

## PENYULUHAN 5R DI INDUSTRI PENGOLAHAN SALE UMKM INDI DAYANA LEBAK, BANTEN

Achmad Nafid Muntaha<sup>1</sup>, Agus Dwiyatna<sup>2</sup>, D. Anjani Nurul Ihsan<sup>3</sup>,  
Desti Mayang Wulandari<sup>4</sup>, Jihad Maulana<sup>5</sup>.

Fakultas Teknik, Program Studi Teknik Industri, Universitas Pamulang Jl. Surya Kencana  
No. 1 Pamulang – Indonesia, 15417

[achmadnafid@gmail.com](mailto:achmadnafid@gmail.com)<sup>1</sup>, [agus.tetra006@gmail.com](mailto:agus.tetra006@gmail.com)<sup>2</sup>, [ndhini60@gmail.com](mailto:ndhini60@gmail.com)<sup>3</sup>,  
[desmay.chan@gmail.com](mailto:desmay.chan@gmail.com)<sup>4</sup>, [maulanajihad945@gmail.com](mailto:maulanajihad945@gmail.com)<sup>5</sup>.

### ABSTRAK

*Penerapan program 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin) dapat diterapkan di berbagai sektor industri, baik industri formal maupun industri nonformal. Pengabdian Kepada Masyarakat atau yang biasa disebut dengan PKM dengan melakukan penyuluhan secara langsung mempunyai tujuan untuk memberikan penyuluhan akan pentingnya penerapan program 5R di kelompok usaha mikro kecil menengah (UMKM) Indi Dayana Cluster Bina Niaga Desa Lebak Tipar Kecamatan Cilorang Kabupaten Lebak, Banten. Melalui penyuluhan ini diharapkan UMKM dapat meningkatkan produktifitas, efektifitas kerja maupun efisien kerja serta menumbuhkan rasa peduli karyawan terhadap kebersihan, kerapihan dan menjaga area kerja agar tercipta kondisi nyaman dan aman saat bekerja. Hasil akhir dari penyuluhan program 5R ini diharapkan UMKM dapat menerapkan program 5R secara berkelanjutan untuk menciptakan tujuan dan manfaat dari program 5R yaitu meningkatkan produktivitas karena pengaturan tempat kerja yang lebih efisien, meningkatkan kenyamanan karena tempat kerja selalu bersih dan menjadi luas, mengurangi bahaya di tempat kerja karena kualitas tempat kerja yang bagus dan baik dan menambah penghematan karena menghilangkan berbagai pemborosan di tempat kerja.*

*Kata kunci : Program 5R, Penyuluhan, Produktivitas, Penghematan*

### A. PENDAHULUAN

Perkembangan industri di Indonesia yang berkembang semakin pesat beriringan dengan pesatnya persaingan antara perusahaan-perusahaan dari sektor industri besar hingga ke industri UMKM (Usaha Mikro Kecil Menengah). Perkembangan industri memaksa sebuah perusahaan untuk mempertahankan dan meningkatkan produktivitas kerja sehingga dibutuhkan kondisi perusahaan terutama area tempat kerja untuk dibuat aman dan nyaman bagi pekerjanya agar produktivitas kerja dapat tercapai. Dengan adanya perubahan tersebut, maka diharapkan pembangunan ekonomi di Indonesia dapat berjalan lebih baik, karena pembangunan dunia bisnis Indonesia mendapat tempat dan peluang yang cukup penting bagi perkembangan ekonomi, peningkatan bisnis di bidang properti, perumahan, transportasi, komunikasi dan lain-lain (Indriani, 2019). Sebagai negara berkembang dengan jumlah penduduk yang terbanyak di dunia Indonesia, sudah barang tentu mengalami kondisi dimana banyak masyarakatnya menderita kemiskinan, tingginya tingkat pengangguran, yang di sebabkan tingginya dan beragamnya tuntutan *title* dan *skill* pada perusahaan-perusahaan ketika mencari SDM dalam kondisi keterbatasan pendidikan pada mayoritas masyarakat kurang mampu hal tersebut nampaknya amat memperjelas disparitas sosial dan ekonomi masyarakat. (M. Iqbal, 2018).

Kadin Indonesia sebagai wadah organisasi bagi pelaku usaha di Indonesia dimana dalam kegiatan utama organisasi ini adalah membantu perekonomian bangsa demi mewujudkan kehidupan ekonomi dan dunia usaha yang berdasarkan Pasal 33 UUD 1945, maka Kadin Indonesia mengeluarkan panduan (*guidance*) perencanaan berkesinambungan bisnis untuk perusahaan dan terutama untuk perusahaan kecil dan menengah di Indonesia (Khairunnisa &

dkk, 2020). Dalam interaksi antara individu, Pemerintah memberikan dan menetapkan pembatasan-pembatasan yang seringkali berisi larangan atas suatu tindakan tertentu (Indriani, 2017). Hal demikian yang mendasari adanya produktivitas kerja.

Agar tujuan untuk meningkatkan produktivitas kerja tersebut dapat tercapai maka dapat diterapkan program 5R agar tercipta kondisi tempat kerja yang aman dan nyaman bagi para pekerja didalamnya saat berlangsung proses produksi. Program 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin) merupakan adaptasi dari 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke) yang dikembangkan di Jepang oleh Hiroyuki Hirano dan sudah digunakan oleh banyak negara diseluruh penjuru dunia (Paulus A. Setiawan, 2010). Program tersebut merupakan suatu metode sederhana untuk melakukan penataan dan pembersihan tempat kerja yang telah dikembangkan di Jepang dan sudah diterapkan di hampir semua negara terutama industri besar mulai dari otomotif, farmasi maupun pangan..

Program 5R merupakan budaya tentang bagaimana seseorang memperlakukan tempat kerjanya secara benar. Bila tempat kerja tertata rapi, bersih dan tertib maka kemudahan bekerja perorangan dapat diciptakan dan dengan demikian empat bidang sasaran pokok industri, yaitu efisiensi dan efektifitas, produktivitas, kualitas dan termasuk keselamatan dan kesehatan kerja yang akan dapat mudah dicapai. Dengan diterapkannya program 5R, diharapkan kondisi tempat kerja menjadi lebih terorganisir, tertata rapi dan bersih sehingga dapat menghilangkan pemborosan baik dari segi waktu maupun biaya yang diakibatkan oleh kondisi tempat kerja yang berantakan.

Berdasarkan pokok permasalahan diatas dan pentingnya penerapan program 5R maka kelompok kami dari Tim Pengabdian Kepada Masyarakat (PKM) Universitas Pamulang (UNPAM) melakukan penyuluhan pentingnya penerapan program 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin) untuk Kelompok Usaha Mikro Kecil Menengah (UMKM) Indi Dayana Cluster Buna Niaga Desa Lebak Tipar Kecamatan Cilograng, Kabupaten Lebak, Banten.

## B. METODE PENGABDIAN

Metode dalam pelaksanaan kegiatan PKM dilakukan melalui beberapa langkah metode yaitu antara lain :

### 1. Kerangka Kegiatan

Untuk mencapai tujuan dan target dari program PKM maka perlu dilakukan perencanaan terkait tempat dan waktu pelaksanaan. Untuk tempat dilakukan di industri pengolahan Sale Pisang yaitu Kelompok Usaha Mikro Kecil Menengah (UMKM) Indi Dayana Cluster Buna Niaga Desa Lebak Tipar Kecamatan Cilograng, Kabupaten Lebak, Banten. Dengan berbagai pertimbangan akhirnya pelaksanaan dapat dilakukan di UMKM ini dengan waktu yang telah ditentukan adalah pada hari Sabtu tanggal 3 Juli 2021.

### 2. Metode Pelaksanaan

Proses kegiatan PKM dilakukan selama satu hari dengan peserta seluruh karyawan UMKM Indi Dayana yang berjumlah enam orang dan menggunakan beberapa metode yaitu penyuluhan, diskusi, simulasi dan praktik langsung di area tempat kerja. Kegiatan penyuluhan dilakukan di area pengemasan sale pisang yang sekaligus digunakan untuk gudang penyimpanan produk jadi, sedangkan untuk diskusi, simulasi dan praktik langsung dilakukan di area produksi dan gudang. Materi yang diberikan untuk penyuluhan adalah mengenai pengertian 5R, sejarah 5R, tujuan dan manfaat 5R dan simulasi mengenai penerapan 5R. Strategi pendampingan menggunakan model *people movement* dengan mendorong kelompok masyarakat atau individu untuk berpartisipasi aktif pada kegiatan pembinaan. (Indriani & dkk, 2020).

### C. HASIL DAN PEMBAHASAN

Kegiatan Pengabdian Kepada Masyarakat (PKM) secara garis besar dilakukan dengan metode penyuluhan yaitu dengan memaparkan materi mengenai pengertian 5R, sejarah 5R, tujuan dan manfaat 5R dan simulasi mengenai penerapan 5R.

Selain itu dilakukan diskusi dan tanya jawab antara mahasiswa dan para karyawan dan diberikan contoh simulasi penerapan 5R menggunakan angka-angka yang telah diacak kemudian angka-angka tersebut disusun dan dirapikan menggunakan program 5R sehingga angka dapat tersusun rapi. Lalu dilanjutkan dengan praktik langsung untuk menerapkan 5R di area kerja setelah pemberian materi secara teoritis.



Gambar 1. Kegiatan Penyuluhan 5R



Gambar 2. Kegiatan Penyuluhan 5R



Gambar 3. Penerapan Program 5R



Gambar 4. Diskusi dan Penerapan Program 5R

Dari hasil pelaksanaan PKM berupa penyuluhan 5R maka didapatkan hasil kegiatan sebagai berikut :

- a. Para karyawan UMKM memahami mengenai apa itu 5R.
- b. Para karyawan UMKM memahami pentingnya menerapkan program 5R di area kerja untuk meningkatkan produktivitas kerja dan menciptakan lingkungan kerja yang aman dan nyaman.
- c. Para karyawan UMKM mampu menerapkan program 5R di area tempat kerja.
- d. Para karyawan UMKM semakin peduli terhadap kebersihan dan kerapian area tempat kerja.
- e. Meningkatnya rasa memiliki dan rasa merawat barang-barang di area kerja.

Berikut merupakan pembahasan dari materi penyuluhan yang dilakukan di UMKM Indi Dayana Lebak Banten :

- a. Sejarah 5R
 

Dimulai dari Henry Ford yang merupakan bapak pendiri Ford Motor, yaitu produsen mobil dari Amerika Serikat, beliau memulai aktivitas untuk menyempurnakan proses produksi pada awal abad ke 20 yang bertujuan untuk meningkatkan produktivitas produksinya. Program 5R merupakan adaptasi program 5S yang dikembangkan di Jepang dan sudah digunakan oleh banyak perusahaan di dunia. Istilah asli dalam bahasa Jepang adalah 5S yang kepanjangannya adalah Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu dan Shitsuke.
- b. Pengertian 5R
 

5R adalah suatu metode penataan dan pemeliharaan wilayah kerja secara intensif yang berasal dari Jepang yang digunakan oleh manajemen dalam usaha memelihara ketertiban, efisiensi, dan disiplin di lokasi atau tempat kerja sekaligus meningkatkan kinerja perusahaan secara menyeluruh. Di Indonesia metode ini dikenal dengan istilah 5R yaitu Ringkas, Rapi, Resik, Rawat Rajin.
- c. Tahapan 5R
  - 1) Ringkas merupakan langkah awal dari implementasi 5R, yaitu pemilahan barang yang berguna dan tidak berguna. Barang yang masih berguna disimpan atau dipertahankan sedangkan barang yang tidak berguna atau sudah tidak dipakai sebaiknya dibuang atau disingkirkan dari area tempat kerja. Dalam langkah ringkas dikenal dengan istilah *Red Tag Strategy* yaitu menandai barang-barang yang sudah tidak berguna dengan label merah kemudian barang-barang dengan label merah disingkirkan dari tempat kerja.
  - 2) Rapi merupakan langkah kedua yaitu penataan barang yang berguna agar mudah dicari, aman ditempatnya dan diberi label identitas. Dalam langkah Rapi dikenal dengan istilah *Sign board Strategy* yaitu menempatkan barang-barang berguna secara rapi dan teratur kemudian

diberikan tanda atau label identitas agar ada saat akan digunakan barang tersebut mudah dicari dan cepat diakses. *Signboard Strategy* bertujuan untuk mengurangi pemborosan waktu dalam bentuk Gerakan mondar-mandir untuk mencari barang. Usahakan setiap barang tersusun rapi sesuai kategori dan dalam kondisi tetap atau tidak berpindah-pindah tempat.

- 3) Resik merupakan langkah ketiga yaitu proses pembersihan barang yang telah ditata dengan rapi agar tidak kotor, termasuk mesin dan lingkungan tempat kerja, baik mesin yang tidak sedang digunakan maupun mesin yang sedang dalam perbaikan atau rusak.

Tempat kerja sebaiknya dibuat dalam kondisi bersih seperti ruang pameran agar tercipta lingkungan tempat kerja yang aman, nyaman dan sehat sehingga meningkatkan motivasi kerja karyawan.

- 4) Rawat merupakan langkah keempat yaitu menjaga lingkungan kerja yang sudah rapi dan bersih menjadi suatu standar.

Kondisi lingkungan tempat kerja yang sudah aman, nyaman dan sehat karena sudah dilakukan langka 3R sebelumnya harus distandarisasi untuk dijadikan acuan. Standar-standar tersebut dibuat dengan bahasa, metode dan cara yang mudah dipahami, mudah diimplementasikan ke seluruh anggota organisasi dan dapat diperiksa secara teratur dan berkala.

- 5) Rajin merupakan langkah terakhir dalam 5R yaitu konsistensi dan penyadaran diri akan etika kerja dengan napa yang sudah dilakukan sebelumnya untuk mencapai disiplin terhadap standar, saling menghormati, rasa malu untuk melakukan pelanggaran, senang melakukan perbaikan.

d. Manfaat 5R

Berikut adalah manfaat yang didapatkan jika kita menerapkan program 5R dalam sebuah industri pabrik yaitu antara lain :

- 1) Meningkatkan produktivitas yang disebabkan pengaturan tempat kerja yang lebih efisien.
- 2) Meningkatkan kenyamanan karena tempat kerja selalu bersih dan menjadi luas atau lapang.
- 3) Mengurangi bahaya di tempat kerja karena kualitas tempat kerja yang lebih baik dan lebih bagus.
- 4) Memahami penghematan karena menghilangkan berbagai pemborosan di tempat kerja.

e. Simulasi penerapan program 5R

- 1) Ada sekumpulan angka, huruf, dan simbol-simbol. Awalnya mempunyai 20 angka dari 1 sampai dengan 20. Dengan keadaan berantakan, 20 angka tersebut tidak terlihat. Untuk memastikan nya melakukan langkah-langkah 5R.



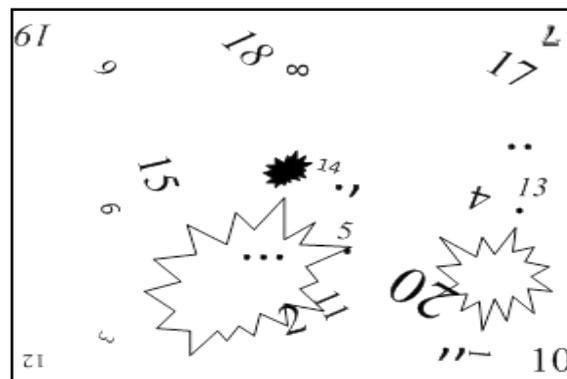
Gambar 4.1. Simulasi 5R

- 2) Tindakan pertama adalah Ringkas atau pemilahan. Melakukan *Red Tag Strategy*, memberikan tag merah untuk huruf dan simbol-simbol yang mungkin kelak berguna.



Gambar 4.2. Simulasi 5R

Karakter dengan label merah lalu dibuang menjadi seperti gambar di bawah.



Gambar 4.3. Simulasi 5R

- 3) Pada langkah Rapi ini, memasang beberapa rak, dan mengorganisir angka-angka sehingga angka-angka tersebut terletak dari kanan ke kiri dan bawah ke atas, contoh: angka 1 ada di bagian kanan bawah, 2 di tengah bawah, dan 3 di bagian kiri bawah.



Gambar 4.4. Simulasi 5R

- 4) Pada langkah Resik, membuat rak menjadi bersih dan terlihat jelas. Membersihkan rak dari bercak-bercak, titik, dan koma karena ini mengganggu visibilitas terhadap angka-angka.

61 9	18 8	17 2
15 6	14 5	13 4
12 3	21 1	20 10

Gambar 4.5. Simulasi 5R

- 5) Pada langkah Rawat ini, memasang rak yang distandarkan untuk menjaga urutan angka yang sudah tertata rapi. Tata letak angka diurutkan sesuai standar umum pengurutan angka agar mudah dalam menempatkan ulang angka-angka, di mana angka-angka terletak dari kiri ke kanan dan atas ke bawah, contoh: angka 1 terletak di kiri atas, diikuti angka 2, kemudian 3, dan seterusnya.

1	2	3	4	5
6	7	8	9	10
11	12	13	14	15
	17	18	19	20

Gambar 4.6. Simulasi 5R

- 6) Keempat tahapan diatas perlu didukung oleh Rajin atau disiplin terhadap standar agar apa yang telah dicapai tidak kembali ke keadaan sebelumnya namun terus meningkat tiada henti kearah yang semakin baik.

<b>TANPA SHITSUKE</b> Keadaan kembali ke keadaan sebelumnya					<b>DENGAN SHITSUKE</b> Defect atau out of stock angka dapat cepat di-identifikasi				
61	i	α	18	v	h	6	η	17	2
φ	ρ	K	δ	Z	λ	p	ρ		
λ	15	w	*		θ	α	..	13	
β	o	+	ε	5	V	α	5		
μ	χ	+	...	ξ	0	α	5	1	
ci	γ	u	5	π	T	S	"	10	
1	2		4	5					
6	7	8	9	10					
11	12	13		15					
	17	18	19	20					

Gambar 4.7. Simulasi 5R

#### D. KESIMPULAN DAN SARAN

Setelah melakukan pelaksanaan kegiatan Pengabdian Kepada Masyarakat (PKM) kepada Kelompok Usaha Mikro Kecil Menengah (UMKM) Indi Dayana Cluster Buna Niaga Desa Lebak Tipar Kecamatan Cilograng, Kabupaten Lebak, Banten oleh mahasiswa Program Teknik Industri UNPAM maka dapat disimpulkan beberapa hal sebagai berikut, yaitu :

1. Penerapan program 5R di lingkungan tempat kerja terutama di UMKM Indi Dayana Buna Niaga dapat meningkatkan produktivitas kerja.
2. Peran dari masing-masing karyawan dan dukungan dari atasan untuk memonitoring hasil penerapan program 5R di area kerja menjadi faktor tercapainya tujuan diterapkannya penerapan program 5R di area kerja.

#### SARAN

Berdasarkan kesimpulan di atas maka dapat didapatkan beberapa saran sebagai berikut :

1. Penerapan program 5R ini perlu dilakukan secara berkelanjutan dan konsisten untuk mendapatkan lingkungan tempat kerja yang aman, nyaman dan sehat.
2. Perlu adanya kegiatan kunjungan setelah dilakukannya penyuluhan untuk melihat dan memastikan penerapan program 5R yang berkelanjutan terutama untuk poin rawat dan rajin.

#### UCAPAN TERIMA KASIH

Puji syukur kehadirat Tuhan YME karena atas berkat rahmat dan ridhonya penyusun dapat menyelesaikan jurnal Pengabdian Kepada Masyarakat atau PKM bertajuk Penyuluhan Program 5R di UMKM Indi Dayana Lebak, Banten sampai tuntas. Atas terselesaikannya jurnal ini, penyusun ingin mengucapkan rasa terima kasih atas keberhasilan kegiatan pengabdian ini kepada:

1. Tuhan Yang Maha Esa.
2. Orang tua kami tercinta, yang telah memberikan dukungan moral dan spiritual.
3. Ibu Rini Alfatiyah, ST., MT selaku Ketua Prodi Teknik Industri.
4. Ibu Khairunnisa, S.Psi.,M.Si selaku Dosen Bidang Kemahasiswaan.
5. Ibu Iin Indriani, S.H.,M.H selaku dosen pembimbing kami yang telah dengan sabar membimbing selama program pengabdian ini.
6. Rekan-rekan kelompok 2 yang selalu kompak dan selalu memberikan semangat satu sama lain.
7. UMKM Indi Dayana Lebak Banten yang telah berkenan menyediakan tempat pelaksanaan pengabdian ini.
8. Rekan-rekan seperjuangan kelas 05TIDE001 yang saling mendukung.
9. Pihak-pihak terkait yang turut membantu terlaksanannya program pengabdian ini.
10. Pembaca yang Budiman.

Tiada balasan yang dapat penyusun berikan selain ketulusan rasa syukur dan terima kasih kami. Doa kami selalu menyertai semua pihak tersebut diatas, semoga senantiasa diberikan kesehatan, keselamatan, keberkahan dan kebahagiaan. Aamiin.

#### E. DAFTAR PUSTAKA

- Indriani, I., Utaminingsih, S., Trihandayani, E., & Iqbal, M. (2020). PEMBINAAN PENGELOLAAN LAHAN TEPI PANTAI BERDASARKAN ASPEK HUKUM DAN PENGEMBANGAN INDUSTRI. *Abdi Laksana: Jurnal Pengabdian Kepada Masyarakat*, 1(3), 406-411.
- Indriani, I. (2019). Pengaruh Perkembangan Pembangunan Nasional Sebagai Aspek Pengubah Hukum Dari Segi Ekonomi. *Rechtsregel: Jurnal Ilmu Hukum*, 2(1).

- Indriani, I. (2017). Perkembangan Hukum: Perseroan Terbatas Dan Praktik Penggunaan Nominee Oleh Investor Asing. *PROCEEDINGS UNIVERSITAS PAMULANG*, 2(1).
- Iqbal, M. (2018). Implementasi Efektifitas Asas Oportunitas di Indonesia Dengan Landasan Kepentingan Umum. *Jurnal Surya Kencana Satu: Dinamika Masalah Hukum dan Keadilan*, 9(1), 87-100.
- Kashim, Irsyad, 2020, *Pengertian 5R dan Penerapannya dalam Tempat Kerja*, Prosyd Traicon Utama, Balikpapan.
- Khairunnisa, K., Indriani, I., Nurhayati, N., Setiawan, A. H., & Anedea, T. (2020). Membangun Mental Positif Para Pekerja Dan Penyuluhan Hak-hak Pekerja Yang Di Phk Atau Yang Mendapatkan Dampak Covid 19. *DEDIKASI PKM*, 1(2), 69-73.
- Sartono, Dwi dkk, 2015, *Pengaruh Program 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin) Terhadap Produktivitas Kerja Karyawan Pada Produksi Pemintalan Benang*, Universitas Esa Unggul, Jakarta.
- Widiastuti, Enny, 2018, *5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin), Antara Slogan Dan Pelaksanaan*, Semarang, Jawa Tengah.