik Pengumpulan Data

Teknik pengumpulan data dalam penelitian ini yaitu observasi, wawancara, dan dokumentasi sebagai berikut:

1. Observasi

Teknik pengumpulan data dilakukan melalui observasi dengan menggunakan lembar observasi sebagai instrumen. Pengamatan secara langsung terhadap lokasi dan aktivitas mengenai penerapan 5R

2. Wawancara

Wawancara merupakan teknik pengumpulan data yang bertujuan memperoleh keterangan atau informasi secara lisan dari seorang informan melalui interaksi langsung (tatap muka). Wawancara dilakukan menggunakan panduan berupa daftar pertanyaan yang telah disusun sebelumnya, bertujuan untuk memahami penerapan program 5R pada area *workshop*

3. Dokumentasi

Teknik dokumentasi adalah teknik pengumpulan data yang diperoleh dalam bentuk gambar/foto tentang kondisi yang ada pada *workshop*.

Penilaian didasarkan pada perbandingan antara kondisi aktual pelaksanaan kriteria dengan kondisi ideal yang diharapkan. Kriteria tersebut menjadi acuan untuk mengevaluasi sejauh mana tingkat penerapan program 5R pada area *workshop* PT XYZ Samboja. Dengan menggunakan rumus perbandingan untuk memperoleh nilai presentase penerapan sebagai berikut:

$$\text{Presentase penerapan 5R} = \frac{\text{Kriteria yang diterapkan}}{\text{Total Kriteria Sub Variabel}} \times 100\%.$$

Analisis kualitatif dinyatakan dalam sebuah predikat yang menunjukkan penerapan

5R, agar hasil penilaian akhir berupa presentase, maka besarnya presentase dijadikan dasar untuk menentukan predikat.

Tabel 2. Kategori Pencapaian 5R

Presentase	Penilaian
<25%	Sangat Tidak Baik
26-50%	Tidak Baik
51-75%	Cukup Baik
76-100	Sangat Baik

Sumber : Buletin EQM No. 89 Tahun 2012

HASIL DAN PEMBAHASAN

Hasil penelitian dan pembahasan penerapan program 5R pada area *workshop* PT XYZ Samboja diuraikan untuk setiap prinsip sebagai berikut.

1. Penerapan Resik

Penerapan prinsip Ringkas atau Seiri merupakan langkah awal dalam penerapan 5R, yang berfokus pada memisahkan antara yang diperlukan dan tidak diperlukan (Osada, 2018). Ringkas total enam kriteria, terdapat tiga yang terlaksana dengan nilai terlaksananya adalah 50%. Dengan predikat tidak baik.

Berdasarkan hasil observasi, item dan dokumen telah disimpan sesuai dengan klasifikasinya, seluruh personel menaati aturan penyimpanan dan mengembalikan barang setelah digunakan. Namun, tata letak kerja di *workshop* mulai memudar, menurunkan aspek visual dalam prinsip 5R. Upaya perbaikan layout sudah direncanakan tetapi tertunda hingga pembangunan *workshop* baru selesai, karena seluruh peralatan dan aktivitas maintenance akan dipindahkan. Perlabelan juga belum selesai, tidak semua item, lokasi simpan, dan rak memiliki identitas. Sebagian rak sudah berlabel, tetapi sebagian lainnya belum, sehingga pencarian barang berpotensi memakan waktu. Proses perlabelan sedang berjalan secara bertahap sehingga belum rampung. Selain itu, area label merah (*red tag area*) belum diterapkan, padahal *red tag* adalah bagian dari *seiri* untuk menandai barang yang perlu dievaluasi. Saat ini, barang tidak terpakai atau rusak biasanya langsung diperbaiki atau dibuang di TPS. Hal ini sejalan dengan menurut (Direktorat Sumber Daya Manusia dan Organisasi Institut

Teknologi Sepuluh Nopember, 2021) meski pemberian tanda masih belum diterapkan. Hal ini sejalan dengan (Mulya et al., 2024) turut menekankan pentingnya perlabelan dan garis pembatas penempatan untuk memperjelas fungsi dan lokasi barang agar sistem ringkas lebih efisien. Selaras dengan (Osada, 2018) Ringkas/*seiri* merupakan langkah awal efisiensi menyortir atau menyingkirkan yang tidak relevan, menyusun prioritas, dan membuang barang yang tidak digunakan. Prinsip ini berkaitan dengan manajemen stratifikasi, yakni kemampuan menilai dan memutuskan tingkat kepentingan sebuah barang agar lebih efisien.

2. Penerapan Rapi

Penerapan Rapi berada didalam kategori cukup baik dengan presentase 60%. Tiga dari lima subvariabel sudah berjalan dengan baik, adanya prosedur untuk membuang barang yang tidak diperlukan, tidak ada peralatan rusak dibiarkan di area kerja, dan seluruh peralatan memiliki lokasi simpan yang ditentukan serta mudah diakses, sehingga personel dapat mengambil dan mengembalikan dengan cepat sesuai dengan kebutuhan. Namun, hasil observasi area kerja masih menyimpan barang dan peralatan yang tidak dibutuhkan seperti tumpukan kerdus, alat mekanik dan sparepart disimpan didalam box. Kondisi ini memuat ruang kurang lapang dan kurang terorganisir, menghalangi jalur lalu lintas, memperlambat pencarian barang, dan pada akhirnya menghambat produktivitas. Selain itu, tidak semua barang yang diperlukan berada dekat area kerja. Meski alat kecil sudah didekatkan, jumlah dan jenis yang tersedia kadang belum sesuai operasional, sebagian item disimpan diarea jauh dan stoknya belum konsisten, sehingga proses pencarian barang memakan waktu lebih lama. Temuan ini tidak selaras dengan (Oktavia Dwika Sari, 2023) yang menegaskan kerapian meningkatkan efisiensi dan keselamatan, serta bertentangan dengan Peraturan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi No.Per.01/MEN/1980 pasal 6 yang menuntut kebersihan dan kerapian agar bahan dan peralatan tidak merintang jalur

atau menimbulkan kecelakaan. Sejalan dengan (Osada, 2018) prinsip rapi yang menekankan keteraturan dan sistem penempatan yang memudahkan temuan barang, menghilangkan pemborosan waktu, dan mencegah kecelakaan kerja.

3. Penerapan Resik

Penerapan Resik mencapai 75% berada dalam kategori cukup baik. tiga dari empat sudah berjalan dengan baik, pembersihan rutin area kerja, tidak ada tempelan atau coretan yang tidak relevan, serta penetapan area tanggung jawab resiko sesuai dengan ketentuan SOP yaitu area *workshop* diberikan tanggung jawab pengawasan oleh supervisor. Selain itu, semua personil melakukan *housekeeping* 15 menit sebelum akhir shift. Berdasarkan observasi belum adanya penempatan tetap untuk sarana kebersihan sehingga alat sering berpindah tempat. Hasil wawancara penempatan sudah ada rencana untuk menyediakan tempat khusus agar penataan lebih mudah. tanpa sarana pendukung (alat dan tempat penyimpanan) yang baik, implementasi resiko sering kali tidak maksimal (Alija Rohalfi et al., 2019). Sejalan dengan (Osada, 2018) resiko bukan hanya tentang pembersihan, tetapi juga merupakan langkah inspeksi awal bertujuan mendeteksi kerusakan atau potensi bahaya pada peralatan. Selain itu menekankan pentingnya kebersihan sebagai bagian dari pengendalian bahaya dan risiko di tempat kerja.

4. Penerapan Rawat

Penerapan Rawat mencapai 40% berada dalam kategori tidak baik dua dari lima. *Workshop* telah secara melakukan eliminasi sumber kotor dan penyederhanaan proses kerja, penerapan visual control dan sistem anti salah sudah berjalan disemua area. belum adanya evaluasi/audit rutin secara periodic yang terstruktur dan terdokumentasi secara resmi terkait penerapan 5R, berdasarkan hasil wawancara bahwa pemeriksaan dan evaluasi/audit terkait penerapan 5R, selama ini hanya pengecekan dan pemantauan harian dan belum adanya prosedur yang khusus untuk penerapan 5R. belum adanya sistem

sumbang saran atau *Sugestion System* belum diterapkan, Berdasarkan hasil wawancara sistem sumbang saran melalui briefing dan safety talk. Menurut (Imai 2008 dalam Manajemen et al., 2016) *Sugestion System* (SS) merupakan cara efektif untuk menghimpun berbagai ide dari peserta yang terlibat. belum optimal standarisasi formal 5R. Berdasarkan observasi dan hasil wawancara, penerapan 5R di *workshop* ini masih sangat bergantung pada inisiatif individu dan belum didukung oleh panduan atau standar resmi yang mengatur secara detail setiap tahapan dan prosedur yang menyebabkan pelaksanaan 5R belum konsisten antar pekerja. Hal ini diperkuat oleh temuan (Mulya et al., 2024) Yang menunjukkan bahwa pentingnya standarisasi yang formal agar penerapan rawat berjalan dengan efektif. Menurut (Osada, 2018). Rawat atau *Seiketsu* yaitu melakukan, pemilihan, penataan, dan pembersihan secara berulang dan terus-menerus yang bermanfaat untuk menjaga tempat kerja tetap dalam kondisi optimal dan mencegah penurunan standar kerja, kecelakaan kerja akibat kelalaian dalam merawat fasilitas.

5. Penerapan Rajin

Kegiatan Rajin atau *Shitsuke* adalah melakukan sesuatu yang benar sebagai kebiasaan. Terdapat dari total enam kriteria empat yang sesuai dengan nilai 50%, dengan predikat tidak baik. sikap kerja personil sudah menunjukkan kebiasaan positif (atribut kerja, tepat waktu, disiplin, serta target/sasaran/*quality objectives* telah disosialisasikan dan dimonitor melalui briefing .Hal ini sejalan dengan (Oktavia Dwika Sari, 2023) bahwa briefing bertujuan untuk menyampaikan dan mengingatkan pentingnya disiplin serta memastikan bahwa karyawan memiliki pemahaman yang jelas tentang harapan perusahaan terkait dengan kerajinan, yang menekankan disiplin waktu yang mencerminkan komitmen karyawan terhadap perusahaan. sudah adanya *activity board* yang digunakan untuk memantau pencapaian target harian untuk monitoring tugas pekerjaan. Berdasarkan hasil

wawancara belum adanya saran-saran perbaikan dan perorangan terkait dengan penerapan 5R dan penerapan 5R belum diintegrasikan dengan ISO atau *job description*, sehingga prinsip 5R bukan kewajiban formal yang harus dijalankan oleh setiap individu. belum terdapat pelaporan rutin atau bulanan terkait pelaksanaan 5R.hal ini menjadi salah satu indikator lemahnya sistem monitoring dan evaluasi terhadap implementasi 5R di lingkungan kerja. Temuan ini selaras dengan (Susanto et al., 2022) yang menyatakan bahwa kurangnya monitoring dan evaluasi berkala menjadi hambatan utama dalam mencapai konsistensi penerapan 5R. Menurut (Osada, 2018). Penerapan Rajin yaitu orang dengan disiplin diri yang mempraktikkan ringkas,rapi,resik, dan rawat secara terus menerus dan menjadikan sebuah kebiasaan sehari-hari. Budaya kerja yang terbentuk dari kedisiplinan akan menciptakan lingkungan kerja yang lebih aman, nyaman, dan produktif. Berikut hasil perhitungan kategori pencapaian penerapan program 5R pada area *workshop* PT XYZ Samboja sebagai berikut:

$$\frac{3 + 3 + 3 + 2 + 3}{26} = 53\%$$

Dari perhitungan diatas penerapan 5R didapatkan angka presentase 53%, dengan demikian dapat disimpulkan bahwa penerapan 5R dengan predikat Cukup Baik.

KESIMPULAN

Berdasarkan hasil penelitian penerapan program 5R pada area *workshop* PT XYZ Samboja dengan presentase 53% dan dikategorikan cukup baik. Adapun hasil penerapan setiap aspek sebagai berikut: Ringkas 50% (Tidak Baik), Rapi 60% (Cukup Baik), Resik 75% (Cukup Baik), Rawat 40% (Tidak Baik), dan Rajin 50% (Tidak Baik).

1. Aspek-aspek yang telah diterapkan dengan baik adalah Rapi dan Resik
2. Aspek-aspek yang masih perlu ditingkatkan adalah Ringkas, Rawat, dan Rajin

DAFTAR PUSTAKA

- Ahyadi, H., Saputra, R., & Putri, E. N. (2023). Analisis Penerapan Metode Kaizen 5s Terhadap Kinerja Karyawan Pada Laboratorium Jasa Pengujian Kimia. *Presisi*, 25(1).
- Aliffiansya, C., Priyanto, E., Marzuki, S., & Arisanti, D. (2024). Pengaruh Budaya 5R dan Lingkungan Kerja Terhadap Kinerja Karyawa di PT Pelindo Regional 3 Surabaya. *Jurnal Administrasi Bisnis (JUTRANIS)*.
- Alija Rohalfi, D., Mulya, W., & Luqmantoro. (2019). Penerapan 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin) di Pusat Kesehatan Masyarakat Margo Mulyo Balikpapan. 1, 1.
- Christian, R. S. (2018). Penerapan Evaluasi Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin PT Inka (Persero) Madiun.
- Fatimah, S. (2024). Penilaian Penerapan 5R pada Bagian Workshop Di PT. Prima Karya Manunggal Kabupaten Pangkep Sulawesi Selatan.
- Hafidz, R. S., Siboro, I., & Liku, J. E. A. (2025). Penerapan Program Kerja 5r (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin) Di Pt. Xyz. *IDENTIFIKASI*, 11(3), 556-559.
- Hesti, P. P., Rusba, K., & Liku, J. E. A. (2024). Penerapan Job Safety Analysis Sebagai Upaya Pengendalian Bahaya Di PT. Telkom Akses Balikpapan. *IDENTIFIKASI*, 10(1), 7-16.
- Izzazulqaq, R., Dhartikasari Priyana, E., & Rizqi, A. W. (2022). Analisis 5R Pada Area Workshop PT. Wilmar Nabati Indonesia. 20(1), 333–338.
- Januardhana, M. R., Rusba, K., & Noeryanto, N. (2024). Penerapan Alat Pelindung Diri Terhadap Tenaga Kerja Dinas Penanggulangan Kebakaran Dan Penyelamatan Kabupaten Penajam Paser Utara. *Identifikasi*, 10(1), 1-6.
- Kusmara, A. (2024). *Pedoman Pelaksanaan 5R (N. Duniawati, Ed.)*. Adab.
- Muhammad, I. A., Rusba, K., & Liku, J. E. A. (2024). Analisis Risiko Dan Pengendalian Keselamatan Kerja

- Dalam Pembersihan Ac Model Cassette: Studi Kasus Di Hotel Pentacity Balikpapan. *Identifikasi*, 10(1), 22-28.
- Mulya, W., Pratama Sari, I., & Ilham. (2024). Penerapan Konsep 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin) DI PT Simon Derma Indo. <https://jurnal.d4k3.uniba-bpn.ac.id/index.php/identifikasi501>
- Naftali, M., Rusba, K., & Ramdan, M. (2025). Penerapan Penggunaan Apar Pada Pekerja Di Pt. Baruna Raya Logistik Balikpapan. *IDENTIFIKASI*, 11(2), 317-319.
- Noeryanto, N., Siboro, I., & Widodo, A. S. (2021). Analisis Resiko Keselamatan Dan Kesehatan Kerja Dengan Menggunakan Risk Assessment Pada Dock System Airbags Di PT. Meranti Nusa Bahari Balikpapan. *IDENTIFIKASI*, 7(2), 492-498.
- Osada, T. (2018). *Sikap Kerja 5S (M. Gandamihardja, Ed.; 5th ed., Vol. 3)*. PPM.
- Pratama, M. P. G., Rusba, K., & Ramdan, M. (2025). Implementasi pencegahan bahaya bekerja pada ruang terbatas pada tangki pada PT Aman Niaga di Pertamina. *Identifikasi*, 11(2), 267-272.
- Samoling, I. K., Saputra, F., & Triyono, A. (2023). Hubungan Pengawasan, Sikap, dan Prasarana dengan Perilaku 5r (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, dan Rajin). *Journal of Public Health Education*, 3(1), 418-424. <https://doi.org/10.53801/jphe.v3i1.163>
- Sari, I. P., Yahya, M. T., & Rusba, K. (2025). Penerapan hygiene sanitasi depot air minum isi ulang di Kelurahan Gunung Samarinda. *IDENTIFIKASI*, 11(2), 183-190.
- Sugiyono. (2020). *Metode Penelitian Kuantitatif, Kualitatif Dan R&D (Sutopo, Ed.)*. Alfabeta.
- Suprayitno, H., Rianto Rahadi, D., Presiden, U., & Barat, J. (2021). Mencegah Kecelakaan Kerja Dengan Budaya 5R.
- Susanto, E. Y., & Sulistyowati, N. (2020). The Effect of Implementation of 5S on Kaizen and Quality. *European Journal of Business and Management*. <https://doi.org/10.7176/ejbm>.
- Triyono, M. B., Mutohhar, F., Kholifah, N., Nurtanto, M., Subakti, H., & Prasetya, K. H. (2023). Examining The Mediating-Moderating Role Of Entrepreneurial Orientation And Digital Competence On Entrepreneurial Intention In Vocational Education. *Journal of Technical Education and Training*, 15(1), 116-127.
- Zulkifly, Z., Siboro, I., Zainul, L. M., & Purwanti, S. (2023). Analisis Risiko Dan Pengendalian Bahaya Pekerjaan Perbaikan Drainase Pada PT. Rayy Empat Pilar. *IDENTIFIKASI*, 9(2), 864-870.