

Penerapan Evaluasi *Housekeeping* metode 5S di Workshop 1 PT X kota Batam

Ice Irawati^{*1}

¹Universitas Ibnu Sina; Jl. Teuku Umar, Lubuk Baja, (0778) 4083113

¹Program Studi Kesehatan dan Keselamatan Kerja, Fakultas Ilmu Kesehatan
e-mail: *1irawatice@gmail.com

Abstrak

Housekeeping merupakan upaya perusahaan dalam menciptakan suatu lingkungan kerja yang aman dan nyaman. *Housekeeping* yang baik pertama kali diperkenalkan di Jepang sebagai 5S. PT X bergerak dibidang pembuatan *pressure vassel* menjadi fabrikasi *skid, module, jacket* dan *platform*, dari proses kerja tersebut tentunya tidak terlepas dari penatalaksanaan *Housekeeping* agar tercipta tempat kerja yang aman dan selamat. Penelitian ini bersifat deskriptif dengan studi observasional, dilakukan di PT X dengan objek penelitian yaitu Workshop 1, *variable* penelitian ini meliputi penerapan 5S. teknik pengumpulan data menggunakan data primer dan data sekunder. Informan dalam penelitian ini 4 orang yaitu *HSE manager, Project Supervisor* dan dua orang pekerja di *Workshop 1*. Data pengisian hasil *checklist* diolah menggunakan rumus yang telah diterapkan di PT X. Penerapan *housekeeping* sudah dilakukan dengan baik dan selalu menjadi topik pada saat *pre start meeting*, Penilaian pelaksanaan *housekeeping* dilakukan setiap bulan, dan dilakukan oleh semua pihak yang terlibat di dalam pekerjaan area *workshop 1*. Hasil penilaian 5S di PT X, yang mendapatkan penilaian memuaskan yaitu Penerapan *seiton* (rapi), *seiso* (resik) dan *shitsuke* (rajin). Sedangkan yang mendapat kriteria perlu perbaikan adalah Penerapan *seiri* (ringkas) dan *seiketsu* (rawat).

Kata kunci— Penerapan, *Housekeeping*, metode 5S

Abstract

Housekeeping is a company effort in creating a safe and comfortable work environment. Good *housekeeping* was first introduced in Japan as 5S. PT X is engaged in manufacturing *pressure vassel* into fabrication of *skids, modules, jackets and platforms*, from the work process, of course, is inseparable from the management of *Housekeeping* in order to create a safe and secure workplace. This research uses descriptive observational study, conducted at PT X with the object of research is *Workshop 1*, the research variable uses 5S. data collection techniques using primary data and secondary data. There were 4 informants in this study, the *HSE manager, Project Supervisor* and two workers in *Workshop 1*. Filling out the results of the *checklist* was processed using a formula that had been applied at PT X. The implementation of *housekeeping* has been done well and is always a topic at the time of the *pre-start meeting*. The assessment of *housekeeping* implementation is carried out every month, and is carried out by all parties involved in the work area of the *workshop*. *seiton* (neat), *seiso* (clean) and *shitsuke* (diligent). While those who get the criteria that need to be improved are the application of *seiri* (combination) and *seiketsu* (care).

Keywords— Application, *Housekeeping*, 5S method

PENDAHULUAN

Keselamatan kerja merupakan keselamatan yang bertalian dengan mesin, pesawat, alat kerja, bahan dan proses pengolahannya, landasan tempat kerja dan lingkungannya serta cara-cara melakukan pekerjaan. Keselamatan kerja juga dapat diartikan sebagai suatu usaha atau kegiatan untuk menciptakan lingkungan kerja yang aman, serta mencegah semua bentuk kecelakaan yang mungkin terjadi. Keselamatan kerja berlaku di segala tempat kerja, baik di darat, di laut, di permukaan air, di dalam air maupun di udara. Tempat-tempat kerja demikian tersebar pada kegiatan ekonomi, pertanian, industri pertambangan, perhubungan pekerjaan umum, jasa, dan lainnya.¹

Keselamatan pada dasarnya merupakan bagian penting dan kondisi kerja setiap manusia. Konsep bekerja dengan aman tanpa terhambat oleh penyakit akibat kerja, kecelakaan, dan luka adalah apa yang menyebabkan gagasan Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3). Otoritas keselamatan dan kesehatan kerja telah dipercayakan untuk memastikan bahwa semua tempat kerja tersebut sesuai dengan keselamatan dan kesehatan kerja di tempat kerja. Di dunia ini, untuk meningkatkan produktivitas antara lain kesehatan dan keselamatan semua pekerja perlu diprioritaskan. Untuk mencapai hal ini, diperlukan usaha bersama antara Pemerintah, sector swasta, pengusaha, pegawai, dan masyarakat umum.²

Badan Penyelenggara Jaminan Sosial (BPJS) Ketenagakerjaan mencatat terjadi 147.000 kasus kecelakaan kerja sepanjang 2018, atau 40.273 kasus setiap hari. Dari jumlah itu, sebanyak 4.678 kasus (3,18 persen) berakibat kecacatan, dan 2.575 (1,75 persen) kasus berakhir dengan kematian.³

Salah satu atribut dan karakteristik keselamatan terintegrasi dalam seluruh kegiatan adalah *good housekeeping*. Budaya keselamatan yang kuat dalam suatu instalasi terbukti selalu didukung oleh *housekeeping* yang bagus. Masih banyak kita jumpai di lingkungan kerja yang menerapkan manajemen konvensional. Arsip, dokumen, dan lain-lain ditata dengan cara dan gaya masing-masing pekerja. Banyak di antara kita yang tidak menyadari betapa rendah waktu produktif terjadi di tempat kerja. Banyak waktu terbuang untuk mencari peralatan yang salah simpan kemudian jengkel karena tidak ditemukan. Arsip harus dicari di antara tumpukan yang menggunung dan bikin pusing.⁴

housekeeping atau ketatarumahtangaan merupakan upaya perusahaan dalam menciptakan suatu lingkungan kerja yang aman dan nyaman, meliputi penyimpanan peralatan kerja, pembuangan sampah industri, dan ruangan kerja yang kering dan bersih. *Housekeeping* dianggap sebagai kegiatan pencegahan sekaligus sebagai upaya pengendalian. Prinsip umum *housekeeping* bukan sekedar kebersihan tempat kerja melainkan juga mengupayakan penempatan peralatan yang tepat, sesuai, dan benar, mengutamakan proses kerja berlangsung aman dan agar kegiatan berlangsung optimal, efisien, dan efektif serta mencegah kecelakaan kerja.⁵

Housekeeping yang baik pertama kali diperkenalkan di Jepang sebagai 5S. 5S ini menggunakan S sebagai singkatan, yang merupakan singkatan dari lima kata Jepang. Kata-kata ini diberikan secara berurutan seperti Sein (sort), Seiton (diatur dalam urutan), Seiso (bersinar), Seiketsu (standar), dan Shitsuke (mempertahankan). 5S dikembangkan pada era pasca-Perang Dunia Kedua untuk menghilangkan hambatan yang dihadapi proses manufaktur di industri manufaktur, baik itu bisnis kecil atau besar. Alat ini digunakan untuk mengurangi limbah dan mengoptimalkan produktivitas dan kualitas melalui inspeksi area kerja yang tertib.⁶

Sikap kerja 5S adalah sikap kerja yang digunakan untuk mencapai kesuksesan dalam melaksanakan tugas sesuai bidangnya masing – masing. Penerapan sikap kerja 5S ini juga dapat berpengaruh pada kondisi lingkungan kerja dan menciptakan kondisi tempat kerja yang baik, aman dan nyaman dengan sasaran umum untuk melindungi dan mengamankan seluruh sumber daya yang dimiliki oleh perusahaan, baik berupa manusia maupun alat produksi lainnya. Sedangkan tujuan utamanya adalah meningkatkan produktivitas kinerja, keselamatan, kesehatan kerja serta kepuasan konsumen.⁷

Indonesia konsep 5S diadaptasi dalam bentuk 5R. Program 5R adalah salah satu metode untuk meningkatkan kebiasaan positif pada pekerja dengan cara memelihara sebuah lingkungan yang bermutu dalam sebuah organisasi agar dapat memajukan tempat kerja, menjamin kesesuaian dengan standar yang ada dan berujung pada efisiensi, produktivitas dan keselamatan kerja. Menurut Osada (2011), program 5R diharapkan dapat menghilangkan pemborosan yang ada dapat meminimalkan sehingga terjadi peningkatan produktivitas dan efektivitas dari perusahaan.⁸

Penetapan standar “*good housekeeping*” (penataan area kerja yang baik) harus selalu ada di sebuah perusahaan, baik itu jika anda berada diantara debu dan bisingnya alat berat di area konstruksi atau di kantor elegan di gedung pencakar langit. Tidak ada perusahaan yang terbebaskan dari tuntutan memperhatikan *housekeeping*, meskipun memang ada standar yang berbeda antara perusahaan dengan industri yang berbeda, misalnya berbasis manufaktur dengan perusahaan yang berbasis teknologi.⁹

Tahap 5S atau 5R banyak diimplementasikan di berbagai industri. Penatalaksanaan *Housekeeping* dengan baik yang menerapkan 5S atau 5R, dapat meningkatkan produksi, mutu, dan juga meningkatkan keselamatan dan kesehatan atau K3 di tempat kerja kita

PT X memiliki bergerak dibidang pembuatan *pressure vassel* menjadi fabrikasi *skid, module, jacket* dan *platform* atau disebut juga anjungan lepas pantai. Dari proses kerja tersebut tentunya tidak terlepas dari penatalaksanaan *Housekeeping* agar tercipta tempat kerja yang aman dan selamat. Pelaksanaan *Housekeeping* di PT X, menerapkan *THE 5-S SYSTEM* untuk berusaha mencegah terjadinya kecelakaan kerja yang diakibatkan oleh lingkungan yang kurang baik, karena kecelakaan kerja dapat menimbulkan dampak kerugian yang cukup besar dari perusahaan.

METODE PENELITIAN

Penelitian ini bersifat deskriptif dengan studi observasional untuk memberikan gambaran mengenai penelitian yang dilakukan dengan mengamati kondisi-kondisi yang terjadi melalui observasi langsung dengan melakukan wawancara pada responden dan mengisi form checklist berdasarkan hasil pengamatan.. Observasi ini menggunakan desain penelitian cross sectional yaitu peneliti hanya melakukan observasi dan pengukuran variable pada satu saat tertentu saja.¹⁰

Penelitian ini dilakukan di PT X dengan objek penelitian yaitu Workshop 1, *variable* penelitian ini meliputi penerapan 5 S. teknik pengumpulan data menggunakan data primer dan data sekunder, untuk data primer peneliti melakukan observasi langsung ke workshop 1 didampingi oleh *HSE jr. Inspector* PT X dan *Project Supervisor*, hasil observasi ditulis dalam *form Checklist 5S* yang telah disiapkan di PT X. untuk data sekunder peneliti peroleh dari PT X penilaian *general housekeeping* sebelumnya dan gambaran umum tentang perusahaan. Waktu penelitian dilakukan pada bulan November-desember tahun 2019. Informan dalam penelitian ini sebanyak 4 orang yaitu *HSE manager*, *Project Supervisor* dan dua orang pekerja di *Workshop 1*. Data pengisian hasil *checklist* diolah menggunakan rumus yang telah diterapkan di PT X.

HASIL DAN PEMBAHASAN

A. Hasil

Penerapan *housekeeping* di area *workshop 1* PT.X Batam adalah dengan menerapkan prinsip 5s yaitu *seiri*, *seiton*, *seiso*, *seiketsu*, dan *shitsuke*.

1. Penerapan *Seiri* (Ringkas)

Penerapan *seiri* atau ringkas pada workshop 1 mencakup penempatan material yang tidak digunakan disingkirkan dari area kerja, membuang sisa potongan *scrap* di tempat sampah kuning, tidak ditemukan barang yang rusak tetapi masih dipakai, dan tidak ditemukan kabel yang terkelupas di area kerja, serta ada atau tidaknya sumber api didekat material yang mudah terbakar.

Dari keseluruhan poin diatas hanya membuang sampah sisa potongan *scrap* ditempat sampah warna kuning dan tidak digunakan barang rusak yang masih terpakai, selebihnya masih belum diterapkan secara optimal. Penerapan *seiri* pada workshop 1 dapat dilihat pada tabel 4.1.

Tabel 4.1 Penerapan Seiri (Ringkas)

No	Aspek yang diamati	Skor
1	Semua material yang tidak digunakan disingkirkan dari area kerja	1
2	Membuang sisa potongan scrap ditempat sampah kuning	2
3	Tidak ditemukan barang yang rusak masih terpakai	1
4	Tidak ditemukan kabel yang terkelupas diarea kerja	1
5	Tidak ditemukan alat angkat yang rusak seperti chain block, hoist dsb ditempat kerja	2
6	Tidak terdapat sumper api didekat material yang mudah terbakar	1

2. Penerapan *Seiton* (Rapi)

Penerapan *seiton* ataurapi pada workshop 1 mencakup pada penempatan tabung bertekanan, penempatan dan pemeliharaan rambu-rambu peringatan, penataan jalur kabel, akses jalan bebas hambatan, aksesoris pengaman terpasang pada alat kerja, memberi alat pengganjal pada material berbentuk bundar, teknik penyusunan material yang aman, serta tidak terdapat peralatan dan perlengkapan kerja dengan berat diatas 20 kg yang diletakkan pada ketinggian diatas 1,65 meter.

Dari keseluruhan poin tersebut yang penerapannya kurang maksimal adalah jalur kabel yang kurang ditata dengan baik dan tidak diberi pelindung seperti *cable tray* ataupun *ramway*, ketersediaan akses jalan, dan ketersediaan aksesoris pada alat kerja. Penerapan *seiton* pada workshop 1 dapat dilihat pada tabel 4.2.

Tabel 4.2 Penerapan Seiton (Rapi)

No	Aspek yang diamati	Skor
1	Letak tabung bertekanan diatur dalam kondisi yang baik dan aman	2
2	Terdapat rambu-rambu peringatan dan dipelihara	2
3	Jalur kabel ditata dengan baik dan dilindungi	1
4	Akses jalan tersedia dan bebas hambatan	1
5	Semua aksesoris pengaman terpasang pada alat kerja	1
6	Material yang berbentuk bundar dilengkapi dengan alat pengganjal yang sesuai	2
7	Terdapat teknik penyusunan material yang aman (Terdapat support, stopper, dll)	2
8	Tidak terdapat peralatan dan perlengkapan kerja dengan berat diatas 20gr dan tidak diletakan diatas pallet diatas ketinggian 1.65 m	2

3. Penerapan *Seiso* (Resik)

Penerapan *seiso* atau resik dikatakan optimal apabila kondisi tempat kerja dalam keadaan bersih, aman dan terpelihara. Berdasarkan hasil observasi dan penilaian dengan menggunakan lembar general *housekeeping* penerapan *seiso* atau resik belum dapat dikatakan optimal karena terdapat beberapa kriteria yang masih belum mendukung kriteria ini, yaitu perlengkapan kebersihan yang tidak terpelihara, tidak adanya tempat penyimpanan alat-alat kebersihan, masih terdapat sampah sisa makanan dan puntung rokok, serta sampah yang bercampur di setiap tempat sampah. Penerapan *seiso* pada workshop 1 dapat dilihat pada tabel 4.3.

Tabel 4.3 Penerapan Seiso (Resik)

No	Aspek yang diamati	Skor
1.	Puntung-puntung kawat las dibuang/dikumpulkan kedalam quivert atau tempat bin warna merah	2
2.	Tidak terdapat tumpahan minyak secara signifikan	2
3.	Tidak terdapat genangan air kotoran serta mengandung nyamuk	2
4.	Area kerja tidak berbau kotoran	2
5.	Tersedia perlengkapan kebersihan seperti sapu dan dipelihara	1
6.	Tersedia tempat penyimpanan alat-alat kebersihan	1
7.	Area bersih dari puntung rokok	1
8.	Area kerja bersih dari sisa sampah makanan	1
9.	Tersedia APAR ditempat area kerja dan area merokok	2
10.	Terdapat tempat sampah untuk hijau, kuning diarea kerja	2
11.	Tidak ditemukan sampah bercampur disetiap tempat sampah	1
12.	Tidak ditemukan sisa masker, sarung tangan ditempat sampah	1
13.	Terdapat tanda dilarang merokok dan terpasang ditempat sampah	2

4. Penerapan Seiketsu (Rawat)

Penerapan *seiketsu* atau rawat di area workshop 1 sebagian sudah terlaksana akan tetapi masih ditemukan beberapa temuan negatif yaitu, sebagian peralatan tidak diberi label seperti beracun, bukan air minum, mudah terbakar, alat pelindung diri digunakan tidak semestinya, kabel grounding yang tidak terpasang dengan baik, selang bertekanan tidak diberi pengaman. Penerapan *seiketsu* pada workshop 1 dapat dilihat pada tabel 4.4.

Tabel 4.4 Penerapan Seiketsu (Rawat)

No	Aspek yang diamati	Skor
1.	Tersedia kabel plug konektor dan dalam kondisi layak	2
2.	Sambungan grounding terpasang dengan baik	1
3.	Alat kerja diinspeksi dan diberi tanda	1
4.	Selang bertekanan diberi pengaman/whip check	1
5.	Proteksi kipas angin berfungsi dengan baik tidak terdapat "GAP"	2
6.	Pad Eye dibuat mengikuti Standard yang telah ditetapkan	2
7.	Lampu penerangan dalam kondisi aman dan sesuai peruntukannya serta tidak kontak terhadap material mudah terbakar. Terdapat jarak aman skitar minimum 1 meter dari sumber panas terhadap bahan mudah terbakar	2
8.	Karyawan menggunakan peralatan yang sesuai	2
9.	Alat kerja angkat (OHC, Chain block, hoist) dalam kondisi baik dan aman mis: hook tanpa lach kit dsb	2
10.	Panel box dalam kondisi aman dan tidak rusak secara fisik	2
11.	Terdapat label khusus seperti: Beracun, Bukan Air Minum, Mudah terbakar pada botol kimia (Etanol, Coolant, dsb)	1
12.	Gerinda telah mengikuti color coddling sesuai jadwal	2
13.	Lifting gear telah mengikuti color coddling sesuai jadwal	2
14.	Eye wash dalam kondisi bersih airnya dan terinspeksi serta dilakukan perawatan berkala	2
15.	Drinking Water dalam kondisi baik dan terinspeksi serta dilakukan perawatan berkala	0
16.	PPE Pekerja yang digunakan dalam keadaan aman dan baik	1
17.	Fire Extinguisher dan Hydrant dalam kondisi baik dan terinspirasi sesuai jadwal	2
18.	Panel listrik box telah mengikuti color coddling sesuai jadwal	2

5. Penerapan *Shitsuke* (Rajin)

Penerapan *Shitsuke* atau rajin dapat dikatakan berjalan dengan baik apabila hasil penerapan 4s sebelumnya juga berjalan dengan baik, maka hal ini membuktikan bahwa penerapan *shitsuke* atau rajin merupakan ujung tombak dari penerapan keempat prinsip sebelumnya. Penerapan *shitsuke* pada workshop 1 dapat dilihat pada tabel 4.5.

Tabel 4.5
Penerapan *Shitsuke* (Rajin)

No	Aspek yang diamati	Skor
1.	Karyawan mengikuti briefing safety secara rutin sebelum membuat pekerjaan	2
2.	Karyawan mengisi hojob card setiap kali menemukan potensi berbahaya dan menyerahkan kepada HSE personil	0
3.	Sumber-sumber bahaya teridentifikasi dan diproteksi	2
4.	Karyawan dapat menyebutkan 7 Habbits (Rav 08)	1
5.	Karyawan dapat menyebutkan HSE Golden Rules	1
6.	Terdapat box/tempat penyimpanan sisa masker yang dilakukan pengontrolan oleh Supervisor/Foreman	2
7.	Terdapat Risk Assessment/ISA/Sertifikat Peralatan Angkat diarea kerja	2
8.	Terdapat kartu Hazob diarea kerja	2

B. Pembahasan

Housekeeping yang efektif dapat membantu mengendalikan atau menghilangkan bahaya di tempat kerja. Pelaksanaan *Housekeeping* yang buruk sering berkontribusi pada insiden. Jika penglihatan kertas, puing-puing, kekacauan dan tumpahan diterima seperti biasa, maka bahaya lain yang lebih serius dapat diterima begitu saja.¹¹

Housekeeping merupakan bagian dari manajemen Keselamatan dan kesehatan kerja, sehingga hal-hal yang berkaitan dengan penerapan *housekeeping* di PT. X menjadi tanggung jawab Departemen *Health Safety Department* (HSE), baik perencanaan, penerapan, maupun evaluasi yang kemudian dipertanggungjawabkan kepada *Top Management*.

Standar penilaian dari inspeksi *general housekeeping* di PT. X menggunakan rumus yang dihitung dari kriteria penilaian:

- 0 = tidak menjadi penilaian (area tersebut tidak terdapat item yang dinilai)
- 1 = baik (perlu adanya tindakan perbaikan)
- 2 = baik sekali (kondisi dipertahankan)

Untuk mencari hasil penilaian digunakan perhitungan sebagai berikut:

$$\frac{SCORE}{TOTAL ASSESSMENT \times 2} \times 100\%$$

Keterangan :

- 90 – 100 = Sangat Memuaskan
- 70 – 89 = Memuaskan
- 60 – 69 = Perlu Perbaikan
- < 60 = Sangat Buruk

Penerapan *seiri* (ringkas) di workshop 1 PT. X mendapatkan penilaian 66,7% dengan kriteria Perlu perbaikan, dengan hasil ini bisa dikatakan penerapan *seiri* (ringkas) belum terlaksana dengan baik karena banyak aspek ataupun kriteria yang masih rendah pelaksanaannya.

Dengan demikian masih sangat perlu ditingkatkan lagi oleh semua pihak yang menjalankan aktifitas pada workshop 1. Ringkas atau dalam kata lain pemilihan merupakan langkah awal dari 5S. Langkah ini merupakan langkah yang sangat strategis dan sangat penting, sehingga perlu diawali dengan langkah ini.

Penerapan *seiton* (rapi) di workshop 1 PT. X Batam mendapatkan penilaian 81,2% dengan kriteria Memuaskan, hasil ini sudah cukup baik akan tetapi masih perlu menjadi catatan adalah akses jalan yang terhalang serta pemberian jalur kabel, mengingat aktifitas produksi pada area ini hampir semuanya menggunakan kabel sehingga perlu menjadi perhatian khusus.

Penerapan *seiso* (resik) di workshop 1 PT. X Batam mendapatkan penilaian 76,9% dengan kriteria Memuaskan, hasil ini sudah cukup baik, tetapi masih ada ditemukan sampah sisa makanan dan juga puntung rokok di area kerja, selain itu alat-alat kebersihan juga tidak dijaga dengan baik.

Penerapan *seiketsu* (rawat) di workshop 1 PT. X Batam mendapatkan penilaian 69,4% dengan kriteria Perlu perbaikan, hasil ini bisa dikatakan penerapan *seiketsu* (rawat) belum terlaksana dengan baik padahal perawatan alat kerja sangat diperlukan karena secara tidak langsung berhubungan dengan keselamatan dan juga keawetan alat kerja.

Penerapan *shitsuke* (rajin) di workshop 1 PT. X mendapatkan penilaian 75% dengan kriteria Memuaskan, hasil ini sudah cukup baik berdasarkan aspek yang dinilai pada lembar penilaian *general housekeeping*, akan tetapi jika dilihat dari keseluruhan maka penerapan *shitsuke* juga terdapat kekurangan hal ini bisa dilihat dari prinsip 4S sebelumnya yang masih terdapat kekurangan. Penerapan *shitsuke* sangat penting karena akan mendukung efisiensi dan produktifitas kerja, serta menciptakan kebanggaan profesional. Orang yang disiplin akan mengikuti cara dan aturan penanganan *housekeeping* atas dasar kesadaran.

Berdasarkan SOP PT. X dari hasil penilaian inspeksi *general housekeeping* tersebut akan dibandingkan antara area satu dengan yang lainnya. Area dengan nilai paling tinggi akan diberikan penghargaan berupa uang tunai, sedangkan area yang memiliki nilai kecil akan dievaluasi dan dijadikan rapat pembahasan pada rapat panitia pembina keselamatan dan kesehatan kerja (P2K3) setiap bulannya. Menurut Pradityarahman dan Hidayat (2020), pihak-pihak yang terlibat dalam pelaksanaan 5S diharapkan mampu mengatasi setiap aspek yang berpotensi menjadi sumber pemborosan biasanya ditemukan pada lingkungan kerja. Langkah awal untuk pelaksanaan program 5S dimulai dengan merubah paradigma karyawan mengenai standarisasi yang ada di lingkungan kerja.¹²

SIMPULAN

Penerapan *housekeeping* sudah dilakukan diterapkan dengan baik dan selalu menjadi topik pada saat *pre start meeting*, Penilaian pelaksanaan *housekeeping* dilakukan setiap bulan. Penerapan *housekeeping* dilakukan oleh semua pihak yang terlibat di dalam pekerjaan area workshop 1. Dari hasil penilaian 5S di PT X, yang mendapatkan penilaian memuaskan yaitu Penerapan *seiton* (rapi), *seiso* (resik) dan *shitsuke* (rajin). Sedangkan yang mendapat kriteria perlu perbaikan adalah Penerapan *seiri* (ringkas) dan *seiketsu* (rawat).

SARAN

Mengoptimalkan fungsi pengawas baik *formen*, *supervisor* untuk mengawasi hal yang terkait dengan *housekeeping* dan Tidak memulai pekerjaan terlebih dahulu sebelum melakukan *housekeeping*.

DAFTAR PUSTAKA

1. Irzal., 2016. Dasar-dasar Keselamatan dan Kesehatan Kerja. Penerbit: Kencana. Jakarta
2. Sholihah,Q. 2018. Keselamatan dan Kesehatan Kerja Konstruksi. Penerbit: UB Press. Malang
3. Wartakotalive., 2019. Data BPJS Ketenagakerjaan, Setiap Hari Terjadi 40.273 Kasus Kecelakaan Kerja, <https://wartakota.tribunnews.com/2019/08/28/data-bpjs-ketenagakerjaan-setiap-hari-terjadi-40273-kasus-kecelakaan-kerja>
4. Heni. Y., 2011. Improving Our Savety Culture cara cerdas membangun Budaya Keselamatan yang kokoh. Penerbit: PT. Gramedia Pustaka Utama. Jakarta
5. *Suma'mur. 2009. Hiegiene Perusahaan dan Keselamatan Kerja. Jakarta : CV Sagung Seto.*
6. Munyai. Et al., 2018. Productivity Improvement in Manufacturing SMEs Aplication Of work Study Techniques. CRC Press. U.S
7. Sukweenadhi., 2014. Rancangan Sikap Kerja 5S di UD Bintang Harapan Surabaya. Jurnal Ilmiah Mahasiswa Universitas Surabaya Vol.3 No.2
8. Osada., 2011., Sikap Kerja 5S. Penerbit : Pustaka Binaman Pressindo. Jakarta
9. Endurra Consulting. 2019. Hubungan Antara Housekeeping dan Safety. <https://www.endurra.co.id/artikel/hubungan-antara-housekeeping-dan-safety/>
10. Lusiana., Andriyani., Megasari. 2015. Metodologi Penelitian Kebidanan. Penerbit: Deepublish. Yogyakarta.
11. CCOHS., 2018. *Workplace Housekeeping - Basic Guide.* <https://www.ccohs.ca/oshanswers/hsprograms/house.html>
12. Pradityarahman dan Hidayat., 2020. Produksi Alat Pelindung Diri K3. Penerbit: YRP Group.