

## ANALISIS PENERAPAN METODE 5R PADA INDUSTRI KERAJINAN SERAT ALAM MENUJU PENCAPAIAN SERTIFIKASI CE MARK

Oesman Raliby

Fakultas Teknik Universitas Muhammadiyah Magelang  
JL. Mayjend Bambang Soegeng KM.5 Mertoyudan Magelang.  
E-mail, [Oest72@gmail.com](mailto:Oest72@gmail.com)

### Abstrak

*Kerajinan tangan dapat didefinisikan sebagai semua produk yang dapat dibuat dengan ketrampilan tangan. Produk kerajinan tangan mencakup berbagai jenis produk yang berbeda, dan karena keragamannya begitu luas, sulit untuk mengelompokkan kerajinan tangan ke dalam kategori-kategori tertentu. Namun demikian secara umum dapat diklasifikasikan menjadi berbagai peralatan seperti peralatan dapur, kantor, rumah tangga, cinderamata, mainan, kado, karpet dll. Ekspor produk kerajinan tangan di Indonesia mencakup sebagian besar dari kategori tersebut. Permasalahan yang dihadapi perusahaan dalam hal ekspor produk terutama ke Pasar Eropa adalah prasarat sebagai kelengkapan yang berupa sertifikasi CE Mark. Sertifikasi yang menunjukkan jaminan terhadap keamanan dan keselamatan produk bagi pemakai. Menjawab permasalahan tersebut, tujuan program pendampingan ini adalah implementasi Program 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin) untuk mengarah pada perolehan sertifikasi. Hasil analisis ada beberapa hal yang menyebabkan tidak berjalannya program 5R dengan baik. Diantaranya, kurangnya pemahaman akan konsep 5R, kurangnya dukungan dari seluruh elemen yang terkait, implementasi dilaksanakan secara parsial. Sehingga, dalam upaya meningkatkan mutu dan keamanan produk perusahaan akan sulit untuk dicapai. Dengan demikian, pendampingan terus dilakukan kepada pihak perusahaan didalam mengimplementasikan program 5R, pengelola dan level midle manajemen harus memberikan penjelasan tentang konsep 5R sehingga karyawan benar-benar memahami ke-5 butir konsep 5R dan melakukan monitoring terhadap setiap karyawan selesai melakukan pekerjaannya.*

*Kata Kunci : 5R, CE Marking, Keamanan dan keselamatan produk.*

## 1. PENDAHULUAN

### 1.1. Latar Belakang Permasalahan

Industri kerajinan merupakan subsektor dari industri Kreatif yang dapat diartikan sebagai kumpulan aktivitas ekonomi yang terkait dengan penciptaan atau penggunaan pengetahuan dan informasi. Industri ini juga dikenal dengan nama lain Industri Budaya terutama di Eropa, David (2002). Kementerian Perdagangan Indonesia menyatakan bahwa Industri kreatif adalah industri yang berasal dari pemanfaatan kreativitas, keterampilan serta bakat individu untuk menciptakan kesejahteraan serta lapangan pekerjaan dengan menghasilkan dan mengeksploitasi daya kreasi dan daya cipta individu tersebut.

Menurut Howkins (2001), Ekonomi Kreatif terdiri dari periklanan, arsitektur, seni, kerajinan, desain, fashion, film, musik, seni pertunjukan, penerbitan, Penelitian dan Pengembangan (R&D), perangkat lunak, mainan dan permainan, Televisi dan Radio, dan Permainan Video. Muncul pula definisi yang berbeda-beda mengenai sektor ini, Howkins (2001). Meskipun sejauh ini penjelasan Howkins masih belum diakui secara internasional.

Industri kreatif dipandang semakin penting dalam mendukung kesejahteraan dalam perekonomian. Richard (2003), berpendapat bahwa "kreativitas manusia adalah sumber daya ekonomi utama" dan bahwa "industri abad kedua puluh satu akan tergantung pada produksi pengetahuan melalui kreativitas dan inovasi.

Pada sisi yang lain sektor industri kreatif telah disinyalir menjadi penggerak bagi pertumbuhan sektor ekonomi lainnya yang berperan dalam meningkatkan perekonomian nasional. Hal tersebut dapat mewujudkan struktur ekonomi yang semakin berkembang. Sektor industri yang didukung oleh sektor pertanian yang tangguh, industri kecil dan kerajinan, kini menjadi perhatian dari segala pihak dalam era globalisasi. Meskipun di era globalisasi saat ini industri kecil dan kerajinan belum dapat dikatakan sebagai penghasil output dan nilai tambah yang besar jika

dibandingkan dengan industri besar dan sedang, namun dalam hal penyerapan tenaga kerja secara keseluruhan industri kecil dan kerajinan lebih banyak menyerap tenaga kerja dibandingkan industri besar dan sedang. Bahkan industri kerajinan di Indonesia kini telah mulai merangkak menuju pasar global/ekspor.

Pasar ekspor kerajinan dalam hal ini industri kerajinan serat alam terus meningkat. Kerajinan dari serat alam banyak diminati turis mancanegara. Negara tujuan ekspor kerajinan serat alam seperti ke CONRAD, USA, Afrika, Eropa, dan Asia. Hal ini sangat menguntungkan karena beberapa jenis bahan serat alam mudah didapat di sebagian wilayah di Indonesia dan harga yang murah, namun memiliki nilai jual yang tinggi. Kreativitas dalam membuat kerajinan sangat penting karena trend pasar akan selalu berubah.

Dengan demikian produsen kerajinan dituntut untuk terus mempertahankan kualitas dan memiliki inovasi-inovasi baru untuk menjaga kelangsungan usahanya. Hal yang perlu diperhatikan dalam pemasaran produk kerajinan adalah keunggulan produk dan segmentasi pasar. Hampir seluruh pasar Eropa mempersyaratkan penandaan CE bagi produk-produk yang akan dikirim. Penandaan CE (juga dikenal sebagai CE MARK) adalah perintah penyesuaian tanda yang terdapat pada banyak produk yang ditempatkan pada pasar tunggal dalam Kawasan Ekonomi Eropa (EEA) dan barang-barang ekspor dari luar negeri. Tanda CE digunakan untuk meyakinkan bahwa produk tersebut aman untuk dipakai.

Penandaan CE digunakan untuk produk yang disesuaikan dengan kepastian kesehatan Eropa, keamanan, dan perlindungan lingkungan perundang-undangan. Penandaan CE adalah wajib bagi produk langsung pakai untuk dibubuhkan. Penandaan pabrikan dalam perintah agar diizinkan dijual dalam pasar Eropa (dalam anggota 15 negara yang tergabung dalam Uni Eropa (EU), Norwegia, Islandia, dan Liechtenstein. Demikian Penandaan CE bisa menjadi tanda barang sebagai paspor barang untuk kawasan Eropa. Sebelum Penandaan CE ditandai di produk, syarat pokoknya yaitu industri produk harus dibuktikan dengan mengikuti percobaan dan prosedur sertifikasi. Disamping itu, beberapa langkah administrasi itu bisa diartikan harus menganalisis risiko atau komplikasi produk itu maka harus diuji dalam laboratorium.

Perencanaan persiapan dalam mengikuti berbagai percobaan dan prosedur sertifikasi dilakukan salah satunya dengan implementasi 5R. Definisi yang luas dari 5R adalah memanfaatkan tempat kerja (yang mencakup peralatan, dokumen, bangunan dan ruang) untuk melatih kebiasaan para pekerja dalam usaha meningkatkan disiplin kerja yang dimulai dengan R1-Ringkasan-Pemilahan (Seiri), R2-Rapi-Penataan (Seiton), R3-Resik-Pembersihan (Seiso), R4-Rawat-Pemantapan (Seiketsu). R1, R2 dan R3 dimulai pada saat bersamaan yang sesuai dengan prosedur standard yang ditetapkan pada R4. Apabila karyawan telah memenuhi seluruh kegiatan tersebut di atas, maka ia telah memperoleh status R5-Rajin-Disiplin (Shitsuke) atau telah ikut serta sepenuhnya dalam pengembangan kebiasaan-kebiasaan kerja yang baik sesuai aturan yang ditetapkan.

## **1.2. Rumusan Masalah**

Berdasarkan latar belakang masalah tersebut, maka masalah penelitian ini dirumuskan sebagai berikut :

- a. Bagaimana Mengimplementasikan konsep 5R agar menjadi budaya industri
- b. Apakah Konsep 5R cukup efektif dilaksanakan dalam mendukung capaian sertifikasi CE MARK

## **1.3. Tujuan Penelitian**

Tujuan dari kegiatan penelitian ini adalah:

- a. Mengimplementasikan 5R agar menjadi budaya kerja di Industri Kerajinan
- b. Maenganalisis efektifitas penerapan 5R dalam upaya perolehan sertifikasi CE-MARK

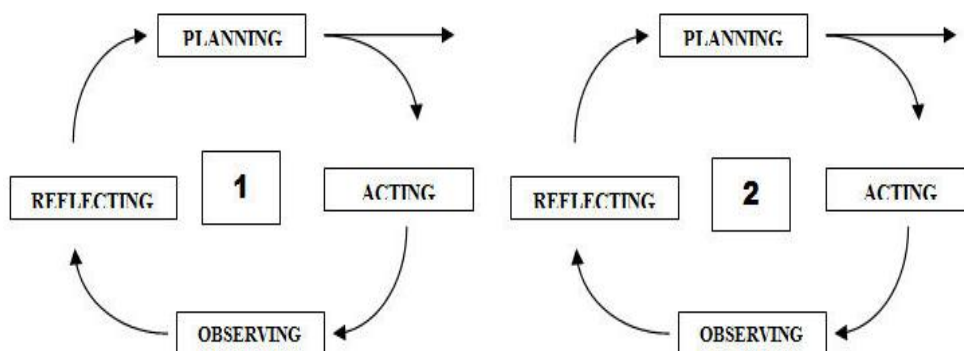
**2. METODOLOGI**

**2.1. Metode Implementasi**

Metode yang digunakan dalam implementasi konsep 5R ini adalah dengan menggunakan pendekatan

**2.1.1 Action Research**

- 1) Penelitian tindakan merupakan suatu pendekatan untuk memperbaiki pelaksanaan suatu program dengan jalan melakukan suatu perubahan (intervensi) dan belajar dari pengalaman dalam perubahan yang dilakukan.
- 2) Penelitian tindakan ini adalah penelitian partisipatori, yakni penelitian yang melibatkan para pelaksana program yang bekerja ke arah perbaikan cara-cara kerja mereka.
- 3) Penelitian tindakan ini dilaksanakan melalui self-reflecrive spiral, yakni spiral siklus yang berulang yang meliputi: perencanaan tindakan (planning), pelaksanaan tindakan (acting), pengamatan sistematis terhadap tindakan (observing), refleksi (reflecting), dan perencanaan kembali (replanning), dan demikian seterusnya.
- 4) Penelitian tindakan menumbuhkan para partisipan dan para kolaborator menjadi komunitas yang kritis ke dalam diri sendiri self-critical communities melalui pengalaman mereka pada semua tahap penelitian tindakan.
- 5) Penelitian tindakan merupakan proses belajar yang sistematis, di mana para partisipan bertindak dengan cermat.

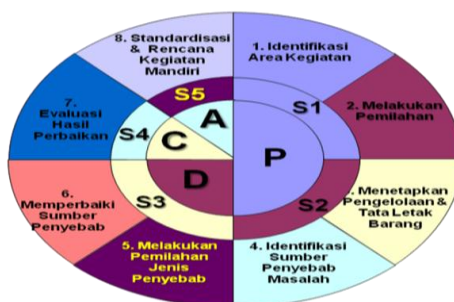


**Gambar 1. Siklus Penelitian Tindakan dalam Implementasi 5R.**

**2.1.2 Siklus PDCA**

Upaya implemetasi agar dapat dipeoleh sesuatu dengan benar untuk seterusnya, tidak lain adalah dengan sebuah Proses yang memastikan pada sebuah Rencana, Testing dan Umpan Balik sebelum dilakukannya Implementasi. Adapun cara yang sudah umum dikenal untuk proses ini adalah Siklus Plan-Do-Check-Act. PDCA adalah sebuah Proses yang sangat Jelas Definisi dan Proses Berulangny.

Empat Langkah dalam Siklus PDCA sebagaimana diilustrasikan dalam gambar 2 berikut:



**Gambar 2. Metode Implementasi 5R dengan Siklus PDCA**



Jenis pekerjaan yang dilaksanakan memerlukan tindakan segera seperti; kabel yang terkelupas akan membahayakan operator yang bekerja, keadaan pipa bocor yang mengganggu kesehatan operator dan pemborosan material, kap lampu yang kotor mengakibatkan cahaya yang redup sehingga menyulitkan kegiatan inspeksi.

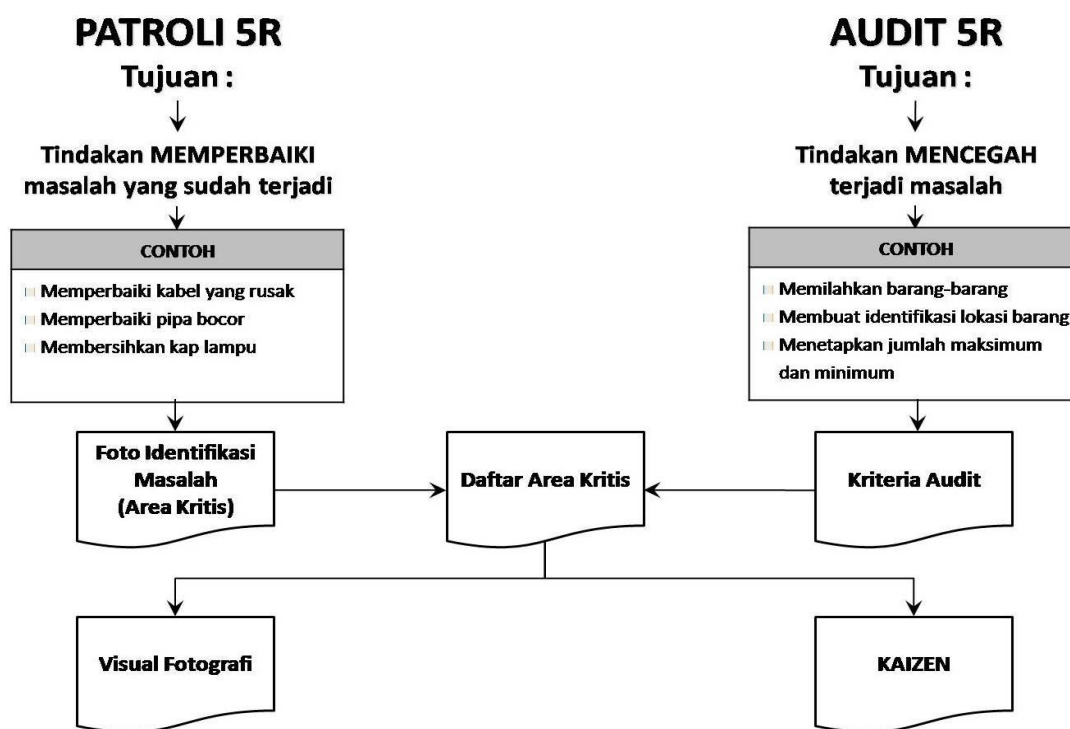
**2.2.3 Audit 5R**

Audit 5R adalah mengevaluasi kondisi saat ini dengan memperhatikan suatu pekerjaan terhadap standar yang ada. Menggunakan teknik berikut:

- 1) Lembar Diagnosa atau Kriteria Audit 5R
- 2) Lembar Kuesionare
- 3) Daftar Area Kritis (Lembar Rencana Improvement)

Sebuah contoh terhadap pekerjaan yang sedang berlangsung, dengan adanya audit 5R dapat menghilangkan kekacauan di area penyimpanan barang dan meningkatkan sistem penyimpanan serta menjaga ketersediaan barang.

Diagram berikut ini menjelaskan hubungan antara kedua jenis kegiatan tersebut diatas dan menunjukkan penggunaanya secara bersamaan:



Gambar 4. Diagram : Kegiatan Patroli 5R dan Audit 5R.

Selanjutnya hasil pengamatan/survei ini diolah dengan menggunakan analisis faktor, analisis deskriptif, uji-t dan uji ANOVA. Responden penelitian adalah karyawan tetap dan berada pada level Midle Management di PT. Retota Sakti yang berjumlah 15 responden.

**3. HASIL DAN PEMBAHASAN**

**3.1 Implementasi Program 5R**

Pada dasarnya program 5R bukanlah merupakan standar kerja, melainkan budaya kerja. Sehingga untuk menanamkan pembiasaan dalam upaya pembentukan budaya 5R bukanlah suatu yang instan, dibutuhkan waktu bertahun-tahun untuk menjadi budaya. Pada tahap implementasi 5R tentu tidak ada yang sempurna, semua harus berpikir menjadi lebih baik, menjadi lebih baik dan terus akan menjadi lebih baik. Oleh karena itu dalam implementasinya diperlukan komitmen manajemen dalam bentuk persetujuan atau janji dari manajemen, dalam mengemban tugas dan tanggung jawabnya untuk menjadikan 5R sebagai budaya perusahaan di masa mendatang.

Upaya menerapkan 5R untuk menjadikannya sebagai budaya kerja di perusahaan, khususnya di PT. Retota Sakti seringkali tidak berjalan sebagaimana mestinya karena kurangnya pemahaman di antara para Pimpinan selaku pengambil keputusan dan sebagai penentu arah di perusahaan mengenai apa itu 5R dan apa perannya. Masih banyak di antara para Pimpinan terutama pada level middle management yang menganggap bahwa 5R adalah sekedar kegiatan “bersih-bersih” saja, sehingga tidak dijadikan sebagai kegiatan yang serius, diikuti juga dengan kurang disiplinnya karyawan dalam pelaksanaan program.

Sebagai upaya menunjang keberhasilan penerapan 5R masih diperlukan motivasi, pembekalan, dan pendampingan kepada para staff, supervisor dan kepala bagian untuk mendapatkan komitmen bersama dalam menerapkan 5R. Upaya yang lain juga dilakukan dengan ketauladanan, yang dimulai dari para middle manajemen. Seperti halnya pemilahan, penataan ulang, penandaan, labeling, dll. Upaya tersebut memberikan dampak yang cukup baik bagi implementasi program 5R, diduga karena budaya ‘sungkan yang melekat pada karyawan, sehingga meskipun dengan keterpaksaan, pelaksanaan program dapat dilaksanakan.

### 3.2 Analisis Implementasi Program

Hasil survei yang dilakukan dengan model pendampingan ini selanjutnya diolah dengan menggunakan analisis faktor, analisis deskriptif, uji-t dan uji ANOVA. Sebagai responden dalam penelitian adalah karyawan tetap yang menduduki fungsi supervisor, dan kepala bagian di PT. Retota Sakti yang berjumlah 15 responden.

Hasil penelitian ini menunjukkan bahwa dari 5 dimensi budaya kerja 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin), ada beberapa butir pada masing-masing dimensi yang dinyatakan terdapat beberapa pernyataan dalam kuesioner yang tidak valid dan harus dihilangkan. Jika terdapat butir pertanyaan yang menyimpang dari kelompok yang seharusnya maka pertanyaan tersebut harus dihilangkan, demikian juga bila ada pertanyaan yang memiliki nilai yang lebih kecil dari 0,500 maka butir pertanyaan tersebut harus dikeluarkan (Sarwono, 2006). Dengan kata lain, nilai yang diperoleh harus lebih besar dari 0,500 yang menjadi persyaratan minimal untuk melakukan analisis faktor.

Jumlah butir pernyataan yang dianggap tidak valid mencapai 32% atau 16 butir pernyataan dari 50 butir pernyataan yang terdistribusi dalam 5 dimensi. Selengkapnya ditunjukkan dalam tabel 1. Jawaban tersebut karena dipengaruhi oleh tingkat pendidikan responden yang rendah, sehingga rendah pula dalam pemahaman butir-butir pernyataan.

**Tabel 1. Jumlah Butir Pernyataan yang Tidak Valid**

Jumlah Butir	Prosentase	Keterangan
4	8%	Responden tidak paham dengan butir pernyataan
9	18%	Responden tidak jujur dalam memberikan jawaban
3	6%	Responden menganggap butir pernyataan tidak jelas/membingungkan.
<b>16</b>	<b>32</b>	

Sumber Data yang diolah

Berdasarkan tabel di atas, 8% responden menyatakan tidak paham dengan butir pernyataan. Dimaksudkan bahwa butir pernyataan dianggap memiliki makna ganda, sehingga responden tidak konsisten dalam jawabannya. Contoh untuk butir pernyataan dimaksud salah satunya adalah, Butir Pertama: Di area tempat kerja, saya membuang barang yang tidak perlu **Bermakna ganda:** Responden ada yang berpikir membuang begitu saja atau tidak mungkin langsung dibuang tapi disimpan.

Untuk nilai 18% adalah jawaban yang diberikan responden adalah jawaban yang tidak jujur, yaitu responden berusaha untuk menutup-nutupi kejadian yang sebenarnya di tempat kerja. Misalnya pada butir no.6. dengan pernyataan; Saya memastikan pemakaian barang atau alat kerja sesuai dengan kebutuhan (tidak berlebihan). Responden dalam menjawab berusaha **Menutupi:**

Sebenarnya responden tidak pernah melakukan pemeriksaan terhadap jumlah barang yang dibutuhkan.

Nilai 6% merupakan jawaban yang oleh responden dianggap tidak jelas atau membingungkan. Butir pernyataan yang diberikan dianggap tidak terperinci, misalnya pada butir pernyataan no.9. Perusahaan selalu mengkomunikasikan kegiatan 5R kepada karyawan melalui pelatihan dan pengajaran. Pernyataan tidak jelas: Mengkomunikasikan maksudnya seperti apa.

Hasil pengujian menggunakan ANOVA, terdapat perbedaan yang signifikan untuk kelima dimensi tersebut berdasarkan kategori tingkat pendidikan. Perbedaan yang signifikan tersebut ditunjukkan oleh nilai signifikansi yang lebih kecil dari 0,05, dengan nilai signifikansi yang diperoleh adalah sebesar 0,021 untuk Ringkas, 0,012 untuk Rapi, 0,010 untuk Resik, 0,011 untuk Rawat dan 0,014 untuk Rajin. Untuk mengetahui dimensi mana yang memiliki nilai terbesar, maka dilanjutkan dengan menggunakan Duncan Test.

Dari hasil uji post hoc, terdapat perbedaan penerapan 5R pada tingkat pendidikan SD/SLTP dan SLTA. Yang berada Pada subset 1 hanya terlihat tingkat pendidikan SD/SLTP saja, yang berarti memiliki perbedaan yang signifikan dengan kelompok umur yang lain. Sedangkan pada subset 2 terdapat 2 kelompok tingkat pendidikan yang tidak punya perbedaan secara signifikan yaitu kelompok SLTA dan Diploma/Sarjana. Nilai pada subset 2 (3,3534 dan 3,6514) lebih besar dari nilai pada subset 1 (2,7744). Hal tersebut menunjukkan tingkat pendidikan pegawai yang semakin tinggi membuat pegawai tersebut lebih dapat memahami dan menerapkan budaya 5R tersebut.

#### 4. KESIMPULAN

Budaya 5R diimplementasikan sebagai upaya untuk menumbuhkan budaya kerja yang sangat bermanfaat. Bahkan 5R mampu digunakan sebagai salah satu tools untuk meningkatkan mutu dan jaminan keamanan dan kesehatan produk, sebagaimana dipersyaratkan bagi pengajuan penandaan CE MARK. Implementasi program 5R di PT Retota Sakti dilakukan dengan model daur PDCA yang pelaksanaannya dengan pola pendampingan dan penelitian tindakan.

Hasil penelitian menunjukkan bahwa tingkat pendidikan berpengaruh cukup signifikan dalam memahami dan menerapkan budaya 5R. Namun dengan dilakukan secara terus-menerus dengan pola pendampingan, maka program 5R dapat menjadi budaya kerja di perusahaan ini.

Berdasarkan hasil pengamatan di lapangan melalui kegiatan Patroli 5R, penerapan program 5R cukup efektif di perusahaan ini, ditunjukkan dengan komitmen manajemen dalam pelaksanaan program ini serta partisipatif aktif para karyawan dalam menerapkan program 5R di area kerjanya. Meskipun hasil questionare menunjukkan bahwa sebagian karyawan belum mampu memahami program 5R melalui butir-butir pernyataan.

#### DAFTAR PUSTAKA

- Howkins, J. 2001. *The Creative Economy: How People Make Money from Ideas*. - Chap. 3 : “The Core **Creative** Industries”. Penguin Books, p. 82-117.
- Hesmondhalgh, David (2002) *The Cultural Industries*, SAG
- Hirano, Hiroyuki, (2002), *Penerapan 5S di Tempat Kerja: Pendekatan Langkah-langkah Praktis, Productivity and Quality Management Consultants*, Jakarta
- Yahya, Kristanto, (2000), *5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin)*, Edisi IV. Productivity and Quality Management Consultants, Jakarta
- Richard F, 2003. *Rise of the Creative Class. And How It's Transforming Work, Leisure, Community and Everyday Life*. Diakses pada tanggal 3 Maret 2014 pada [www.perseusbooksgroup.com/basic/book\\_detail.jsp?isbn=0465024777](http://www.perseusbooksgroup.com/basic/book_detail.jsp?isbn=0465024777)
- Sarwono, Jonathan, (2006), *Analisis Data Penelitian Menggunakan SPSS*, Yogyakarta: Penerbit Andi