

TUGAS AKHIR
ANALISIS BUDAYA KERJA MENGGUNAKAN METODE 5R
SEBAGAI UPAYA PERBAIKAN BUDAYA KERJA DAN
DESAIN TATA LETAK FASILITAS BENGKEL
PT. SAFARI SALATIGA

Ditujukan untuk memenuhi sebagian persyaratan
memperoleh gelar ahli Sarjana Terapan Teknik



Disusun oleh :

ANDIKA KAMISWARA

20021002

PROGRAM SARJANA TERAPAN
PROGRAM STUDI TEKNOLOGI REKAYASA OTOMOTIF
POLITEKNIK KESELAMATAN TRANSPORTASI JALAN
TEGAL
2024

TUGAS AKHIR
ANALISIS BUDAYA KERJA MENGGUNAKAN METODE 5R
SEBAGAI UPAYA PERBAIKAN BUDAYA KERJA DAN
DESAIN TATA LETAK FASILITAS BENGKEL
PT. SAFARI SALATIGA

Ditujukan untuk memenuhi sebagian persyaratan
memperoleh gelar ahli Sarjana Terapan Teknik



Disusun oleh :

ANDIKA KAMISWARA

20021002

PROGRAM SARJANA TERAPAN
PROGRAM STUDI TEKNOLOGI REKAYASA OTOMOTIF
POLITEKNIK KESELAMATAN TRANSPORTASI JALAN
TEGAL
2024

HALAMAN PERSETUJUAN

ANALISIS BUDAYA KERJA MENGGUNAKAN METODE 5R SEBAGAI UPAYA PERBAIKAN BUDAYA KERJA DAN DESAIN TATA LETAK FASILITAS BENGKEL PT. SAFARI SALATIGA

*ANALYSIS OF WORK CULTURE USING THE 5R METHOD AS AN EFFORT TO
IMPROVE WORK CULTURE AND FACILITY LAYOUT DESIGN AT PT. SAFARI
SALATIGA*

Disusun oleh :

**ANDIKA KAMISWARA
20021002**

Telah disetujui oleh

Pembimbing

Tanggal

24/06/2024



Destria Rahmita, M.Sc.
NIP. 198912272010122002

HALAMAN PENGESAHAN
ANALISA BUDAYA KERJA MENGGUNAKAN METODE 5R SEBAGAI UPAYA
PERBAIKAN BUDAYA KERJA DAN DESAIN TATA LETAK FASILITAS
BENGKEL PT SAFARI SALATIGA

ANALYSIS OF WORK CULTURE USING 5R METHOD AS AN EFFORT TO IMPROVE
WORK CULTURE AND WORKSHOP FACILITY LAYOUT DESIGN PT SAFARI
SALATIGA

Disusun oleh :

ANDIKA KAMISWARA
20021002

Telah dipertahankan di depan Tim Penguji

Pada tanggal 25 Juni 2024

Ketua Sidang

Tanda Tangan

Dr. Setya Wijayanta, M.T.
NIP. 198105222008121002

Penguji 1

Tanda Tangan

Ainun Rahmawati, S.T., M. Eng
NIP. 199306172019021002

Penguji 2

Tanda Tangan

Destria Rahmita, M.Sc.
NIP. 198912272010122002

Mengetahui,
Ketua Program Studi
Teknologi Rekayasa Otomotif



Dr. Ery Muthoriq, S.T., M.T.
NIP. 198307042009121004

HALAMAN PERNYATAAN

Yang bertanda tangan di bawah ini :

Nama : ANDIKA KAMISWARA

Notar : 20021002

Program Studi : Teknologi Rekayasa Otomotif

Menyatakan bahwa laporan tugas akhir dengan judul "ANALISIS BUDAYA KERJA MENGGUNAKAN METODE 5R SEBAGAI UPAYA PERENCANAAN PERBAIKAN BUDAYA KERJA DAN DESAIN TATA LETAK FASILITAS BENGKEL PT. SAFARI SALATIGA" ini tidak terdapat bagian dari karya ilmiah lain yang telah diajukan untuk memperoleh gelar akademik di suatu lembaga Pendidikan Tinggi, dan juga tidak terdapat karya atau pendapat yang pernah ditulis atau diterbitkan oleh orang/lembaga lain, kecuali secara tertulis disitasi dalam laporan ini disebutkan sumbernya secara lengkap dalam daftar pustaka.

Dengan demikian saya menyatakan bahwa laporan tugas akhir bebas dari unsur-unsur plagiasi dan apabila laporan tugas akhir ini di kemudian hari terbukti merupakan plagiasi dari hasil karya penulis lain dan/atau dengan sengaja mengajukan karya atau pendapat yang merupakan hasil karya penulis lain, maka penulis bersedia menerima sanksi akademik dan/atau sanksi hukum yang berlaku.

Tegal, 9 Juli 2024.

Yang menyatakan,



Andika Kamiswara

KATA PENGANTAR

Puji dan syukur penulis panjatkan kehadiran Tuhan Yang Maha Esa karena berkat rahmat dan ridho-Nya, penulis dapat menyelesaikan Tugas Akhir ini dengan baik. Penulis menyadari sepenuhnya bahwa penyusunan laporan ini tidak lepas dari dukungan banyak pihak. Oleh karena itu pada kesempatan ini penulis ingin mengucapkan banyak terima kasih kepada semua pihak yang telah memberikan dukungan selama proses praktek dan penyusunan laporan ini, terutama kepada :

1. Ibu Firga Ariani, S.E., M.M.Tr. selaku Direktur Politeknik Keselamatan Transportasi Jalan Tegal;
2. Bapak DR. Ery Muthoriq, S.T., M.T. selaku Ketua Prodi Teknologi Rekayasa Otomotif (TRO);
3. Ibu Destria Rahmita, S.ST., M.Sc selaku Dosen Pembimbing yang telah memberikan banyak waktu, serta bimbingan dan arahannya;
4. Seluruh Dosen Politeknik Keselamatan Transportasi Jalan atas ilmu yang diberikan selama proses pendidikan;
5. Kedua Orang Tua, Kakak, dan saudara saya yang selalu memberikan dukungan moril maupun material, semangat, serta doa tiada hentinya;
6. Kakak, rekan dan adik Taruna Politeknik Keselamatan Transportasi Jalan yang telah membantu dan mendukung menyelesaikan Tugas Akhir ini.

Akhir kata semoga penulisan Tugas Akhir ini bisa bermanfaat bagi banyak pihak yang membacanya. Penulis menyadari sepenuhnya bahwa laporan ini masih jauh dari sempurna. Oleh karena itu, jika ada kritik dan saran yang dapat diberikan terkait laporan ini, penulis dengan senang hati akan menerima masukan tersebut untuk perbaikan yang lebih lanjut.

Tegal, 7 Juli 2024



Andika Kamiswara

DAFTAR ISI

HALAMAN PERSETUJUAN	i
HALAMAN PENGESAHAN	ii
HALAMAN PERNYATAAN	iii
KATA PENGANTAR.....	iv
DAFTAR ISI	v
DAFTAR TABEL	vii
DAFTAR GAMBAR	viii
DAFTAR LAMPIRAN	x
INTISARI	xi
<i>ABSTRACT</i>.....	xii
BAB I PENDAHULUAN	1
I.1 Latar Belakang	1
I.2 Rumusan Masalah	4
I.3 Batasan Masalah	4
I.4 Tujuan Penelitian	4
I.5 Manfaat Penelitian.....	5
I.6 Sistematika Penulisan	5
BAB II TINJAUAN PUSTAKA	7
II.1 Analisa	7
II.2 Kaizen.....	7
II.3 Metode 5R.....	8
II.4 Bengkel.....	12
II.5 Desain.....	16
II.6 Tata Letak (Layout).....	16
II.7 Standarisasi Pengelolaan Bengkel	17

II.8	Penelitian Relevans	32
BAB III	METODE PENELITIAN	34
III.1	Lokasi Penelitian	34
III.2	Jenis Penelitian	34
III.3	Bagan Alir Penelitian.....	35
III.4	Teknik Pengumpulan Data	38
III.5	Teknik Analisis Data	40
III.5.1	Analisis Pelaksanaan Budaya Kerja Metode 5R	40
III.5.2	Analisa Diagram <i>Fishbone</i>	44
III.6	Perancangan Usulan Perbaikan Pada Bengkel	45
III.7	Jadwal Penelitian.....	46
BAB IV	HASIL DAN PEMBAHASAN.....	47
IV.1	Kondisi Aktual bengkel.....	47
IV.2	Penerapan Budaya Kerja 5R PT. Safari Salatiga.....	50
IV.2.1	Identifikasi Budaya 5R PT. Safari Salatiga	50
IV.2.2	Hasil Pengolahan data.....	61
IV.3	Identifikasi Akar Masalah Diagram <i>Fishbone</i>	66
IV.4	Rekomendasi	68
IV.4.1	Rekomendasi Budaya Kerja 5R	68
IV.4.2	Rekomendasi Desain Layout Bengkel.....	76
BAB V	KESIMPULAN DAN SARAN	89
V.1	Kesimpulan.....	89
V.2	Saran	91
	DAFTAR PUSTAKA	92
	LAMPIRAN.....	94

DAFTAR TABEL

Tabel I.1 Data Kecelakaan Kerja Berdasarkan Tempat Kejadian.....	1
Tabel II.1 Persyaratan Sistem Mutu Bengkel.....	14
Tabel II.2 Peraturan Demarkasi Australia Standard (AS2700).....	21
Tabel II.3 Tabel Persyaratan Cahaya Di Lingkungan Kerja.....	25
Tabel II.4 Standar ISO-3684-1 (ISO 3864-1:2011).....	31
Tabel II.5 Penelitian Relevan	32
Tabel III.1 Interval Persentase Pelaksanaan 5R.....	41
Tabel III.2 Checklist Pelaksanaan 5R	42
Tabel III.3 Jadwal Penelitian	46
Tabel IV.1 Kondisi Aktual Bengkel PT. Safari Salatiga.....	48
Tabel IV.2 Data Wawancara Aspek Ringkas	57
Tabel IV.3 Data Wawancara Aspek Rapi	58
Tabel IV.4 Data Wawancara Aspek Resik.....	59
Tabel IV.5 Data Wawancara Aspek Rawat.....	59
Tabel IV.6 Data Wawancara Aspek Rajin	60
Tabel IV.7 Hasil Penilaian Budaya Kerja 5R Ringkas	61
Tabel IV.8 Hasil Penilaian Budaya Kerja 5R Rapi.....	62
Tabel IV.9 Hasil Penilaian Budaya Kerja 5R Resik	63
Tabel IV.10 Hasil Penilaian Budaya Kerja 5R Rawat.....	64
Tabel IV.11 Hasil Penilaian Budaya Kerja 5R Rajin	65
Tabel IV.12 Identifikasi Akar Masalah Kurang Optimalnya Pelaksanaan 5R Bengkel PT. Safari Salatiga	68
Tabel IV.13 Rekomendasi Form Checklist Peralatan Bengkel.....	72

DAFTAR GAMBAR

Gambar II.1 Demarkasi Lorong	18
Gambar II.2 Demarkasi Jalan Lintas	19
Gambar II.3 Demarkasi Tempat Penyimpanan K3	19
Gambar II.4 Demarkasi Area Peralatan Pemadam Kebakaran.....	19
Gambar II.5 Demarkasi Area Panel Listrik	19
Gambar II.6 Demarkasi Penyimpanan Barang.....	20
Gambar II.7 Demarkasi Tempat Kerja.....	20
Gambar II.8 Demarkasi Lantai Bertangga.....	20
Gambar II.9 Standar Layout Bengkel	22
Gambar II.10 Standar Area Penyimpanan	23
Gambar II.11 Standar Pencahayaan	24
Gambar II.12 Standar Ergonomi.....	29
Gambar III.1 Lokasi Penelitian Bengkel PT. Safari Salatiga	34
Gambar III.2 Format Diagram <i>Fishbone</i>	44
Gambar IV.1 Layout Denah Bengkel PT. Safari Salatiga	47
Gambar IV.2 Kondisi Ringkas Stall Gudang Sparepart.....	51
Gambar IV.3 Kondisi Ringkas Gudang Penyimpanan.....	51
Gambar IV.4 Kondisi area kerja bengkel PT. Safari Salatiga	52
Gambar IV.5 Kondisi Area Gudang Penyimpanan dan Gudang sparepart	53
Gambar IV.6 Kondisi Resik Bengkel PT. Safari Salatiga	54
Gambar IV.7 Fasilitas Resik Bengkel PT. Safari Salatiga	54
Gambar IV.8 Poster Prosedur bengkel bersih, Jaga Kebersihan, Utamakan Keselamatan	55
Gambar IV.9 Kondisi Stall Perbaikan dan Perawatan.....	56
Gambar IV.10 Aktivitas Meringkasi Tools Setelah Bekerja	57
Gambar IV.11 Diagram Besar Penerapan Budaya Kerja 5R PT. Safari Salatiga	66
Gambar IV.12 Diagram Fishbone Budaya Kerja 5R PT. Safari Salatiga	67
Gambar IV.13 Rekomendasi SOP dan Kebijakan	70
Gambar IV.14 Rekomendasi Komitmen	70
Gambar IV.15 Rekomendasi Pelabelan dan Identitas Fasilitas Penyimpanan ...	71
Gambar IV.16 Rekomendasi Lembar Audit 5R	73
Gambar IV.17 Rekomendasi Poster 5R.....	74

Gambar IV.18 Rekomendasi Desain Tata Letak Fasilitas Bengkel Perbaikandan Perawatan PT. Safari Salatiga	78
Gambar IV.19 Rekomendasi Desain Tata Letak Fasilitas Bengkel Perbaikan dan Perawatan PT. Safari Salatiga	78
Gambar IV.20 Kondisi Aktual dan Rekomendasi Desain Gudang Penyimpanan	79
Gambar IV.21 Kondisi Aktual dan Rekomendasi Desain Area Istirahat Mekanik	80
Gambar IV.22 Kondisi Aktual dan Rekomendasi Desain Area Gudang & Stall Overhaul.....	81
Gambar IV.23 Kondisi Aktual dan Rekomendasi Desain Gudang Sparepart	83
Gambar IV.24 Kondisi Aktual dan Rekomendasi Desain Tempat Limbah & Barang Bekas	85
Gambar IV.25 Kondisi Aktual dan Rekomendasi Desain Stall Perbaikan & Perawatan.....	86
Gambar IV.26 Kondisi Aktual dan Rekomendasi Desain Stall	88

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1	Pedoman Observasi.....	95
Lampiran 2	Pedoman Wawancara Terstruktur.....	97
Lampiran 3	Pedoman Wawancara Semi Terstruktur.....	102
Lampiran 4	Validitas Instrumen Penelitian	104
Lampiran 5	Data Observasi	105
Lampiran 6	Kegiatan Pengambilan Data Observasi dan Wawancara	110
Lampiran 7	Rekomendasi Poster 5R	111
Lampiran 8	Rekomendasi Layout Bengkel dan Area Parkir.....	112

INTISARI

Perkembangan industri otomotif yang pesat menuntut perusahaan untuk memperhatikan kualitas dan kuantitas sumber daya manusia serta sarana dan prasarana yang mendukung. Bengkel menjadi komponen vital dalam industri ini, berfungsi sebagai tempat perbaikan dan perawatan kendaraan guna memastikan keamanan dan kenyamanan pengguna. Namun, kompleksitas area kerja bengkel sering kali menjadi tantangan akibat penataan barang dan peralatan yang tidak teratur, yang menyebabkan waktu terbuang dan potensi kecelakaan. Penerapan metode 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin) menjadi solusi untuk meningkatkan kebersihan, efisiensi, dan keselamatan kerja.

Penelitian ini dilakukan di bengkel PT. Safari Salatiga dengan menggunakan pendekatan deskriptif kuantitatif dan instrumen berupa *checklist* 5R. Hasil penelitian menunjukkan bahwa fasilitas bengkel cukup memadai, namun kondisi aktual bengkel masih berantakan dan kotor. Hal ini ditunjukkan dari hasil penilaian budaya kerja 5R yang masih kurang, dengan persentase penilaian: Ringkas 33,33%, Rapi 25%, Resik 26,6%, Rawat 25%, dan Rajin 20%. Berdasarkan penelitian, penulis merekomendasikan langkah-langkah perbaikan yang dapat dilakukan oleh perusahaan, yaitu perbaikan penerapan budaya kerja dengan penetapan kebijakan SOP yang jelas, pengawasan atau audit, peningkatan kesadaran, dan pelatihan bagi karyawan. Selain itu, perlu dilakukan penataan ulang tata letak fasilitas bengkel dengan membuat garis pembatas dan merancang tempat penyimpanan. Diharapkan langkah-langkah ini dapat meningkatkan efisiensi dan keselamatan kerja di PT. Safari Salatiga.

Kata Kunci : budaya kerja, metode 5R, bengkel, tata letak

ABSTRACT

The rapid development of the automotive industry requires companies to pay attention to the quality and quantity of human resources as well as supporting facilities and infrastructure. Workshops are a vital component of this industry, serving as places for vehicle repair and maintenance to ensure user safety and comfort. However, the complexity of workshop work areas often becomes a challenge due to the disorganized arrangement of tools and equipment, leading to wasted time and potential accidents. Implementing the 5S method (Sort, Set in Order, Shine, Standardize, Sustain) is a solution to improve cleanliness, efficiency, and workplace safety.

This research was conducted at the PT. Safari Salatiga workshop using a quantitative descriptive approach and a 5S checklist instrument. The results show that the workshop facilities are quite adequate, but the actual condition of the workshop remains disorganized and dirty. This is reflected in the 5S workplace culture assessment results, which are still lacking, with the following scores: Sort 33.33%, Set in Order 25%, Shine 26.6%, Standardize 25%, and Sustain 20%. Based on the research, the author recommends several improvement steps that can be taken by the company, namely improving the implementation of workplace culture by establishing clear SOPs, conducting supervision or audits, increasing awareness, and providing training for employees. Additionally, it is necessary to reorganize the workshop layout by creating boundary lines and designing storage spaces. These steps are expected to improve efficiency and workplace safety at PT. Safari Salatiga.

Keywords : *Workplace Culture, 5S Method, Workshop, Layout*