

MAKALAH K3 DAN KETENAGAKERJAAN
PENERAPAN 5S/5R DALAM K3 UNTUK MENINGKATKAN
PRODUKTIVITAS DAN KESELAMATAN KERJA



Dosen Pengampu:

M. HELMY NOOR SST, MT

Disusun Oleh:

Muhammad Ganang Ramadhan (C030322014)

KEMENTERIAN PENDIDIKAN, KEBUDAYAAN, RISET, DAN TEKNOLOGI
POLITEKNIK NEGERI BANJARMASIN
JURUSAN TEKNIK ELEKTRO

2024

KATA PENGANTAR

Puji syukur kami panjatkan kepada Tuhan Yang Maha Esa atas segala limpahan rahmat dan karunia-Nya sehingga makalah ini dengan judul "Penerapan 5S/5R dalam K3 untuk Meningkatkan Produktivitas dan Keselamatan Kerja" dapat diselesaikan dengan baik. Makalah ini disusun untuk memberikan pemahaman lebih lanjut mengenai penerapan metode 5S/5R dalam lingkungan kerja yang berhubungan erat dengan Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3).

Kami berharap makalah ini dapat memberikan kontribusi positif terhadap peningkatan pengetahuan dan kesadaran akan pentingnya penerapan K3 di dunia industri maupun organisasi. Kami menyadari bahwa dalam penyusunan makalah ini masih terdapat kekurangan, oleh karena itu kami sangat mengharapkan kritik dan saran yang membangun untuk perbaikan di masa mendatang.

Demikian kata pengantar ini kami sampaikan. Semoga makalah ini dapat menjadi kontribusi kecil dalam peningkatan kesadaran dan penerapan keselamatan serta kesehatan kerja di lingkungan industri dan bisnis.

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR	ii
DAFTAR ISI	iii
BAB I PENDAHULUAN.....	4
1.1 Latar Belakang	4
1.2 Rumusan Masalah	4
1.3 Tujuan dan Manfaat.....	4
BAB II PEMBAHASAN	5
2.1 Konsep Dasar 5S/5R	5
2.2 Penerapan 5S/5R dalam K3.....	6
2.3 Manfaat Penerapan 5S/5R dalam K3	7
2.4 Hambatan dalam Penerapan 5S/5R.....	7
BAB III PENUTUP	9
3.1 Kesimpulan.....	9
3.2 Saran.....	10
DAFTAR PUSTAKA.....	xii

BAB I PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Di era modern ini, keselamatan dan kesehatan kerja (K3) menjadi salah satu aspek penting dalam setiap perusahaan atau organisasi. Salah satu metode yang sering digunakan untuk meningkatkan lingkungan kerja yang aman, bersih, dan efisien adalah metode 5S atau 5R. 5S berasal dari bahasa Jepang, yaitu *Seiri*, *Seiton*, *Seiso*, *Seiketsu*, dan *Shitsuke*, yang diadopsi dalam bahasa Indonesia sebagai 5R, yaitu Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, dan Rajin.

Penerapan metode 5S/5R bertujuan untuk menciptakan lingkungan kerja yang nyaman, aman, dan teratur sehingga dapat meningkatkan produktivitas dan keselamatan kerja. Pentingnya penerapan metode ini semakin dirasakan mengingat angka kecelakaan kerja yang tinggi dan meningkatnya risiko terhadap kesehatan akibat kondisi lingkungan kerja yang buruk.

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang di atas, terdapat beberapa permasalahan yang akan dibahas dalam makalah ini, yaitu:

1. Bagaimana penerapan metode 5S/5R dapat membantu meningkatkan K3 di lingkungan kerja?
2. Apa saja manfaat dari penerapan 5S/5R dalam konteks keselamatan dan kesehatan kerja?

1.3 Tujuan dan Manfaat

Tujuan dan Manfaat dari makalah ini adalah sebagai berikut:

1. Untuk mengetahui dan memahami penerapan metode 5S/5R dalam lingkungan kerja.
2. Untuk menganalisis dampak penerapan metode 5S/5R terhadap peningkatan keselamatan dan kesehatan kerja.

BAB II PEMBAHASAN

2.1 Konsep Dasar 5S/5R

5S atau 5R adalah metode manajemen tempat kerja yang awalnya dikembangkan di Jepang dan sekarang digunakan di seluruh dunia untuk meningkatkan efisiensi, kebersihan, dan keselamatan kerja. Metode ini merupakan langkah awal yang efektif dalam menciptakan sistem kerja yang terorganisir dan berkualitas tinggi, terutama dalam dunia industri dan manufaktur. Adopsi konsep 5S/5R dilakukan dengan menyesuaikan prinsip-prinsip dasar yang sederhana tetapi kuat, yaitu:

1. *Seiri* (Ringkas)

Langkah pertama dari 5S adalah memilah barang-barang yang ada di tempat kerja. Ini termasuk menentukan barang yang diperlukan dan yang tidak diperlukan, serta memisahkan barang-barang tersebut agar area kerja tetap rapi dan hanya barang-barang penting yang tersimpan. Penerapan *Seiri* akan mengurangi tumpukan material yang tidak terpakai dan meningkatkan area kerja yang lebih lapang dan efisien.

2. *Seiton* (Rapi)

Setelah memilah, barang-barang yang diperlukan harus diatur secara sistematis. Barang-barang yang sering digunakan harus ditempatkan di tempat yang mudah dijangkau dan setiap barang harus memiliki tempat yang jelas. *Seiton* tidak hanya menciptakan tatanan yang rapi, tetapi juga mempercepat proses kerja karena barang-barang dapat ditemukan dengan cepat.

3. *Seiso* (Resik)

Kebersihan adalah bagian penting dalam 5S. *Seiso* berarti membersihkan tempat kerja secara teratur. Hal ini bertujuan untuk menjaga kebersihan area kerja, alat, dan peralatan agar tidak hanya berfungsi optimal, tetapi juga bebas dari risiko kecelakaan. *Seiso* sering diterapkan sebagai rutinitas harian atau mingguan dalam jadwal kerja.

4. *Seiketsu* (Rawat)

Seiketsu berarti mempertahankan standar kebersihan dan keteraturan yang telah dicapai. Setelah proses *Seiri*, *Seiton*, dan *Seiso* diterapkan, langkah ini menekankan pentingnya standarisasi prosedur agar kebersihan dan keteraturan dapat dipertahankan dalam jangka panjang. *Seiketsu* biasanya melibatkan visualisasi

standar, seperti label, tanda, atau garis penanda untuk menandai area penyimpanan barang.

5. *Shitsuke* (Rajin)

Langkah terakhir, *Shitsuke*, mengacu pada disiplin. Ini berarti seluruh karyawan harus dilatih untuk mematuhi standar yang telah ditetapkan dan menjalankannya secara konsisten. Penerapan *Shitsuke* menciptakan budaya kerja yang disiplin, di mana setiap individu bertanggung jawab untuk menjaga kondisi tempat kerja yang sudah teratur.

2.2 Penerapan 5S/5R dalam K3

Penerapan metode 5S/5R sangat erat kaitannya dengan K3, karena metode ini fokus pada pengurangan risiko kecelakaan dan peningkatan efisiensi operasional. Berikut beberapa cara bagaimana 5S/5R dapat mendukung penerapan K3 di tempat kerja.

1. Mencegah Kecelakaan Kerja

Dengan menerapkan *Seiri* dan *Seiton*, benda-benda yang tidak diperlukan atau berbahaya dapat segera disingkirkan dari area kerja. Barang-barang yang tidak diatur dengan baik dapat menimbulkan risiko kecelakaan, seperti barang jatuh atau pekerja tersandung oleh benda yang tidak ditempatkan dengan benar. *Seiri* juga berperan dalam mengurangi gangguan visual, memungkinkan pekerja untuk fokus pada pekerjaan mereka tanpa gangguan yang tidak perlu.

2. Meningkatkan Kebersihan dan Kesehatan

Seiso dan *Seiketsu* menekankan pentingnya kebersihan di tempat kerja. Lingkungan kerja yang bersih dan terawat mengurangi risiko penyakit yang disebabkan oleh kotoran, debu, atau paparan zat berbahaya. Kebersihan ini juga mencegah penyebaran penyakit menular di lingkungan kerja, yang pada gilirannya akan meningkatkan kesehatan karyawan secara keseluruhan.

3. Meminimalkan Risiko Terkait Alat dan Peralatan

Dengan proses *Seiketsu* dan *Shitsuke*, peralatan dan alat-alat yang digunakan secara teratur diperiksa, dibersihkan, dan dirawat. Hal ini penting untuk memastikan bahwa semua alat berfungsi dengan baik dan tidak menimbulkan risiko bahaya bagi pengguna.

4. Meningkatkan Kesadaran Karyawan terhadap K3

Shitsuke menanamkan kebiasaan disiplin dan tanggung jawab di antara karyawan untuk terus mematuhi standar keselamatan dan kesehatan yang ditetapkan. Setiap individu bertanggung jawab untuk memelihara lingkungan kerja yang aman dan bersih, yang pada akhirnya menciptakan budaya kerja yang berfokus pada K3.

2.3 Manfaat Penerapan 5S/5R dalam K3

Manfaat dari penerapan 5S/5R dalam mendukung K3 sangat signifikan. Beberapa manfaat yang dapat diperoleh meliputi:

1. Pengurangan Angka Kecelakaan Kerja

Tempat kerja yang bersih dan teratur mengurangi kemungkinan terjadinya kecelakaan seperti tersandung, tergelincir, atau terjatuh. Penerapan *Seiton* yang baik memungkinkan karyawan untuk mengetahui dengan jelas posisi alat atau material, sehingga menghindari kekacauan yang dapat menyebabkan kecelakaan.

2. Peningkatan Produktivitas

Dengan area kerja yang lebih teratur, karyawan dapat bekerja dengan lebih cepat dan efisien. Mereka tidak perlu membuang waktu mencari alat atau material yang dibutuhkan, karena semuanya sudah diatur dengan rapi dan mudah diakses. Ini juga membantu meningkatkan kualitas pekerjaan karena fokus dapat diberikan sepenuhnya pada tugas yang sedang dikerjakan.

3. Mengurangi Biaya Pemeliharaan dan Perbaikan

Peralatan dan mesin yang dirawat secara berkala melalui penerapan *Seiketsu* dan *Shitsuke* cenderung lebih awet dan mengalami lebih sedikit kerusakan. Ini secara langsung mengurangi biaya yang harus dikeluarkan untuk perbaikan dan penggantian peralatan.

4. Meningkatkan Kesehatan Karyawan

Dengan lingkungan kerja yang lebih bersih dan sehat, karyawan menjadi lebih sehat dan absensi karena sakit pun berkurang. Ini memberikan dampak positif pada produktivitas secara keseluruhan.

2.4 Hambatan dalam Penerapan 5S/5R

Meskipun manfaat dari 5S/5R sangat banyak, terdapat juga beberapa hambatan yang sering dihadapi dalam penerapannya, antara lain:

1. Kurangnya Dukungan Manajemen

Penerapan 5S/5R yang sukses memerlukan dukungan penuh dari manajemen. Tanpa komitmen dan partisipasi aktif dari manajemen, karyawan mungkin merasa kurang termotivasi untuk menjalankan program ini.

2. Kebiasaan Lama yang Sulit Dihilangkan

Salah satu tantangan terbesar adalah mengubah kebiasaan lama karyawan. Beberapa karyawan mungkin sudah terbiasa dengan lingkungan kerja yang tidak teratur dan membutuhkan waktu untuk beradaptasi dengan disiplin baru yang diterapkan melalui 5S/5R.

3. Konsistensi dalam Penerapan

Menjaga konsistensi adalah tantangan utama dalam penerapan 5S/5R. Banyak perusahaan yang berhasil dalam tahap awal penerapan, tetapi kemudian gagal mempertahankan standarnya karena kurangnya pengawasan dan kontrol yang ketat.

Dengan mengatasi hambatan-hambatan tersebut dan menjaga konsistensi, penerapan 5S/5R dapat menjadi fondasi yang kuat untuk meningkatkan budaya keselamatan kerja di sebuah organisasi.

BAB III PENUTUP

3.1 Kesimpulan

Penerapan metode 5S/5R dalam K3 sangat penting dalam menciptakan lingkungan kerja yang aman, efisien, dan terorganisir. Sebagai salah satu pendekatan manajemen yang terbukti efektif di seluruh dunia, metode ini tidak hanya berfokus pada peningkatan kebersihan dan keteraturan, tetapi juga berkontribusi langsung terhadap keselamatan dan kesehatan kerja (K3). Setiap elemen dari 5S/5R memiliki peran yang unik namun saling melengkapi, mulai dari pengaturan barang-barang yang diperlukan hingga pelatihan disiplin dalam menjaga kebersihan dan standar kerja.

Prinsip *Seiri* membantu dalam memisahkan barang-barang yang tidak dibutuhkan, sehingga mencegah penumpukan benda yang bisa mengganggu aktivitas kerja dan meningkatkan risiko kecelakaan. *Seiton* memastikan bahwa barang-barang yang dibutuhkan diatur secara rapi dan sistematis, memudahkan karyawan dalam mengakses alat atau material, serta mengurangi risiko kecelakaan yang diakibatkan oleh barang-barang yang diletakkan sembarangan. *Seiso* menciptakan tempat kerja yang bersih, yang penting untuk mencegah gangguan kesehatan dan menjaga kondisi fisik serta mental karyawan. *Seiketsu* melanjutkan langkah-langkah tersebut dengan membuat standar-standar yang harus diikuti, memastikan bahwa praktik baik dalam kebersihan dan keteraturan dipertahankan dalam jangka panjang. *Shitsuke* menekankan disiplin karyawan dalam mematuhi standar-standar yang telah ditetapkan, sehingga budaya kerja yang aman, bersih, dan efisien dapat berkembang dengan baik.

Manfaat yang diperoleh dari penerapan metode ini sangat signifikan, termasuk penurunan angka kecelakaan kerja, peningkatan produktivitas, pengurangan biaya pemeliharaan alat, dan peningkatan kesejahteraan karyawan. Dengan lingkungan kerja yang bersih, teratur, dan aman, karyawan dapat bekerja dengan lebih efisien, produktivitas meningkat, dan kesehatan mereka lebih terjaga. Selain itu, penerapan metode 5S/5R juga berdampak pada efisiensi operasional perusahaan karena waktu yang sebelumnya terbuang untuk mencari alat atau material yang tidak terorganisir kini dapat dialihkan untuk pekerjaan yang produktif.

Namun, perlu disadari bahwa penerapan 5S/5R tidak selalu mudah. Beberapa hambatan yang sering ditemui dalam penerapannya termasuk kurangnya dukungan dari manajemen, kesulitan mengubah kebiasaan lama karyawan, serta kesulitan mempertahankan konsistensi dalam penerapan. Tanpa dukungan manajemen yang kuat

dan komitmen dari seluruh organisasi, penerapan 5S/5R dapat menemui banyak kendala, terutama dalam tahap pemeliharaan jangka panjang.

Secara keseluruhan, metode 5S/5R adalah alat yang sangat berguna untuk mendukung K3 dan harus dipandang sebagai bagian integral dari strategi keselamatan dan produktivitas di tempat kerja. Dengan komitmen yang kuat dari seluruh elemen organisasi, mulai dari manajemen hingga karyawan, metode ini dapat membawa perubahan positif yang berkelanjutan dalam meningkatkan kualitas lingkungan kerja dan menjaga kesejahteraan karyawan.

3.2 Saran

Untuk memastikan penerapan metode 5S/5R dalam K3 berjalan dengan optimal dan berkelanjutan, ada beberapa langkah yang perlu dipertimbangkan oleh perusahaan atau organisasi.

Pertama, komitmen dari manajemen puncak harus menjadi prioritas utama. Manajemen harus memberikan dukungan penuh, baik dari segi kebijakan, pendanaan, maupun sumber daya lainnya. Tanpa komitmen dan keterlibatan aktif dari manajemen, penerapan 5S/5R kemungkinan besar akan sulit dipertahankan, bahkan mungkin tidak akan berjalan dengan baik sejak awal. Manajemen harus menjadi contoh dalam menerapkan prinsip-prinsip 5S/5R dan memastikan bahwa standar yang ditetapkan diikuti oleh seluruh level organisasi.

Kedua, perlu dilakukan sosialisasi dan pelatihan secara berkala kepada seluruh karyawan. Pemahaman yang kuat mengenai pentingnya 5S/5R sangat penting agar semua anggota organisasi memiliki kesadaran yang sama tentang manfaat dan tujuan dari penerapan metode ini. Pelatihan harus mencakup tidak hanya teori, tetapi juga praktik langsung di lapangan, sehingga karyawan dapat merasakan dampak positif penerapan 5S/5R dalam lingkungan kerja mereka sehari-hari. Selain itu, pelatihan berkala penting untuk memperbarui pemahaman karyawan, terutama ketika ada perubahan kebijakan atau penyesuaian standar operasional yang terkait dengan K3.

Ketiga, pembuatan standar operasional dan visualisasi dari setiap langkah 5S/5R juga sangat penting. Standar-standar ini harus mudah dipahami dan diterapkan oleh setiap karyawan, dan visualisasi seperti label, garis penanda, atau peta area penyimpanan akan sangat membantu dalam menciptakan tata kelola ruang yang

terorganisir. Dengan demikian, setiap karyawan memiliki panduan yang jelas mengenai tata letak barang, peralatan, serta aturan kebersihan dan keteraturan.

Keempat, organisasi harus membangun budaya kerja yang disiplin dan berkelanjutan. Shitsuke (Rajin) sebagai elemen terakhir dari 5S/5R merupakan elemen kunci dalam memastikan bahwa karyawan tetap konsisten dalam memelihara keteraturan dan kebersihan. Budaya disiplin ini harus dijalankan melalui pembiasaan dan penanaman nilai-nilai yang sesuai dengan prinsip 5S/5R. Penghargaan terhadap karyawan yang berperan aktif dalam menjaga standar 5S/5R dapat menjadi cara untuk memotivasi dan meningkatkan kepatuhan.

Kelima, monitoring dan evaluasi harus dilakukan secara berkala untuk memastikan bahwa penerapan 5S/5R tetap berjalan sesuai standar yang telah ditetapkan. Evaluasi ini penting untuk mengidentifikasi kekurangan dan hambatan yang mungkin muncul selama implementasi. Tim evaluasi yang terdiri dari berbagai pihak, termasuk perwakilan manajemen dan karyawan, perlu dibentuk untuk melakukan penilaian terhadap efektivitas penerapan 5S/5R. Dari hasil evaluasi ini, dapat disusun strategi perbaikan yang lebih efektif ke depannya.

Terakhir, melibatkan semua pihak dalam pengambilan keputusan terkait K3 dan 5S/5R akan memperkuat rasa tanggung jawab bersama. Karyawan di semua level harus dilibatkan dalam diskusi mengenai perbaikan tempat kerja, karena mereka yang bekerja langsung di lapangan biasanya memiliki wawasan yang lebih baik mengenai masalah praktis yang dihadapi sehari-hari. Melibatkan mereka dalam proses ini juga akan meningkatkan rasa kepemilikan terhadap program 5S/5R, yang pada akhirnya akan memperkuat penerapan metode ini di seluruh perusahaan.

Dengan strategi-strategi tersebut, penerapan metode 5S/5R dalam K3 dapat memberikan hasil yang optimal, menciptakan lingkungan kerja yang aman, bersih, dan efisien secara berkelanjutan. Penerapan yang konsisten dan berkelanjutan ini akan tidak hanya mengurangi risiko kecelakaan kerja tetapi juga meningkatkan produktivitas, efisiensi, dan kesejahteraan karyawan secara keseluruhan.

DAFTAR PUSTAKA

- Gaspersz, V. (2018). *Lean Six Sigma for Manufacturing and Service Industries*. PT Gramedia Pustaka Utama, Jakarta.
- Hirano, H. (1995). *5 Pillars of the Visual Workplace: The Sourcebook for 5S Implementation*. Productivity Press.
- Osada, T. (1991). *The 5S's: Five Keys to a Total Quality Environment*. Asian Productivity Organization.
- Saksono, E. G. (2017). *Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja di Indonesia: Perspektif Kebijakan Publik*. Rajawali Pers, Jakarta.
- Sutrisno, B. (2014). *Penerapan Konsep 5S di Perusahaan Manufaktur*. Jurnal Teknologi Industri, 9(2), 23-34.
- Widodo, C. (2019). *Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja: Teori dan Praktik di Indonesia*. Penerbit Andi, Yogyakarta.