

## BAB 2

### TINJAUAN PUSTAKA DAN DASAR TEORI

#### 2.1. Tinjauan Pustaka

Pada bagian ini, akan dijelaskan mengenai penelitian yang telah dilakukan sebelumnya. Implementasi kesehatan dan keselamatan kerja dapat diterapkan oleh perusahaan besar ataupun kecil dimana pada pelaksanaan pekerjaannya membutuhkan perhatian khusus. Nivanda, S. (2018) melakukan penelitian penerapan program K3 di perusahaan kayu. Allison dan Prastawa (2019) melakukan penelitian penerapan program SMK3 di PLTA. Putri dkk (2017) melakukan penelitian terhadap penerapan K3 pada lingkungan kerja di sebuah perusahaan. Putri, R. G. (2020) melakukan penelitian pengaruh program K3 terhadap produktivitas karyawan operator alat berat. Winarti dan Talim (2017) melakukan penelitian pentingnya program keselamatan dan kesehatan kerja di dalam perusahaan. Adhy, M. A. T. T. (2017) melakukan penelitian penerapan program kesehatan dan keselamatan kerja pada saat mengoperasikan *forklift*. Asmoro dan Daniar (2015) melakukan penelitian perbandingan kondisi di lapangan perusahaan dengan peraturan perundang-undangan K3.

Dalam pelaksanaan K3, dilakukan pencegahan untuk meminimalisir terjadinya kecelakaan. Syartini, T. (2010) melakukan penelitian pelaksanaan SMK3 agar dapat mencegah terjadinya kecelakaan di perusahaan makanan. Kurniawati dkk (2018) melakukan penelitian sumber bahaya penyebab kecelakaan kerja di perusahaan *springbed*. Guerin dan Toland (2019) melakukan penelitian remaja yang mengalami tingkat cedera mengenai pekerjaan lebih tinggi dibandingkan dengan pekerja dewasa. Palupi dan Dewi (2014) melakukan penelitian bahaya yang dapat menyebabkan kecelakaan kerja pada pembuatan alat-alat olahraga. Nirtha dkk (2019) melakukan penelitian langkah pencegahan untuk menanggulangi bahaya di perkebunan kelapa sawit. Ginting dkk (2013) melakukan penelitian analisis upaya pencegahan K3 di sebuah perusahaan mesin kelapa sawit. Oktaviani, U. (2020) melakukan penelitian faktor manusia dan faktor lingkungan yang dapat berpengaruh terhadap kecelakaan kerja karyawan di sebuah perusahaan.

Penerapan kesehatan dan keselamatan kerja memiliki tujuan yang sama, yaitu untuk mengurangi angka kecelakaan kerja. Namun pada penerapannya dapat menggunakan metode atau langkah yang berbeda. Brito, G. T. (2015) melakukan

penelitian hubungan antara psikologis pekerja dengan perilaku penggunaan APD. Agustin dan Purnomo (2013) melakukan penelitian implementasi 5S menggunakan pendekatan ergonomic partisipatori. Gopinath dan Johansen (2016) melakukan penelitian proses kerja untuk penilaian risiko yang menekankan interaksi antara operator, robot, dan lingkungan kerja. Astharina dan Suliantoro (2016) melakukan penelitian penerapan 5S dan *safety* pada area *warehouse*. Albrechtsen dkk (2019) melakukan penelitian menyelidiki kegiatan dan manfaat dari keselamatan kerja pada *job safety analysis*.



**Tabel 2.1. Perbandingan Penelitian Terdahulu**

Tinjauan Pustaka					
No.	Penulis	Tahun Penelitian	Tujuan	Permasalahan	Metode yang Digunakan
1	Palupi dan Dewi	2014	Untuk mengurangi risiko kecelakaan kerja pada proses produksi	Proses pembuatan alat-alat olahraga yang menyebabkan kecelakaan kerja	HIRARC
2	Brito, G. T.	2015	Untuk meminimalkan kecelakaan kerja pada proses produksi	Kurangnya peringatan tentang penggunaan APD	Teknik observasional analitik dengan pendekatan <i>cross sectional</i>
3	Adhy, M. A. T. T.	2017	Untuk mengurangi tingkat kecelakaan kerja pada proses produksi	Risiko yang sangat tinggi dialami oleh pekerja dalam pengoperasian <i>forklift</i> pada area produksi	JSA
4	Nirtha dkk	2019	Untuk menanggulangi bahaya di tempat kerja	Sikap pekerja yang tidak menghiraukan peraturan K3 pada area yang rawan terjadi kecelakaan kerja	HIRARC dan uji statistik dengan aplikasi SPSS
5	Guerin dan Toland	2019	Untuk mengurangi beban cedera pada remaja	Tingkat cedera remaja mengenai pekerjaan yang lebih tinggi dibandingkan pekerja dewasa	Metode pendekatan persamaan struktural yang dimodifikasi tentang K3

## 2.2. Dasar Teori

### 2.2.1. Definisi Kecelakaan Kerja

Kecelakaan kerja adalah kecelakaan tidak terduga yang dapat mengakibatkan hilangnya nyawa dan/atau harta benda yang dapat mengakibatkan cedera, sakit atau penyakit bahkan kematian dan kerusakan lingkungan. Menurut Bird dan Germain (1990), terdapat tiga jenis kecelakaan kerja, yaitu :

- a. *Accident*, yaitu peristiwa merugikan yang menimbulkan korban jiwa dan kerusakan harta benda.
- b. *Incident*, yaitu tidak ada peristiwa berbahaya yang menyebabkan kerugian.
- c. *Near miss*, yaitu peristiwa yang hampir berujung kecelakaan.

Menurut Suma'mur (2009), kecelakaan kerja dapat dicegah melalui faktor-faktor berikut :

#### a. Faktor Lingkungan

Lingkungan kerja yang memenuhi persyaratan pencegahan kecelakaan kerja, yaitu :

- i. Memenuhi persyaratan keselamatan, termasuk sanitasi umum, sanitasi lingkungan, sirkulasi udara, pencahayaan di tempat kerja, dan penyesuaian suhu tempat kerja.
- ii. Memenuhi persyaratan keselamatan, termasuk memastikan konstruksi dan kondisi kerja yang aman.
- iii. Melakukan penataan rumah tangga, termasuk mengatur penyimpanan barang, penempatan dan pemasangan mesin, dan penggunaan ruang.

#### b. Faktor Manusia

Pencegahan kecelakaan yang disebabkan oleh faktor manusia meliputi peraturan kerja yang menunjukkan keterbatasan kemampuan dan keterampilan pekerja, menghilangkan hal-hal yang menurunkan konsentrasi kerja, memperkuat disiplin kerja, menghindari tindakan penyebab kecelakaan, dan menghilangkan dislokasi fisik dan mental.

#### c. Faktor Peralatan Kerja

Peralatan kerja harus berdasarkan perencanaan yang baik dan sesuai dengan regulasi yang berlaku. Rencana yang baik dapat dilihat dari pagar pembatas atau penutup pengaman pada bagian mesin atau perkakas yang bergerak. Jika pagar atau penutup pengaman telah dipasang, maka harus ditentukan bentuk dan ukuran pagar atau penutup pengaman tersebut efektif agar sesuai dengan mesin untuk melindungi keselamatan pekerja.

#### d. Faktor Alat Pelindung Diri

Alat pelindung diri merupakan perlengkapan kerja yang wajib digunakan oleh pekerja. Alat pelindung ini berupa pakaian kerja, kacamata, sarung tangan, dll di mana semua perlengkapan tersebut harus sesuai ukurannya agar nyaman digunakan.

#### 2.2.2. Definisi K3 (Kesehatan dan Keselamatan Kerja)

Dalam kegiatan operasional, terdapat proses yang melibatkan tenaga kerja, mesin, dan teknologi. Dalam proses operasinya, perusahaan membutuhkan pekerja untuk menyelesaikan pekerjaannya dengan benar dan cepat sehingga proses produksi dapat berjalan dengan efisien dan efektif serta mencapai tujuan produksi. Pekerja dalam proses produksi di PT. Kharisma Teknindo Perkasa selalu berhubungan dengan mesin, misalnya mesin CNC, mesin *milling*, mesin bubut, mesin *grinding*, dan mesin *wire cut* merupakan mesin yang membutuhkan perawatan. Oleh karena itu, diperlukan rencana kesehatan dan keselamatan kerja untuk melindungi pekerja.

Kesehatan dan keselamatan kerja adalah segala bentuk kegiatan jaminan dan perlindungan untuk mencegah terjadinya kecelakaan kerja dan penyakit akibat kerja melalui kesehatan dan keselamatan pekerja. Kesehatan dan keselamatan kerja merupakan program yang dirancang bagi pekerja dan perusahaan untuk mengidentifikasi berbagai hal karena hubungan kerja dan tindakan pencegahan, kecelakaan kerja, dan penyakit yang dapat terjadi. Penyebab utama terjadinya kecelakaan kerja adalah kurangnya komitmen manajemen dan pemahaman pekerja terhadap kesehatan dan keselamatan perusahaan. Kecelakaan kerja tidak hanya akan menimbulkan korban jiwa dan kerugian harta benda bagi pekerja dan perusahaan, tetapi juga mengganggu proses produksi sehingga benar-benar merusak lingkungan dan berdampak pada seluruh masyarakat di sekitar.

Upaya peningkatan kesehatan dan keselamatan kerja adalah sebagai berikut :

- a. Sesuaikan suhu, kelembaban, udara bersih, penggunaan warna area kerja, lampu yang terang dan sejuk, dan cegah kebisingan.
- b. Cegah penyakit dan perawatan bersih dengan menerbitkan prosedur pencegahan penyakit dengan metode pengobatan serta merumuskan Standar Operasional Prosedur bagi karyawan.

c. Menjaga kebersihan dan ketertiban serta lingkungan kerja yang harmonis dengan membuat poster “jagalah kebersihan” dan memberikan karyawan jadwal piket harian.

### **2.2.3. Definisi Manajemen Risiko**

Manajemen risiko adalah pendekatan atau metode terstruktur untuk mengelola ketidakpastian yang terkait dengan serangkaian aktivitas manusia termasuk penilaian risiko, merumuskan strategi manajemen, dan menggunakan manajemen sumber daya. Strategi yang dapat ditempuh, yaitu pengalihan risiko, menghindari risiko, mengurangi dampak negatif risiko, dan beradaptasi dengan sebagian risiko tertentu. Fungsi manajemen risiko biasanya digunakan untuk memetakan masalah dan solusi yang terjadi di dalam organisasi perusahaan dalam keluarga dan masyarakat.

### **2.2.4. Metode JSA (*Job Safety Analysis*)**

Metode *job safety analysis* adalah teknik manajemen keselamatan yang berfokus pada identifikasi bahaya dan pengendalian bahaya yang terkait dengan serangkaian tugas yang dilakukan. *Job safety analysis* berfokus pada hubungan antara pekerja, pekerjaan, peralatan, dan lingkungan kerja. Salah satu cara terbaik untuk menentukan prosedur kerja yang benar adalah dengan melakukan analisis bahaya di area kerja. *Job safety analysis* juga merupakan salah satu penerapan yang penting untuk melatih pekerja baru untuk menerapkan langkah-langkah kerja dengan aman.

Menurut Ramli (2010), terdapat lima langkah untuk melakukan *job safety analysis*, yaitu :

#### **a. Pilih Pekerjaan Untuk Dianalisis**

Pekerjaan yang memiliki tingkat kecelakaan tertinggi harus dianalisis terlebih dahulu. Yang harus dilakukan dalam pemilihan pekerjaan yang akan dianalisis adalah :

- i. Pekerjaan yang sering mengalami tingkat kecelakaan tinggi.
- ii. Pekerjaan dengan risiko kerja tinggi dan berakibat fatal.
- iii. Pekerjaan yang sedikit sehingga tidak mungkin untuk mengetahui bahayanya.
- iv. Pekerjaan yang rumit sehingga menyebabkan kelalaian yang dapat menyebabkan kecelakaan.

b. Membagi Pekerjaan Menjadi Beberapa Aktivitas

Sebelum memulai, sebaiknya pekerjaan harus dibagi untuk menghindari dua kesalahan umum, yaitu pembagian terlalu detail dan tidak selalu mengarah ke banyak langkah pekerjaan dan membuat rincian pekerjaan yang teratur agar tidak mengingat langkah-langkah dasarnya.

c. Tentukan Potensi Bahaya di Setiap Langkah

Setelah membagi pekerjaan menjadi beberapa tahapan kegiatan, tentukan potensi bahaya dan kecelakaan dalam tahapan kegiatan ini.

d. Tentukan Langkah-langkah Keamanan Untuk Mengendalikan Bahaya

Tentukan tindakan perlindungan mana yang dapat digunakan pada setiap langkah pekerjaan dengan menghilangkan kondisi penempatan barang yang berpotensi membahayakan dan mengubah prosedur kerja.

e. Berkomunikasi dengan Semua Pihak Terkait

Hasil dari *job safety analysis* adalah investasi dalam meningkatkan standar dan prosedur kerja. Melakukan prosedur perawatan pada peralatan dan cara kerja untuk melakukan pekerjaan. Sosialisasikan programnya agar semua pihak di perusahaan menjadi tahu.

Manfaat penggunaan metode *job safety analysis* :

- a. Metode yang dalam penggunaannya sangat mudah dipahami, tidak memerlukan pelatihan, dan dengan cepat diadaptasi dengan perseorangan.
- b. Prosesnya dapat memberikan pengetahuan untuk mengidentifikasi operasional.
- c. Dokumen dapat digunakan sebagai bahan pembelajaran.

Jenis *job safety analysis* yang digunakan dalam penelitian kali ini adalah jenis pekerjaan yang dapat menyebabkan terjadinya kecelakaan kerja pada area produksi PT. Kharisma Teknindo Perkasa. Kecelakaan kerja pada area produksi ini sering terjadi karena interaksi pekerja dengan benda-benda keras berbahaya, seperti mesin-mesin yang berat, alat ukur, material, dan lain-lain. Jenis pekerjaan ini seharusnya memenuhi standar keselamatan kerja, namun para pekerja tidak menggunakan alat pelindung diri dengan benar, seperti *safety shoes*, sarung tangan, helm pengaman, dan kaca mata sehingga terjadi kecelakaan kerja.

### 2.2.5. APD (Alat Pelindung Diri)

Alat pelindung diri adalah perlengkapan yang wajib digunakan untuk melindungi pekerja dari bahaya yang dapat menyebabkan cedera atau penyakit serius yang berhubungan dengan pekerjaannya. Alat pelindung diri dirancang khusus sesuai

dengan jenis pekerjaannya, misalnya alat pelindung diri pekerja konstruksi akan berbeda dengan alat pelindung diri pekerja laboratorium. Semua peralatan alat pelindung diri diwajibkan untuk memenuhi kriteria standar nasional ataupun internasional. Jika peralatan tersebut tidak memenuhi kriteria, maka harus diganti.

Jenis-jenis alat pelindung diri :

a. Alat Untuk Melindungi Kepala

Alat untuk melindungi kepala digunakan untuk melindungi kepala dari benturan atau cedera kepala akibat terjatuh benda keras. Misalnya, helm pengaman, topi, dan pelindung kepala lainnya.

b. Alat Untuk Melindungi Mata dan Wajah

Alat untuk melindungi mata dan wajah digunakan untuk melindungi mata dan wajah dari partikel melayang di udara, percikan benda kecil, dan lain-lain. Misalnya, kacamata khusus atau *spectacle* dan *face shield*.

c. Alat Untuk Melindungi Telinga

Alat untuk melindungi telinga digunakan untuk melindungi telinga dari kebisingan dan tekanan udara. Misalnya, *ear plug*.

d. Alat Untuk Melindungi Pernapasan

Alat untuk melindungi pernapasan digunakan untuk melindungi organ pernapasan dengan menyaring zat berbahaya, seperti debu dan gas beracun berbahaya. Misalnya, masker.

e. Alat Untuk Melindungi Tangan

Alat untuk melindungi tangan digunakan untuk melindungi tangan dari suhu tinggi dan cairan kimia yang dapat membahayakan tangan. Misalnya, sarung tangan.

f. Alat Untuk Melindungi Kaki

Alat untuk melindungi kaki digunakan untuk mencegah kaki terbentur dan/atau tertimpa benda berat dan cairan kimia yang dapat membahayakan kaki. Misalnya, sepatu *boot* dan *safety shoes*.

g. Pakaian Pelindung

Pakaian pelindung digunakan untuk melindungi tubuh manusia dari suhu yang sangat tinggi, percikan api, dan invensi. Misalnya, rompi, jaket, dan pakaian terusan.

h. Pelampung

Pelampung biasanya digunakan oleh pekerja yang berada di atas air agar dapat mengambang dan tidak tenggelam.

### 2.2.6. Analisis Penilaian Risiko

Penilaian risiko dilakukan dengan kualitatif, yaitu teknik yang menggambarkan tingkat kemungkinan dan keparahan suatu aktivitas dari risiko paling rendah sampai risiko paling tinggi. Menurut Ramli (2010), *likelihood* merupakan suatu risiko yang jarang terjadi sampai risiko yang sering terjadi. Analisis risiko berkaitan dengan terjadinya kemungkinan (*likelihood*) dan keparahan yang terjadi (*severity*) untuk menilai setiap risiko aktivitas agar dapat diterima atau tidak sesuai standar yang berlaku yang nantinya dapat dievaluasi. Berikut skala ukur *likelihood* :

**Tabel 2.2. Skala Ukur *Likelihood***

Level	Deskripsi	Keterangan
1	<i>Rare</i>	Hampir tidak pernah terjadi dalam setahun
2	<i>Unlikely</i>	Kemungkinan terjadi jarang dalam setahun
3	<i>Possible</i>	Dapat terjadi sekali-sekali dalam sebulan
4	<i>Likely</i>	Kemungkinan terjadi sering dalam satu minggu
5	<i>Almost Certain</i>	Dapat terjadi setiap saat atau setiap hari

*Severity* merupakan suatu kejadian yang dapat mengakibatkan cedera ringan hingga meninggal dunia dan kerugian kecil hingga kerugian besar terhadap suatu perusahaan. Berikut skala ukur *severity* :

**Tabel 2.3. Skala Ukur *Severity***

Level	Deskripsi	Keterangan
1	<i>Insignificant</i>	Tidak terjadi cedera dan kerugian finansial sedikit
2	<i>Minor</i>	Cedera ringan (hanya membutuhkan P3K) dan kerugian finansial sedang
3	<i>Moderate</i>	Cedera sedang, perlu penanganan medis, dan kerugian finansial besar
4	<i>Major</i>	Cedera berat menyebabkan cacat permanen, kerugian besar, dan gangguan produksi
5	<i>Catastrophic</i>	Menyebabkan kematian lebih dari satu orang, kerugian sangat besar dan dampak sangat luas, dan terhentinya seluruh kegiatan

Tingkat risiko kualitatif dapat dilihat dari hasil perkalian antara *likelihood* dan *severity* dari setiap aktivitas yang dilakukan pada suatu pekerjaan. Berikut tingkat risiko kualitatif :

Tabel 2.4. Tingkat Risiko

Likelihood	Severity				
	Insignificant (1)	Minor (2)	Moderate (3)	Major (4)	Catastrophic (5)
Rare (1)	L (1x1)	L (1x2)	L (1x3)	L (1x4)	M (1x5)
Unlikely (2)	L (2x1)	L (2x2)	M (2x3)	M (2x4)	H (2x5)
Possible (3)	L (3x1)	M (3x2)	M (3x3)	H (3x4)	H (3x5)
Likely (4)	L (4x1)	M (4x2)	H (4x3)	H (4x4)	E (4x5)
Almost Certain (5)	M (5x1)	H (5x2)	H (5x3)	E (5x4)	E (5x5)

Keterangan :

1 Hingga 4	L = <i>Low Risk</i> (Tingkat risiko rendah)
5 Hingga 9	M = <i>Medium Risk</i> (Tingkat risiko sedang)
10 Hingga 15	H = <i>High Risk</i> (Tingkat risiko tinggi)
16 Hingga 25	E = <i>Extreme Risk</i> (Tingkat risiko sangat tinggi)

### 2.2.7. 5S

5S adalah metode penataan dan pemeliharaan suatu aktivitas berasal dari Jepang yang biasa digunakan untuk memelihara ketertiban, efisiensi, disiplin dalam bekerja, dan meningkatkan kinerja secara menyeluruh dalam suatu perusahaan. Di Indonesia, metode ini dikenal dengan 5R yang berisi :

a. Ringkas (*Seiri*)

Kegiatan memindahkan barang-barang yang tidak terpakai agar area yang dipakai pada saat bekerja hanya barang-barang yang diperlukan.

b. Rapi (*Seiton*)

Kegiatan meletakkan barang-barang yang posisi awalnya sudah tetap sehingga sudah siap pada saat digunakan.

c. Resik (*Seiso*)

Kegiatan membersihkan barang-barang dan area kerja sehingga tetap dalam kondisi yang baik.

d. Rawat (*Seiketsu*)

Kegiatan menjaga kebersihan pribadi dan mematuhi ketiga tahap sebelumnya.

e. Rajin (*Shitsuke*)

Kegiatan memelihara kedisiplinan pribadi untuk menjalankan seluruh tahap 5R.

Manfaat penggunaan metode 5S :

- a. Menciptakan lingkungan kerja yang bersih, aman, dan nyaman.
- b. Memangkas waktu dalam mencari material atau alat kerja.
- c. Mengurangi aktivitas kerja yang tidak bernilai.
- d. Meningkatkan efisiensi dalam pekerjaan.
- e. Memperjelas letak permasalahan yang terjadi.

Dalam pelaksanaan analisis perilaku pekerja dengan metode 5S perlu membuat lembar audit untuk menilai tingkat pelaksanaan 5S pada departemen kerja yang ada dalam perusahaan. Konsep audit 5S ini dibuat dengan mengisi nilai skor antara 0 sampai dengan 5 sehingga auditor dengan mudah melaksanakan penilaian. Berikut standar penilaian lembar audit :

**Tabel 2.5. Standar Penilaian Lembar Audit 5S**

<b>Skor Penilaian</b>	<b>Kategori</b>	<b>Deskripsi</b>
0	<i>Zero Effort</i> (Tidak Ada Usaha)	Tidak ada bukti dalam pelaksanaan dan penerapan 5S pada area kerja yang dinilai
1	<i>Slight Effort</i> (Sedikit Usaha)	Upaya pelaksanaan dan penerapan 5S hanya dilakukan 1-2 orang (sedikit) dan tidak ada upaya terorganisir untuk melakukan perbaikan
2	<i>Moderate Effort</i> (Usaha Sedang)	Upaya pelaksanaan dan penerapan 5S dinilai sedang dan dilaksanakan beberapa orang, namun hanya bersifat sementara
3	<i>Minimum Acceptable Level</i> (Tingkat Penerimaan Minimum)	Berada pada level minimum untuk dapat diterima oleh organisasi yang ada pada area dinilai dan berlandaskan kepada hasil perbaikan sebelumnya untuk dijadikan standar
3.5	<i>Above Average Result</i> (Hasil di atas Rata-rata)	Berada pada level hasil di atas rata-rata penerimaan untuk organisasi yang berada pada area dinilai walaupun tetap harus dilaksanakan perbaikan pada aspek yang ada sebagai hal terpenting
4	<i>Sustained Above Average Result</i> (Mempertahankan Hasil di atas Rata-rata)	Hasil setelah dilaksanakan 3x audit berturut-turut dari nilai 3 menjadi 3.5 berhak untuk mendapatkan nilai 4
4.5	<i>Outstanding Result</i> (Hasil Luar Biasa)	Hasil penilaian untuk penerapan luar biasa pada 5S
5	<i>Sustained Outstanding Result</i> (Mempertahankan Hasil Luar Biasa)	Hasil yang sangat luar biasa dari hasil penerapan 5S sesuai dengan pedoman dunia industri dan diaplikasikan pada pekerjaan dengan rata-rata 4.5 berhak mendapatkan nilai 5

Berdasarkan dari standar penilaian lembar audit, untuk melakukan penilaian penerapan 5S pada area kerja yang ada dalam perusahaan, maka selanjutnya adalah lembar penilaian yang diberikan kepada auditor untuk dapat menilai berdasarkan hasil pengamatan secara langsung pada area kerja yang akan dinilai. Berikut lembar penilaian 5S :

**Tabel 2.6. Lembar Penilaian Seiri/Ringkas**

Deskripsi Kegiatan Seiri/Ringkas		Skor
1	Terdapat seleksi antara produk akhir yang bagus, <i>reject</i> , dan WIP	
2	Terdapat seleksi antara alat untuk pekerjaan yang masih dipakai dan sudah tidak terpakai	
3	Terdapat seleksi antara mesin dan alat untuk bekerja	
4	Terdapat seleksi antara barang yang memiliki hubungan atau berkaitan dengan area kerja dan yang tidak berkaitan	
5	Terdapat seleksi untuk material dan bahan baku penunjang	
6	Terdapat seleksi untuk barang yang telah rusak di area produksi dengan yang masih baik	
7	Terdapat seleksi terhadap rincian dokumen yang masih digunakan dan tidak digunakan di area produksi	

**Tabel 2.7. Lembar Penilaian Seiton/Rapi**

Deskripsi Kegiatan Seiton/Rapi		Skor
8	Adanya penyusunan tata letak untuk setiap area perusahaan untuk menempatkan mesin dan peralatan produksi	
9	Adanya rincian untuk setiap mesin dan peralatan yang dipakai di area produksi	
10	Tidak terdapat adanya penempatan mesin dan peralatan kerja yang mengganggu aktivitas produksi	
11	Mesin dikelompokkan sesuai dengan urutan pekerjaan	
12	Peralatan kerja dikelompokkan sesuai dengan fungsi	
13	Setelah penggunaan mesin dan peralatan kerja dibersihkan dan dirapikan	
14	Penempatan dokumen, peralatan kerja, bahan baku, dan penunjang lainnya pada tempatnya	

**Tabel 2.8. Lembar Penilaian Seiso/Resik**

Deskripsi Kegiatan Seiso/Resik		Skor
15	Adanya peralatan untuk kebersihan dan titik pembuangan sampah disediakan dengan memadai dan ditempatkan pada tempat yang baik	
16	Lantai produksi bersih dari tumpahan oli, minyak, dan jenis kotoran lainnya	
17	Mesin, peralatan kerja, desk, dan lainnya bersih dari debu	
18	Tidak ditemukan adanya sumber kotoran di area produksi	
19	Terdapat pengaturan dokumen untuk disimpan secara rapi dan dibuat pembeda	
20	Adanya pelabelan pada setiap dokumen, mesin, dan peralatan kerja	
21	Adanya standar penyusunan tata letak mesin produksi	

**Tabel 2.9. Lembar Penilaian Seiketsu/Rawat**

Deskripsi Kegiatan Seiketsu/Rawat		Skor
22	Terdapat slogan dan rambu serta peringatan untuk selalu mengedepankan 5S	
23	Terdapat penanggung jawab untuk setiap proses pada area perusahaan	
24	Terdapat jadwal piket untuk setiap area dalam perusahaan	
25	Terdapat jadwal untuk dilaksanakan audit terkait 5S	
26	Terdapat hasil audit dari audit sebelumnya untuk dilakukan perbaikan	
27	Terdapat catatan perawatan mesin dan peralatan kerja serta penjadwalan perawatan mesin dan peralatan kerja	
28	Daerah evaluasi pada saat audit sudah selesai diperbaiki atau dikembangkan	
29	Area kerja memenuhi standar kenyamanan pekerja yang meliputi cahaya, suhu, kelembaban, dan lainnya	
30	Dokumen diberikan catatan dan label yang jelas untuk dilanjutkan atau dievaluasi	

**Tabel 2.10. Lembar Penilaian *Shitsuke/Rajin***

<b>Deskripsi Kegiatan <i>Shitsuke/Rajin</i></b>		<b>Skor</b>
31	Terdapat papan atau kertas presensi dan sistem presensi yang terintegrasi	
32	Terdapat papan informasi untuk menyampaikan informasi perusahaan	
33	Terdapat konsistensi dalam pelaksanaan piket	
34	Terdapat konsistensi dalam pelaksanaan dan penerapan 5S	
35	Terdapat konsistensi dan kesadaran dalam pemakaian mesin serta peralatan kerja maupun dokumen untuk dilakukan identifikasi dan penempatan barang kembali	

