
PENERAPAN BUDAYA 5R (RINGKAS, RAPI, RESIK, RAJIN DAN RAWAT) DENGAN PENDEKATAN SNI ISO 22000 : 2009 DAN PENILAIANNYA DI PT.Y SURAKARTA

Siti Rachmawati¹, Seviana Rinawati¹, Iwan Suryadi¹, Maria Paskanita W¹
¹Universitas Sebelas Maret Surakarta

siti.rachmawati@staff.uns.ac.id

Abstrak

SNI ISO 22000 yaitu suatu standar yang diwajibkan bagi perusahaan di bidang pangan untuk sistem keamanan pangan. Dalam pemenuhannya, budaya 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat dan Rajin) diterapkan di PT.Y Surakarta dengan tujuan memperoleh lingkungan kerja tercipta kondisi aman, sehat dan produktif sehingga kecelakaan kerja dapat dikendalikan dan produk pangan yang dihasilkan berkualitas.

Penelitian deskriptif dalam penelitian ini yaitu menggambarkan mengenai penerapan budaya 5R di PT. Y Surakarta. Budaya 5R termasuk salah satu program yang digunakan untuk pelaksanaan SNI ISO 22000 : 2009 tentang Sistem Keamanan Pangan. Penilaian dilakukan di 11 bagian dengan hasil 82,33% bagian *accounting*, 71,3% bagian *Engineering*, 83,3% bagian *HRGAL*, 70,17% bagian *packing*, 81,53% bagian *procerument*, 82,92% bagian *QC*, 73,17% bagian *RMU*, 66,00% bagian *Satelit*, 81,25% bagian *Sourcing*, 85,37 bagian *supply chain*, 75,13% bagian *warehouse*.

Kesimpulan penelitian ini menyatakan bahwa budaya 5R termasuk salah satu program yang digunakan untuk pelaksanaan SNI ISO 22000 : 2009 tentang Sistem Keamanan Pangan dan terdapat 4 bagian yang di bawah target yaitu bagian *engineering*, *packing*, *RMU* dan *satelit*. Sebaiknya bagian yang masih di bawah target dilakukan sosialisasi tentang 5R secara rutin dan dilakukan perbaikan-perbaikan atas temuan pada audit 5R.

Kata Kunci : 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat dan Rajin), SNI ISO 22000 : 2009

IMPLEMENTATION OF CULTURAL 5R (RINGKAS, RAPI, RESIK, RAWAT & RAJIN) WITH SNI ISO 22000: 2009 APPROACH AND ASSESSMENT IN PT.Y SURAKARTA

Abstract

SNI ISO 22000 standard is a mandatory standard for companies in the field of food for food safety systems. In its fulfillment, the 5R culture (Ringkas, Rapi, Resik, Rajin & Rawat) is implemented in PT.Y Surakarta with the aim of obtaining safely, healthy and productively so that work accidents can be controlled and food products produced quality.

Methods of this research was a descriptive research which describes about the application of 5R culture in PT. Y Surakarta. Culture 5R was one of the programs used for the implementation of SNI ISO 22000: 2009 on Food Safety System. Assessment was conducted in 11 sections with 82.33% accounting, 71.3% Engineering, 83.3% HRGAL, 70.17% packing, 81.53% procerument, 82.92% QC, 73, 17% RMU, 66.00% Satellite, 81.25% Sourcing, 85.37 parts supply chain, 75.13% warehouse.

The conclusion of this research was 5R culture including one of the programs used for the implementation of SNI ISO 22000: 2009 on Food Safety System and there were 4 parts under the target namely engineering, packing, RMU and satellite. Preferably the under-targeted section was routinely socialized about 5R and improvements were made to the findings of the 5R audit.

Keywords : 5R, SNI ISO 22000 : 2009

PENDAHULUAN

Perkembangan program pembangunan di Indonesia telah mengalami kemajuan yang pesat di segala bidang salah satunya di sektor industri. Namun terdapat dampak negatif yang ditimbulkan meskipun terlihat ada kemajuan, salah satunya ialah pencemaran lingkungan, kecelakaan dan penyakit akibat kerja. Proses pembangunan belum seimbang antara peningkatan kesadaran keselamatan dan kesehatan kerja sehingga bahaya & risikonya terus meningkat. Untuk mendukung pekerjaan agar dapat dilakukan lebih mudah serta nyaman, salah satu yang harus dibangun adalah budaya kerja. Perusahaan terkait budaya kerja perlu diciptakan dan dibutuhkan untuk perkembangan perusahaan mendatang dalam menghadapi tantangan kemajuan dunia industri.

Salah satu perusahaan bidang manufaktur ialah PT. Y, yang memproduksi bahan pangan. Dalam proses produksi harus mengedepankan asas efektifitas kerja, efisiensi, produktifitas dan keselamatan kerja supaya produk memenuhi standar yang ditetapkan. Standar yang ditetapkan adalah standar yang layak dan berkualitas untuk

produk dan dapat diterima dengan baik oleh konsumen.

Standar SNI ISO 22000 : 2009 mengenai sistem keamanan pangan dimana keamanan pangan dikaitkan dengan adanya bahaya asal pangan (*food-borne hazard*) saat dikonsumsi oleh konsumen. Mengingat bahaya keamanan pangan dapat terjadi pada setiap tahapan rantai pangan, maka pengendalian yang cukup di seluruh rantai pangan menjadi sangat penting. Dengan demikian keamanan pangan dijamin melalui berbagai upaya yang terpadu oleh seluruh pihak dalam rantai pangan.

Perusahaan melaksanakan SNI ISO 2000 : 2009 sebagai wujud kesadaran akan pentingnya keadaan lingkungan kerja yang bersih, produk yang dihasilkan aman dan berkualitas, kesehatan dan keselamatan kerja. Salah satunya mengimplementasikan SNI ISO 2000 : 2009 dengan melakukan penerapan budaya kerja 5R yaitu Ringkas, Rapi, Resik, Rawat dan Rajin. Program tersebut merupakan konsep dari Jepang yaitu 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu dan Shitsuke). Budaya 5R diterapkan karena terjadi ketidakteraturan penempatan tools, kebersihan yang kurang di tempat

kerja.Osada (2011) menyatakan bahwa program 5R diharapkan menghilangkan pemborosan yang ada mampu meminimalkan sehingga meningkatkan produktivitas dan efektivitas perusahaan. Selain itu, diharapkan dengan penerapan budaya 5R dapat meningkatkan keamanan produk sehingga aman bagi konsumen. Tujuan penelitian ini adalah menganalisis penerapan 5R dengan pendekatan berdasarkan SNI ISO 22000 : 2009 di PT.Y Surakarta.

METODE PENELITIAN

Penelitian ini menggunakan penelitian jenis diskriptif kuantitatif. Penelitian dilakukan pada bulan Januari hingga Mei di PT. Y Surakarta. Hasil penilaian berdasarkan kegiatan audit dan patroli 5R oleh tim auditor. Alat yang digunakan untuk penilaian adalah checklist 5R.

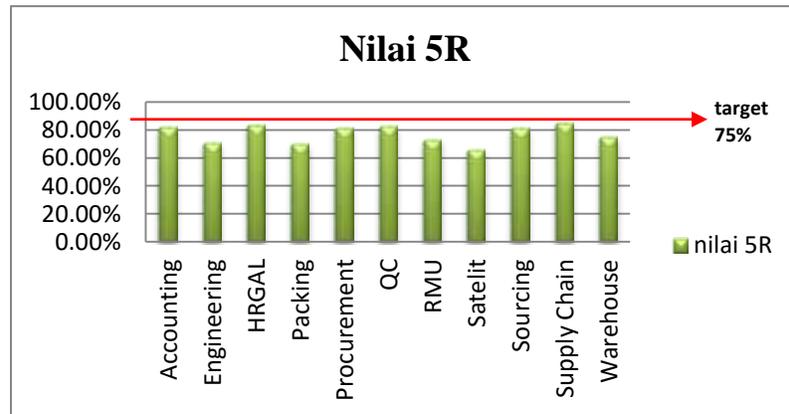
HASIL DAN PEMBAHASAN

Penilaian Penerapan 5R

Penilaian 5R yang termasuk program audit 5R dilakukan secara rutin sebulan sekali. Tim audit terdiri dari semua supervisor pada setiap bagian. Berikut hasil observasi kategorisingkas, rapi, resik, rawat, dan rajin (5R) yang dilakukan di PT. Y

Surakarta pada bulan januari sampai dengan mei sebagai berikut:

Gambar 1. Nilai 5R di PT.Y Surakarta tahun 2017



Sumber : PT.Y Surakarta, 2017

Berdasarkan gambar 1 penilaian 5R pada bagian *accounting* mendapatkan nilai 82,33%, pada bagian *engineering* mendapatkan nilai 71,3%, pada HRGAL mendapatkan nilai 83,3%, pada bagian *packing* mendapatkan nilai 70,17%, pada bagian *procerument* mendapatkan nilai 81,53%, pada bagian QC mendapatkan nilai 82,92%, pada bagian RMU mendapatkan nilai 73,17%, pada bagian satelit mendapatkan nilai 66,00%, pada bagian *sourcing* mendapatkan nilai 81,25%, pada bagian *supply chain* mendapatkan nilai 85,37, pada bagian *warehouse* mendapatkan nilai 75, 13%. Target 75% ditentukan sesuai dengan kebijakan perusahaan.

Pelaksanaan 5R dilakukan di setiap bagian PT. Y Surakarta dengan mengikuti program 5R yang tertera pada SK kebijakan. Sebelum memulai pekerjaan akan dilakukan briefing mengenai 5R oleh supervisor sehingga setiap pekerja bertanggung jawab pada area kerja masing-masing. Pekerja diberikan waktu 5 menit sebelum serta setelah bekerja untuk melaksanakan 5R di area kerjanya. Setiap sebulan sekali akan dilakukan audit 5R oleh jajaran supervisor pada setiap bagian, setelah itu akan dilakukan meeting *review* hasil dari audit sehingga temuan-temuan 5R segera dilakukan perbaikan. Selain itu diadakan juga Genba Management dimana semua manager melakukan inspeksi tentang 5R.

Pelaksanaan ringkas pada PT. Y Surakarta adalah semua item yang ada di area kerja sudah terpilah dan diklasifikasikan sesuai dengan frekuensi pemakaiannya. Item yang berstatus "ragu-ragu" ditempatkan terkumpul pada salah satu bagian area dan diberi batas yang jelas terpisah dari area kerja. Area kerja sudah tidak menyimpan item yang "tidak diperlukan". Pimpinan unit kerja memberikan teladan 5R dengan cara melakukan *briefing* pada awal dan akhir *shift*. Alat Keselamatan dan Kesehatan Kerja tersedia dan jelas penempatannya contohnya

penempatan APAR dan Kotak P3K yang sesuai dengan peraturan perundangan. Sesuai dengan apa yang dikemukakan oleh Osada (2004) bahwa pada prinsipnya unsur ringkas (*seiri*) dalam budaya kerja memiliki tujuan salah satunya adalah mewujudkan lingkungan kerja yang efektif dan efisien, sehingga proses produksi & pendistribusian barang produk olahan dapat berjalan dengan lancar. Selain itu, menurut Gaspersz (2007) menyatakan bahwa tujuan ringkas adalah untuk memaksimalkan dan mengoptimalkan lokasi yang ada hanya untuk material yang dapat digunakan saja.

Pelaksanaan rapi pada PT. Y Surakarta adalah terdapat peta area yang digambarkan dengan visualisasi warna dan terpasang yang mudah diketahui di setiap bagian. Penggunaan standar nama untuk semua item, area, tempat simpan dan alat angkut. Tata letak penyimpanan sudah mempertimbangkan frekuensi pemakaian dan volume item. Hal ini, sejalan pernyataan Pramono (2008) bahwa pelaksanaan rapi berpedoman pada penataan bahan-bahan baku harus tertata rapi pada rak-rak atau lokasi yang telah tersedia. Lokasi yang semestinya berarti diletakkan bersama dengan material yang sejenis. Selain itu juga sesuai dengan Gaspersz (2007) yang

menyatakan bahwa pelaksanaan rapi bertujuan untuk mempermudah pencarian material yang bersangkutan jika dibutuhkan di kemudian hari. Terutama jika dicari oleh orang lain yang sebelumnya tidak mengetahui lokasi penyimpanannya.

Pelaksanaan resik pada PT. Y Surakarta adalah alat dan sarana kebersihan tersedia dan ditentukan penempatannya. Lantai bersih, tidak ada sampah, genangan air, tumpukan debu dan lain-lain. Hal ini sesuai dengan Putra dan Hariyadi (2014) dalam penelitiannya menyatakan bahwa prinsip seiso (resik) dapat diimplementasikan dengan cara melakukan tugas kebersihan setiap harinya di gudang tempat produksi bahan baku maupun alat-alat kerja yang lainnya. Dengan cara yang sama yaitu menyediakan tempat khusus untuk memisahkan barang-barang sisa baik produksi maupun yang lainnya mampu menjadi salah satu solusi untuk mengatasi masalah kebersihan yang ada. Selain itu, Suwondo (2012) menjelaskan bahwa beberapa keuntungan dalam penerapan resik adalah kondisi kerja lebih nyaman serta ceria, karyawan terus menghasilkan ide yang kreatif dan aman di tempat kerja.

Pelaksanaan rawat pada PT. Y Surakarta adalah terdapat aturan penyimpanan dan

dipatuhi oleh karyawan baik dokumen maupun barang. Sumber masalah kekotoran ditanggulangi. Osada (2004) menyatakan bahwa target yang dicapai dalam penerapan rawat yaitu menjaga kondisi area kerja tetap ringkas, rapi dan bersih.

Pelaksanaan rajin pada PT. Y Surakarta adalah semua karyawan di area ini telah memakai seragam dan atribut kerja sesuai dengan ketentuan. Mematuhi semua aturan keselamatan sesuai standar di area masing-masing (sesuai dengan rambu/standar/aturan yang berlaku). Menurut Gazperz (2007) tujuan utama dari konsep rajin adalah menjamin keberhasilan dari kontinuitas program 5S sebagai suatu disiplin.

SNI ISO 22000 dan 5R

Keterkaitan keamanan pangan dengan adanya bahaya asal pangan (*food-borne hazard*) ketika dikonsumsi oleh konsumen. Bahaya keamanan pangan bisa terjadi di setiap tahap rantai pangan, sehingga pengendalian yang cukup di semua rantai pangan sangat penting. Maka, jaminan keamanan pangan melalui berbagai upaya terpadu oleh seluruh pihak.

Organisasi pada rantai pangan mulai dari produsen pakan, produsen primer hingga pengolah pangan, operator transportasi dan

penyimpanan, subkontraktor sampai outlet pengecer & jasa boga (bersama dengan organisasi terkait seperti produsen peralatan, bahan pengemas, bahan pembersih, bahan tambahan pangan & ingredien).

Penyedia jasa bidang rantai pangan termasuk didalamnya. Standar penetapan persyaratan sistem manajemen keamanan pangan yang dikombinasikan unsur kunci umum berikut supaya memastikan keamanan pangan sepanjang rantai pangan, hingga konsumsi akhir:

- Komunikasi interaktif
- Manajemen sistem
- Program Persyaratan Dasar (PPD)
- Prinsip HACCP

Komunikasi di semua rantai pangan sangat penting karena memastikan semua bahaya keamanan pangan yang relevan diidentifikasi dan dikendalikan secara cukup setiap tahapannya. Hal ini, menyiratkan diperlukannya komunikasi antara organisasi hulu-hilir dalam rantai pangan. Komunikasi antara pelanggan & pemasok tentang bahaya tertentu dan tindakan pengendaliannya akan membantu untuk menjelaskan persyaratan pelanggan & pemasok (misal yang berhubungan dengan kelayakan & kebutuhan dari persyaratan serta dampaknya pada produk akhir).

Penggabungan standar dari prinsip-prinsip Sistem Analisis Bahaya dan Pengendalian Titik Kritis (HACCP) dan langkah penerapan yang dikembangkan dari *Codex Alimentarius Commission* (CAC). Penggunaan persyaratan yang bisa diaudit, standar yang dikombinasikan rencana HACCP dengan program PPD. Analisis bahaya ialah kunci sistem manajemen keamanan pangan yang efektif, mengingat analisis bahaya bisa membantu mengorganisasikan pengetahuan yang diperlukan dalam menetapkan tindakan pengendalian yang paling efektif. Standar ini mensyaratkan bahwa seluruh bahaya yang mungkin timbul pada rantai pangan, termasuk bahaya terkait jenis proses dan fasilitas yang digunakan, mampu diidentifikasi dan dikaji.

Budaya 5R terdapat pada beberapa elemen implementasi dari sistem keamanan pangan menurut Standar SNI ISO 22000:2009 adalah:

1. Kebijakan keamanan pangan.

Telah dikeluarkan SK Pelaksanaan Program 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat dan Rajin) oleh Direktur perusahaan. Standar SNI ISO 22000:2009 mensyaratkan dan arahan organisasi secara menyeluruh berkenaan dengan

keamanan pangan yang secara formal dinyatakan oleh manajemen puncak. Beberapa tujuan yang diharapkan pada pelaksanaan 5R adalah dapat membentuk disiplin dan rasa memiliki pada pekerjaan, 5R dapat mewujudkan lingkungan kerja lebih efektif untuk menunjang pekerjaan dan 5R dapat meningkatkan produktifitas kinerja

2. Lingkungan Kerja

Organisasi harus menyediakan sumberdaya untuk pengembangan, pengelolaan & pemeliharaan lingkungan kerja yang dibutuhkan dalam penerapan standar SNI ISO 22000:2009.

3. Program persyaratan dasar (PPD)

Penetapan organisasi, penerapan dan pemeliharaan PPD dalam mengendalikan kemungkinan adanya bahaya keamanan pangan pada produk melalui lingkungan kerja, mencegah kontaminasi biologi, kimia dan fisika pada produk mencakup kontaminasi silang antarproduk, dan tingkat bahaya keamanan pangan dalam produk dan lingkungan pengolahan produk.

4. Analisis Bahaya

Tim keamanan pangan memiliki kewajiban untuk melakukan suatu analisis bahaya untuk menentukan

bahaya yang perlu dikendalikan, tingkat pengendalian yang disyaratkan untuk memastikan keamanan pangan serta kombinasi tindakan pengendalian yang disyaratkan.

5. Penerapan Sistem *Hazard Analysis Critical Control Points* (HACCP)

Penerapan Sistem *Hazard Analysis Critical Control Points* (HACCP) mulai dari penerimaan bahan baku hingga produk akhir yang diberikan pada konsumen.

Penerapan Budaya 5R mempunyai keterkaitan dengan sistem keamanan pangan yaitu mengendalikan bahaya keamanan pangan berasal dari unsur biologi, kimia atau fisik, atau kondisi dari pangan yang berpotensi menyebabkan dampak buruk pada kesehatan, selain itu dapat menghasilkan produk yang berkualitas. Raliby (2014) dalam penelitiannya menyatakan bahwa budaya 5R diimplementasikan sebagai upaya untuk menumbuhkan budaya kerja yang sangat bermanfaat. Bahkan 5R dapat digunakan untuk salah satu *tools* dalam meningkatkan mutu dan jaminan keamanan dan kesehatan produk. Indikator keberhasilan implementasi budaya kerja 5R berdasarkan Suwondo (2012) salah satunya adalah meningkatkan mutu dan

produktivitas. Berikut penerapan program budaya 5R di PT.Y Surakarta berdampak pada keamanan pangan adalah :

1. Setiap karyawan bertanggung jawab terhadap 5R di area kerja yang sudah ditentukan (sesuai PIC area).
2. Setiap karyawan diwajibkan melakukan 5R minimal 5 menit di awal dan akhir kerja.
3. Melakukan *briefing* di awal dan akhir kerja terkait perencanaan dan evaluasi kinerja harian.
4. Melaksanakan “Genba Management” oleh level manager sekali seminggu (jadwal diatur terpisah).
5. Melaksanakan *cleaning days* sekali dalam seminggu (jadwal diatur terpisah).
6. Melaksanakan patrol harian 5R yang dilakukan level supervisor ke atas (jadwal diatur terpisah).

Rochmanto (2015) dalam penelitiannya mengemukakan bahwa 5R dianggap sebagai kegiatan yang bersifat preventif sekaligus sebagai upaya pengendalian. 5R yang baik perlu diterapkan sejak awal mulai dari rancangan suatu proses, dikembangkan sesuai dengan perubahan yang terjadi, dipantau dan dievaluasi secara terus menerus melalui dukungan dan kerjasama seluruh pihak terkait misal pihak manajemen,

pekerjaan para profesional dibidangnya masing-masing. Prinsip umum 5R bukan sekedar kebersihan tempat kerja melainkan juga mengupayakan penempatan peralatan yang tepat, sesuai dan benar, mengutamakan proses kerja berlangsung aman dan agar kegiatan dapat berlangsung optimal, efisien dan efektif.

KESIMPULAN

Berdasarkan penelitian tentang penilaian penerapan budaya 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat dan Rajin) dengan pendekatan di PT. Y Surakarta, diperoleh simpulan bahwa Budaya 5R termasuk salah satu program yang digunakan untuk pelaksanaan SNI ISO 22000 : 2009 tentang Sistem Keamanan Pangan, hasil penilaian 5R terdapat 4 bagian yang di bawah target yaitu bagian *engineering, packing*, RMU dan satelit.

SARAN

Sebaiknya bagian yang masih di bawah target dilakukan sosialisasi tentang 5R secara rutin dan dilakukan perbaikan-perbaikan atas temuan pada audit 5R.

DAFTAR PUSTAKA

- Gazpersz, V. 2007. *Organizational excellence*. Jakarta: PT. Gramedia Pustaka Utama.
- Putra, B.H dan Haryadi, B. 2014. Analisis Prinsip Kerja 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Setsuke) Pada Cv. Kokoh Bersatu Plastik, Surabaya. *J AGORA Vol 2, No 2*.
- Pramono, W.A.S.T .2008. *Meraup keuntungan dengan lean manufacturing*. Jakarta: PT Elex Media Komputindo.
- Raliby, O. 2014. *Analisis Penerapan Metode 5R Pada Industri Kerajinan Serat Alam Menuju Pencapaian Sertifikasi CE MARK*. ISSN 2337-4349 Prossiding.
- Rochmanto, D.P, Isa Ma'rufi, Anita Dewi P. S. 2015. *Penerapan Ringkas, Rapi, Resik, Rawat dan Rajin (5R) dalam Upaya Pengendalian Kebakaran di Unit Produksi 2 PT. Kutai Timber Indonesia (KTI)*. Bagian Kesehatan Lingkungan dan Kesehatan Keselamatan Kerja Fakultas Kesehatan Masyarakat Universitas Jember. Skripsi.
- SNI ISO 22000 : 2009 tentang Sistem Manajemen Keamanan pangan - Persyaratan untuk organisasi dalam rantai pangan.
- Suwondo, C. 2012. Penerapan Budaya Kerja Unggulan 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, & Shitsuke) Di Indonesia. *Jurnal Magister Manajemen Vol. 1 No. 1*.
- Osada, T. (2004). *Sikap kerja 5S (5thed.)*. (Mariani Gandamiharja, Trans). Jakarta: PPM.
- Osada, T. (2011). *Sikap Kerja 5S*. Jakarta: PPM.
- Waluyo, P. 2011. Analisis Penerapan Program K3/5r di PT X Dengan Pendekatan Standar Ohsas 18001 dan Statistik Tes U Mann-Whitney Serta Pengaruhnya pada Produktivitas Karyawan. *Jurnal Standardisasi Vol. 13, No. 3: 192 – 200*.