

Sosialisasi dan Pendampingan Pelaksanaan 5R Bagi Karyawan Golden Leaves Jaya Abadi Malang

Made Iska Aprilita Wardani¹, Tasnim Nikmatullah Realita²

^{1,2}STIE Indocakti, Malang, Indonesia

Email : oniqueoniq@gmail.com

Abstrak

Permasalahan produktifitas, inefisiensi, inkonsistensi hasil produksi menjadi permasalahan yang umum dihadapi pelaku usaha. Namun demikian, hal tersebut tidak boleh dibiarkan terus menerus terjadi karena akan menyebabkan menurunnya daya saing usaha. Diperlukan upaya perbaikan berkelanjutan dengan menggunakan teknik-teknik yang disesuaikan dengan ketersediaan sumberdaya. Teknik 5R dapat menjadi pilihan bagi pelaku usaha untuk melaksanakan perbaikan berkelanjutan yang sesuai dengan keterbatasan sumberdaya yang dimiliki. Pengabdian masyarakat ini ditujukan untuk memberikan wawasan, memperkuat pengetahuan dan keterampilan pelaksanaan 5R bagi pimpinan dan karyawan khususnya di PT Golden Leaves Jaya Abadi (GLJA). Kegiatan pengabdian masyarakat ini meliputi sosialisasi, pelatihan dan pendampingan penataan layout kantor dan fabrikasi untuk tujuan memudahkan pergerakan barang, bahan dan orang dalam kantor maupun area produksi. Selesai dilaksanakan kegiatan pengabdian masyarakat ini dapat dirasakan peningkatan efisiensi yang berasal dari singkatnya waktu pergerakan bahan, barang dan orang. Pelaksanaan 5R juga dirasakan dapat memudahkan koordinasi antar bagian sehingga efektifitas pekerjaan dapat diperoleh.

Kata Kunci: 5R, Efisiensi, Efektifitas, Perbaikan Berkelanjutan

Abstract

Problems of productivity, inefficiency, inconsistency in production results are common problems faced by business actors. However, this should not be allowed to continue to occur because it will reduce business competitiveness. Make continuous improvement efforts using techniques that are adapted to the availability of resources. The 5S technique can be an option for business actors to carry out continuous improvements in accordance with the limited resources they have. This community service is intended to provide insight, strengthen knowledge and skills in implementing 5S for leaders and employees, especially at PT Golden Leaves Jaya Abadi (GLJA). This community service activity includes outreach, training and assistance in structuring office layouts and fabrication to facilitate the movement of goods, materials and people in offices and production areas. After carrying out this community service activity, you can feel an increase in efficiency that comes from the short time for the movement of materials, goods and people. Implementation of 5R is also felt to facilitate coordination between sections so that work effectiveness can be obtained.

Keywords: 5S, Efficiency, Effectiveness, Continuous Improvement

PENDAHULUAN

Seperti telah banyak disadari bahwa UMKM pada umumnya menghadapi permasalahan terkait produktifitas, konsistensi kualitas, pergerakan bahan dan barang. Berbagai teknik mengatasi permasalahan tersebut telah direkomendasikan untuk dilaksanakan, tetapi sejauh ini UMKM masih menghadapi kendala dalam menentukan teknik yang akan diimplementasikan terutama jika pertimbangan telah mengarah pada ketersediaan sumberdaya.

Di sisi lain, permasalahan-permasalahan diatas dapat mengurangi kemampuan pelaku usaha untuk meraih keunggulan kompetitif (Habidin et al., 2016).

Dalam beberapa kajian, upaya meraih keunggulan kompetitif dapat dimulai dari pelaksanaan proses operasi dan produksi yang nol limbah dan proses yang tidak perlu yang berpotensi menaikkan biaya tetapi tidak memberikan kontribusi tambahan nilai pada produk yang dihasilkan. *Lean manufacturing, continous improvement* merupakan solusi yang ditawarkan untuk mengupayakan *zero waste* dalam proses produksi. Secara teknis, 5R dapat menjadi pilihan terbaik bagi umkm dalam upaya perbaikan berkelanjutan. 5R merupakan akronim dari Ringkes, Rapi, Resik, Rawat, Rajin. Konsep ini merupakan hasil adaptasi dari konsep serupa yang dikembangkan di Jepang dengan nama 5S: Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Sitsuke. Secara mendasar, 5R merupakan salah satu alat yang dapat digunakan oleh pelaku usaha dalam upaya perbaikan berkelanjutan. Bahwa penerapan metode 5R akan dapat memperbaiki kinerja, workspace, waktu menemukan peralatan, lingkungan kerja dan keamanan kerja (Radzali et al., 2019). 5R juga berkontribusi dalam alur proses kerja, menghemat biaya melalui efisiensi pemakaian peralatan dan peletakan peralatan di tempat yang tepat serta memungkinkan terciptanya tempat kerja berkualitas (Sharma et al., 2019)

Dalam tataran implementasi, pelaksanaan 5R memerlukan keterlibatan seluruh stakeholder untuk memastikan konsep ini dilaksanakan semaksimal mungkin supaya dapat memberikan hasil yang optimal. Faktor penentu keberhasilan pelaksanaan lean diantaranya adalah pemahaman tentang filosofi lean, prinsip serta metode, faktor berikutnya adalah kepemimpinan dan komitmen manajemen, faktor terakhir adalah pelatihan (Ainul Azyan et al., 2017). Keberhasilan implementasi 5S tidak hanya tergantung pada faktor organisasi tetapi juga kapasitas sumberdaya manusia dalam hal ini adalah karyawan (Ainul Azyan et al., 2017). Sinergi di antara jajaran pimpinan dan karyawan menjadi hal yang mutlak sebab masing-masing pihak memiliki peran masing-masing yang tidak bisa digantikan satu dengan yang lainnya. Jajaran pimpinan berperan dalam penyediaan sarana dan prasarana sementara karyawan bertanggungjawab terhadap pelaksanaan dilapangan. Pada kenyataannya tantangan utama yang dihadapi pelaku usaha justru berasal dari sumberdaya manusia. Minimnya pengetahuan, reistensi karyawan terhadap perubahan, tidak dirumuskannya program training dan keterbatasan sumberdaya merupakan persoalan yang mengemuka (Abu et al., 2019).

Kesuksesan implementasi 5R dapat di capai jika pimpinan dan karyawan dapat bersinergi menjalankan peran masing-masing. Karyawan harus mendapatkan pendidikan dan training tentang pengetahuan dan pelaksanaan 5R serta menjalani program training untuk meningkatkan pemahaman dan keahlian (Singh & Ahuja, 2015). Dalam konteks lainnya, Budaya organisasi dan budaya kerja perlu di kuatkan untuk dapat mencapai tujuan pelaksanaan 5R (Kleszcz, 2017). Secara umum dapat dikatakan bahwa keterlibatan pimpinan, partisipasi pekerja, perilaku pekerja, pengetahuan dan keterampilan pekerja menjadi faktor kritis dalam upaya mensukseskan implementasi 5R (Setiawan et al., 2021).

Demikian juga yang terjadi pada PT Golden Leaves Jaya Abadi (PT GLJA) permasalahan tidak tercapainya target produksi, lamanya waktu tunggu dan inkonsistensi dalam kualitas produk menjadi persoalan yang menurunkan daya saing perusahaan. Sulit bagi perusahaan untuk bekerja secara efisien, efektif dan higienis dalam proses produksi disebabkan kurangnya komitmen karyawan dan manajemen untuk menerapkan 5R. level pendidikan rata-rata karyawan yang rendah, proses adaptasi karyawan yang cenderung lambat turut menyumbang persoalan dalam konteks pelaksanaan 5R. Kurangnya sosialisasi dan pelatihan menjadi faktor penghambat implementasi 5R yang bersumber dari manajemen.

Memandang persoalan tersebut, maka penting bagi kami selaku akademisi untuk turut berkontribusi bagi dunia usaha dalam upaya perbaikan berkelanjutan perusahaan sebagai bentuk atau wujud pelaksanaan salah satu tridharma perguruan tinggi yaitu darma pengabdian kepada masyarakat. Adapun sasaran 5R untuk lingkungan kerja yang melaksanakan adalah sebagai berikut:

1. Terciptanya tempat kerja yang ringkas, rapi, bersih, dan aman untuk bekerja.
2. Terawatnya tempat kerja, peralatan serta lingkungan selama proses kerja.
3. Terwujudnya disiplin untuk mencapai standar kinerja.
4. Terciptanya perbaikan mutu kerja

5. Terwujudnya perbaikan efisiensi di tempat kerja
6. Terwujudnya suasana kerja yang nyaman dan menyenangkan, disiplin dan saling menghargai antar karyawan.
7. Terwujudnya Program 5 R untuk perusahaan.
8. Terwujudnya Instruksi Kerja dan ceklist 5R.
9. Terwujudnya Komitmen Pelaksanaan Program 5R

Kegiatan 5R di PT. Golden Leaves Jaya Abadi tidak langsung mendapatkan respon dan kegiatan yang positif, ada beberapa kendala yang menjadikan proses *continous improvement* ketiga kegiatan terhambat. Adapun kendala tersebut diantaranya yaitu:

1. karyawan yang kurang paham pengertian, pentingnya dan manfaat 5R, K3 dan Sanitasi
2. ketiga program ini lebih merupakan perubahan perilaku daripada sistem
3. karyawan kurang kerja keras
4. karyawan kebanyakan sangat mudah melupakan
5. karyawan terlalu berorientasi hasil bukan proses
6. kurangnya kerjasama antar tim
7. kurangnya dukungan manajemen

Berikut disajikan hasil identifikasi permasalahan dalam gambar.

Tabel 1. Hasil identifikasi permasalahan

1. Penggunaan alat pelindung diri di area produksi belum lengkap (masker, sarung tangan), dibawah mesin produksi masih kotor. 	2. Penggunaan alat pelindung diri yang kurang sempurna (masker dilipat menjadi 2) dan tidak lengkap, dan area mesin masih kotor. 
3. Penggunaan alat pelindung diri yang kurang sempurna (masker digunakan dengan tidak baik, rambut masih terlihat, sarung tangan tidak digunakan) dan tidak lengkap tidak menggunakan sepatu boot, dan area mesin masih kotor. 	4. Penataan area bumbu masih berantakan, belum ada pemilahan & penempatan rak yang baik. 

5. Penempatan bahan baku Singkong masih kurang tertata rapi dan alat pelindung diri tidak digunakan secara maksimal. 	6. Penempatan singkong kupas dan pencucian masih belum terstandar sanitasi dan higienis dengan baik. 
7. Kondisi area produksi belum tertata dengan baik, plastik-plastik packaging dibiarkan berserakan dan tidak sesuai dengan standard sanitasi dan hygiene.	8. Kondisi produk WIP belum terstaffing dengan benar, tanpa alas dan masih berantakan. 

METODE

5R adalah kegiatan kerumahtanggaan di tempat kerja yang mendukung perbaikan dan perkembangan sebuah perusahaan. Untuk PT. Golden Leaves Jaya Abadi ini sendiri banyak yang belum mengenal aktivitas atau program 5R, sehingga program pengabdian masyarakat dilaksanakan ini dalam rangka mengupayakan agar manajemen dan karyawan mulai mengenal kegiatan yang dapat membantu kinerja perusahaan pada umumnya. Adapun kegiatan aktivitas 5R itu sendiri adalah :

1. Ringkas :Kegiatan memilah/ meringkas barang yang diperlukan dan tidak diperlukan serta menyingkirkan barang yang tidak diperlukan di tempat kerja.
2. Rapi :Kegiatan menata barang dengan rapi sehingga memudahkan bila akan digunakan.
3. Resik :Kegiatan untuk membersihkan tempat kerja dari segala kotoran secara teratur sehingga barang dalam keadaan siap pakai dan bebas dari kerusakan.
4. Rawat : Kegiatan merawat tempat kerja agar tetap ringkas, rapi dan resik.
5. Rajin :Kegiatan membiasakan berperilaku positif, disiplin dan bekerja dengan benar serta menjadikannya sebagai budaya kerja.

Kegiatan dilaksanakan selama kurang lebih 2 bulan. Dimulai dari bulan juni 2022 hingga agustus 2022, meliputi kegiatan sosialisasi, pelatihan dan pendampingan awal pelaksanaan 5R. kegiatan ini diikuti oleh seluruh karyawan pada PT GLJA. kegiatan sosialisasi meliputi pemberian materi mengenai program 5R di lingkungan kantor dan lingkungan fabrikasi., pengertian, tujuan dan fungsi, urgensi serta pemberian contoh program 5R sebagai benchmarking. Pelatihan dan pendidikan meliputi kegiatan identifikasi area-area yang terkait dengan pelaksanaan kegiatan 5R mencakup tata letak dan tata ruang, misalnya area kantor meliputi penataan berkas dan layout kantor. Untuk area fabrikasi meliputi area bahan baku serta bahan pendukung lainnya, gudang persediaan, penataan urutan dari bahan baku, bahan setengah jadi, barang jadi dan packing. Selanjutnya adalah kegiatan memberikan contoh dan praktik langsung tentang aspek-aspek dalam 5R. kegiatan di akhiri dengan evaluasi hasil praktik berupa pengamatan terhadap kinerja karyawan dalam hal penataan areak kantor dan

area produksi serta pimpinan dalam hal penyediaan dokumen-dokumen pendukung pelaksanaan 5R

Untuk kegiatan pendampingan dilaksanakan bersamaan dengan kegiatan pelatihan. Dalam hal ini metode yang digunakan adalah learning by doing. Yaitu pelatihan sekaligus pelaksanaan sehingga hasil pelatihan dapat langsung dievaluasi dan dilakukan perbaikan sehingga diperoleh hasil akhir berupa tata letak dan tata ruang yang memenuhi unsur 5R.

Tabel 2 dokumentasi pelaksanaan sosialisasi dan pendampingan

1. Penjelasan program 5 R, K3 dan Sanitasi terhadap kepala regu. 	2. Penjelasan materi 5 R, K3 dan Sanitasi terhadap kepala regu. 
3. Kegiatan pre test dan post test materi 5R, K3 dan Sanitasi. 	4. Kegiatan memberi wawasan mengenai komitmen dan instruksi kerja mengenai 5R, K3 dan Sanitasi. 
6. Lambang 5 S/ 5 R 	7. Contoh penataan barang berbasis 5 R 

HASIL DAN PEMBAHASAN

Progress pengabdian dalam 2 bulan pendampingan, pelatihan dan pembelajaran mengenai 5R di area produksi dan gudang adalah 80% berjalan. Hasil ini dibuktikan dengan komitmen karyawan yang semakin mau berproses dengan konsep 5R dalam kinerjanya, kebersihan, dan penataan ulang area produksi

dan gudang yang konsisten dilakukan, serta daya telusur administrasi, tempat dan area produk yang mudah ditemukan. Hasil ini mendukung temuan kaitannya dengan pengaruh masing-masing aspek dalam 5R terhadap kinerja karyawan bahwa secara spesifik Resik berpengaruh terhadap kenyamanan pekerja sehingga mereka dapat konsentrasi terhadap pekerjaan, Rawat berkaitan dengan dukungan manajemen, bahwa kolaborasi antara karyawan dengan pimpinan mendorong terciptanya situasi kondusif dalam lingkungan kerja, yang terakhir Rajin berkaitan dengan pembiasaan dan evaluasi pelaksanaan 5R mendorong karyawan untuk lebih disiplin (Azzam et al., 2019).

Dukungan pimpinan sangat penting dalam proses pelaksanaan 5R. dukungan ini menunjukkan komitmen pimpinan dan manajemen terkait upaya pencapaian tujuan organisasi. Dukungan dalam bentuk apapun akan mendorong karyawan untuk berperilaku sesuai harapan organisasi termasuk harapan tentang suksesnya proses perbaikan berkelanjutan melalui implementasi 5R. Hal ini sejalan dengan pernyataan temuan, bahwa terdapat hubungan antara intervensi 5S atau 5R dengan perilaku kerja karyawan yang diperkuat dengan variabel dukungan organisasi dan dukungan supervisor atau pimpinan (Stephen, 2022)

Tabel 3 gambar penataan barang setelah proses sosialisasi dan pendampingan

1. Jalan keluar-masuk area produksi dan gudang jauh lebih bersih daripada sebelumnya yang banyak sampah dan puntung rokok. 	2. Sak tempat tepung lebih tertata rapi dan mempunyai wadah tersendiri (rak) daripada sebelumnya yang hanya ditumpuk dan berantakan. 
3. Packaging lebih tertata rapi sesuai jenis produk dan rasa. 	4. Packaging lebih terhandle dengan benar masih terbungkus rapi oleh plastik agar terhindar kerusakan. 
5. Penataan kardus lebih rapi dan jumlah stafelnya sama sehingga mudah untuk perhitungan stok. 	6. Penataan kardus sesuai dengan jenis dan rasa produk. 

7. Penataan gudang bumbu sesudah wacana dan pelatihan. 	8. Penataan kardus item bumbu yang belum di mix. 
---	--

KESIMPULAN

Sesuai dengan tujuan yang telah ditetapkan di awal, bahwa kegiatan pengabdian masyarakat ini dilaksanakan dalam rangka menambah wawasan, memperkuat pengetahuan dan keterampilan serta memperbaiki alur produksi dan operasional usaha. Dari hasil pengabdian masyarakat ini dapat dinyatakan bahwa setelah usai dilaksanakan sosialisasi, pelatihan dan pendampingan pelaksanaan 5R, komitmen karyawan untuk konsisten melaksanakan 5R semakin baik karena mereka telah merasakan manfaat pelaksanaan kegiatan tersebut. Kesalahan dapat dikurangi, waktu tunggu menjadi berkurang dan lebih mudah menemukan bahan serta dokumen yang diperlukan.

DAFTAR PUSTAKA

- Abu, F., Gholami, H., Mat Saman, M. Z., Zakuan, N., & Streimikiene, D. (2019). The implementation of lean manufacturing in the furniture industry: A review and analysis on the motives, barriers, challenges, and the applications. *Journal of Cleaner Production*, 234, 660–680. <https://doi.org/10.1016/j.jclepro.2019.06.279>
- Ainul Azyan, Z. H., Pulakanam, V., & Pons, D. (2017). Success factors and barriers to implementing lean in the printing industry: A case study and theoretical framework. *Journal of Manufacturing Technology Management*, 28(4), 458–484. <https://doi.org/10.1108/JMTM-05-2016-0067>
- Azzam, A., Indrawati, S., Saleh, C., & Murti Kariza, D. B. (2019). Analysis of the influence of 5S work implementation culture on employee performance. *Journal of Physics: Conference Series*, 1367(1). <https://doi.org/10.1088/1742-6596/1367/1/012044>
- Habidin, N. F., Salleh, M. I., Md Latip, N. A., Azman, M. N. A., & Mohd Fuzi, N. (2016). Lean six sigma performance improvement tool for automotive suppliers. *Journal of Industrial and Production Engineering*, 33(4), 215–235. <https://doi.org/10.1080/21681015.2015.1136966>
- Kleszcz, D. (2017). Assessment of application of 5S practices in ceramic industry. *Production Engineering Archives*, 16(16), 47–51. <https://doi.org/10.30657/pea.2017.16.10>
- Radzali, M. A., Adzrie, M., Chai, F. O., Elcy, K., Joselyn, R. M., Mohd-Lair, N., & Madlan, M. A. (2019). Implementation of 5S in Small and Medium Enterprises (SME). *Journal of Advanced Research Design Journal Homepage*, 61(November), 1–18. www.akademiabaru.com/ard.html
- Setiawan, N., Salleh, M. R., Ariff, H. A., Rahman, M. A. A., Mohamad, E., Sulaiman, M. A., Zaini, F. F., & Ito, T. (2021). A proposal of performance measurement and management model for 5S sustainability in manufacturing SMEs: A Review. *Journal of Advanced Mechanical Design, Systems and Manufacturing*, 15(2), 1–15. <https://doi.org/10.1299/JAMDSM.2021JAMDSM0017>
- Sharma, S. S., Shukla, D. D., & Sharma, B. P. (2019). Analysis of lean manufacturing implementation in SMEs: A “5S” technique. In *Lecture Notes in Mechanical Engineering*. Springer Singapore. https://doi.org/10.1007/978-981-13-6412-9_46
- Singh, A., & Ahuja, I. S. (2015). Review of 5S methodology and its contributions towards manufacturing performance. *International Journal of Process Management and Benchmarking*, 5(4), 408–424. <https://doi.org/10.1504/IJPMB.2015.072320>
- Stephen, C. H. N. (2022). The role of perceived organizational supports and management

nationality amid physical Workplace's planned quality change. *Asia Pacific Management Review*, xxxx. <https://doi.org/10.1016/j.apmr.2022.07.004>