

**LAPORAN MBKM By Design FKM UNAIR
PT JAPFA COMFEED INDONESIA TBK. (PLANT GEDANGAN)**

**IMPLEMENTASI BUDAYA KERJA 5S (*SEIRI, SEITON, SEISO,
SEIKETSU, DAN SHITSUKE*) PADA BAGIAN TEKNIK PT JAPFA
COMFEED INDONESIA TBK. (PLANT GEDANGAN)**



**MAGHFIRA MULIA AZZAHRA
102011133026**

Departemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja

**UNIVERSITAS AIRLANGGA
FAKULTAS KESEHATAN MASYARAKAT
PROGRAM SARJANA
PROGRAM STUDI KESEHATAN MASYARAKAT
SURABAYA**

2023

**LAPORAN PELAKSANAAN MAGANG MBKM
DI PT JAPFA COMFEED INDONESIA, TBK (PLANT GEDANGAN)**

Disusun Oleh :
Maghfira Mulia Azzahra
102011133026

Telah disahkan dan diterima dengan baik oleh :

Dosen Pembimbing Magang MBKM
Divisi Keselamatan dan Kesehatan
Kerja



Meirina Ernawati, drh., M.Kes
NIP. 196205121993032001

Pembimbing Lapangan Magang
MBKM PT Japfa Comfeed Indonesia,
Tbk (Plant Gedangan)



Wahyudi Sugiarto Rachman, S.KM.
NIP. 10028830

Koordinator Program Studi Kesehatan
Masyarakat Program Pendidikan
Sarjana



Dr. Muji Sulistyowati, S.KM., M.Kes.
NIP. 197311151999032002

Ketua Departemen Keselamatan dan
Kesehatan Kerja



Dr. Abdul Rohim Tualeka, Drs., M.Kes
NIP. 196611241998031002

KATA PENGANTAR

Puji syukur kita panjatkan kepada Tuhan Yang Maha Esa atas segala rahmat dan karunia-Nya sehingga dapat terselesaikannya Laporan MBKM by design FKM UNAIR di PT Japfa Comfeed Indonesia, Tbk (Plant Gedangan) dengan judul **“Implementasi Budaya Kerja 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke*) pada Bagian Teknik PT Japfa Comfeed Indonesia Tbk. (Plant Gedangan)”**. Dalam Penyusunan dan penulisan laporan magang ini tidak terlepas dari bantuan dan bimbingan, dan dukungan dari berbagai pihak. Selain itu, dengan senang hati saya menyampaikan ucapan terima kasih kepada yang terhormat:

1. Prof. Dr. Santi Martini dr., M.Kes., selaku Dekan Fakultas Kesehatan Masyarakat Universitas Airlangga
2. Dr. Muji Sulistyowati, S.KM., M.Kes., selaku koordinator Program Studi Fakultas Kesehatan Masyarakat
3. Dr. Abdul Rohim Tualeka, Drs., M.Kes selaku Ketua Departemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) di Fakultas Kesehatan Masyarakat.
4. Bian Shabri Putri Irwanto, S.KM., M.KKK selaku koordinator MBKM by Design FKM UNAIR
5. Meirina Ernawati, drh., M.Kes selaku dosen pembimbing MBKM by Design FKM UNAIR
6. Wahyudi Sugiarto Rachman, S.KM. selaku pembimbing lapangan MBKM by Design FKM UNAIR di PT. Japfa Comfeed Indonesia Tbk (Plant Gedangan)
7. Seluruh pekerja pada PT. Japfa Comfeed Indonesia Tbk (Plant Gedangan) yang telah membantu penulis selama kegiatan MBKM
8. Keluarga yang selalu mendoakan dan memberikan motivasi setiap saat

Semoga Tuhan Yang Maha Esa memberikan balasan pahala atas segala amal yang telah diberikan dan semoga laporan MBKM by Design FKM UNAIR ini berguna dan bermanfaat baik diri sendiri maupun pihak lain.

Surabaya, 22 Desember 2023

Maghfira Mulia Azzahra

DAFTAR ISI

HALAMAN PENGESAHAN	ii
KATA PENGANTAR	iii
DAFTAR ISI	iv
DAFTAR TABEL	vi
DAFTAR GAMBAR	vii
DAFTAR LAMPIRAN	viii
BAB 1 PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Tujuan	3
1.2.1 Tujuan Umum	3
1.2.2 Tujuan Khusus	3
1.3 Manfaat	4
1.3.1 Manfaat Bagi Mahasiswa.....	4
1.3.2 Manfaat Bagi Perguruan Tinggi	4
1.3.3 Manfaat Bagi Perusahaan (Instansi/ Dinas).....	4
BAB 2 TINJAUAN PUSTAKA	5
2.1 Budaya Kerja 5S (<i>Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu</i> dan <i>Shitsuke</i>).....	5
2.2 Tujuan Penerapan 5S (<i>Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu</i> dan <i>Shitsuke</i>).....	8
2.3 Manfaat Penerapan 5S (<i>Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu</i> dan <i>Shitsuke</i>).....	9
2.4 Faktor yang Mempengaruhi Penerapan 5S (<i>Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu</i> dan <i>Shitsuke</i>)	9
2.5 Cara Mempertahankan Budaya 5S (<i>Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan</i> <i>Shitsuke</i>)	11
BAB 3 METODE PELAKSANAAN	13
3.1 Lokasi MBKM by Design FKM UNAIR.....	13
3.2 Waktu Pelaksanaan MBKM by Design FKM UNAIR	13
3.3 Metode Pelaksanaan MBKM by Design FKM UNAIR	14
3.4 Teknik Pengumpulan Data	15
BAB 4 HASIL DAN PEMBAHASAN	16
4.1 Gambaran Umum PT Japfa Comfeed Indonesia Tbk. (Plant Gedangan) ..	16
4.1.1 Bahan Baku dan Proses Produksi	17
4.1.2 Struktur Organisasi PT Japfa Comfeed Indonesia Tbk. (Plant Gedangan).....	19
4.2 Pembelajaran Pencapaian <i>Learning Outcome</i> Mata Kuliah	19
4.2.1 Manajemen Risiko Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3).....	19
4.2.2 Metodologi Penelitian.....	22
4.2.3 Higiene Industri II.....	22
4.2.4 Ergonomi dan Faal Kerja II	23
4.2.5 Implementasi K3	25
4.2.6 Penyakit Akibat Kerja.....	27
4.2.7 Toksikologi Industri II	28
4.3 Implementasi 5S (<i>Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke</i>) di Bagian Teknik PT. Japfa Comfeed Indonesia Tbk (Plant Gedangan).....	30
4.3.1 Gambaran Umum Lokasi Kerja Bagian Teknik	30
4.3.2 Implementasi Budaya Kerja 5S (<i>Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan</i>	

<i>Shitsuke</i>) pada Bagian Teknik.....	32
4.3.3 Kendala Implementasi Budaya Kerja 5S di Bagian Teknik	37
4.3.4 Rekomendasi Perbaikan.....	39
4.4 Kendala Pelaksanaan MBKM by Design FKM UNAIR	43
BAB 5 PENUTUP.....	44
5.1 Kesimpulan	44
5.2 Saran.....	45
DAFTAR PUSTAKA	46
LAMPIRAN	48

DAFTAR TABEL

Tabel 3.1	Jadwal Kegiatan MBKM by Design FKM UNAIR di PT. Japfa Comfeed Indonesia Tbk (Plant Gedangan)	13
Tabel 4.1	Implementasi Budaya Kerja 5S yang Tidak Sesuai	33
Tabel 4.2	Implementasi Budaya Kerja 5S yang Baik	36

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1	Budaya Kerja 5S.....	5
Gambar 4.1	PT Japfa Comfeed Indonesia Tbk (Plant Gedangan).....	16
Gambar 4.2	Alur Produksi Pakan Ternak	17
Gambar 4.3	Struktur Organisasi PT. Japfa Comfeed Indonesia Tbk (Plant Gedangan).....	19
Gambar 4.4	Pemasangan <i>Safety Sign</i>	20
Gambar 4.5	Pengecekan APAR, <i>Drill Hydrant</i> , dan Pengujian Kualitas Air Limbah.....	20
Gambar 4.6	HIRADC PT. Japfa Comfeed (Plant Gedangan) Bagian Teknik ...	21
Gambar 4.7	<i>Checklist</i> Audit Internal PT. Japfa Comfeed Plant Gedangan	21
Gambar 4.8	Halaman Depan Proposal MBKM, Proposal Skripsi, dan Laporan Akhir MBKM	22
Gambar 4.9	Kondisi Lemari Alat Pelindung Diri (APD)	23
Gambar 4.10	Pengukuran Ergonomi Aktivitas Administrasi Office	24
Gambar 4.11	Pengukuran Ergonomi Aktivitas Pelipatan Karung	24
Gambar 4.12	Pengukuran Ergonomi Aktivitas Kontrol Mesin Produksi Melalui Komputer	25
Gambar 4.13	Pemeriksaan Audiometri dan Spirometri	27
Gambar 4.14	Form Rekapitulasi Hasil <i>Medical Check Up</i> Pekerja.....	28
Gambar 4.15	Bahan Kimia pada Bagian Fumigasi.....	29
Gambar 4.16	Proses <i>Quality Control</i> Bahan Baku Utama Pakan Ternak.....	29
Gambar 4.17	Aktivitas Pada Bagian Premix	30
Gambar 4.18	Penanganan Limbah Bahan Berbahaya dan Beracun (B3)	30
Gambar 4.19	Peta Lokasi Kerja PT. Japfa Comfeed Indonesia Tbk (Plant Gedangan).....	31
Gambar 4.20	Diagram Pengelompokan Barang Inventaris.....	40
Gambar 4.21	Label Merah (<i>Red Tag</i>)	40
Gambar 4.22	Contoh Form Pendataan Alat Kebersihan	41
Gambar 4.23	Rambu Peringatan 5S	42
Gambar 4.24	Mahasiswa MBKM dan Pekerja PT. Japfa Comfeed Plant Gedangan.....	43

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran I	Logbook MBKM by Design FKM UNAIR	48
Lampiran II	Surat Penerimaan Magang dari Instansi	62
Lampiran III	Sertifikat Magang dari Instansi.....	63
Lampiran IV	Dokumentasi.....	64

BAB 1

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Dalam rangka implementasi program Merdeka Belajar Kampus Merdeka (MBKM), Direktorat Jenderal Pendidikan Tinggi (Ditjen Dikti) Kemendikbud menganjurkan setiap Perguruan Tinggi untuk melakukan magang MBKM dalam Bentuk Kegiatan Pembelajaran (BKP) yang nantinya diharapkan dapat memberikan kesempatan bagi mahasiswa untuk mengimplementasikan keilmuan yang sudah didapat di bangku perkuliahan ke dunia nyata. Peran industri dan pendidikan saat ini berpengaruh besar terhadap perkembangan dan pertumbuhan bangsa. Industri menjadi penunjang kebutuhan pembangunan dan perekonomian Indonesia. Oleh karena itu, perlu adanya kesinambungan dan kerjasama antara industri dengan institusi pendidikan untuk meningkatkan daya saing lulusan dan mempersiapkan mahasiswa untuk menjadi pemimpin di masa depan.

Perkembangan dunia industri yang semakin pesat dari waktu ke waktu, menuntut seluruh pihak yang terlibat untuk selalu mempersiapkan diri dari berbagai macam kompetisi. Salah satu kunci sukses agar perusahaan mampu bertahan di tengah persaingan yang ketat adalah dengan menerapkan budaya kerja yang baik. Budaya kerja adalah sekumpulan pola perilaku yang secara keseluruhan melekat pada diri setiap individu di sebuah organisasi atau perusahaan. Membangun budaya berarti meningkatkan dan mempertahankan sisi positif serta berupaya untuk membiasakan pola perilaku tertentu agar tercipta suatu bentuk baru yang lebih baik. Perusahaan tentu memiliki ciri khas tersendiri yang akan membedakan dengan perusahaan lainnya. Hal ini disebut dengan budaya organisasi atau budaya kerja.

Budaya kerja sangat erat kaitannya dengan norma, keyakinan, nilai, dan sikap yang terbentuk dalam suatu perusahaan. Budaya kerja adalah faktor kunci dalam menentukan kepribadian seluruh anggota organisasi, sehingga seringkali tercermin dalam perilaku karyawan. Perusahaan yang memiliki budaya kerja dengan baik akan berdampak pada meningkatnya kinerja karyawan, sehingga

kinerja perusahaan juga dapat meningkat secara keseluruhan. Pernyataan ini diperkuat oleh penelitian yang dilakukan oleh Yuditia et al. (2023) yang mengemukakan bahwa budaya kerja atau budaya organisasi yang sehat dan positif memiliki peran penting dan mempengaruhi kinerja karyawan secara signifikan. Salah satu budaya kerja yang penting dimiliki perusahaan adalah budaya 5S atau *housekeeping*. Budaya kerja 5S merupakan suatu hal penting yang semestinya mendapatkan perhatian dari pimpinan, pengurus perusahaan, dan pekerja. Lingkungan kerja yang baik, aman, dan nyaman akan membantu perusahaan untuk mencapai empat bidang sasaran pokok industri yaitu efisiensi, produktivitas, kualitas, dan yang terpenting yaitu keselamatan kerja. Penataan lingkungan kerja yang baik akan berdampak besar pada pekerja dalam melaksanakan setiap aktivitas tanpa mengalami gangguan yang dapat menghilangkan waktu kerja.

Berdasarkan data yang diperoleh dari RIDDOR (*The Reporting of Injuries, Diseases and Dangerous Occurrences Regulations*), sebanyak 35% cedera yang di terima oleh pekerja disebabkan karena terpeleset, tersandung, dan terjatuh dari ketinggian (Yuliana & Nava, 2022). Hal ini menunjukkan bahwa penerapan 5S yang baik perlu di terapkan di tempat kerja sebagai bentuk perlindungan diri pekerja agar tetap aman dalam melakukan aktifitas kerja sehingga mampu meningkatkan produktifitas perusahaan. Berdasarkan ISO 45001, terdapat lima hierarki pengendalian yang dapat digunakan perusahaan untuk menghilangkan bahaya dan mengurangi risiko terjadinya kecelakaan. Adapun kelima hierarki tersebut yaitu eliminasi, substitusi, rekayasa teknik, pengendalian administratif, dan Alat Pelindung Diri (APD). 5S merupakan salah satu pengendalian risiko yang tergolong dalam tahapan pengendalian ke empat yaitu pengendalian administratif.

Budaya kerja 5S merupakan budaya dari Jepang yang menggambarkan secara sistematis praktek *housekeeping* dengan baik. 5S berasal dari lima kata dalam bahasa jepang yaitu *Seiri* (ringkas), *Seiton* (rapi), *Seiso* (resik), *Seiketsu* (rawat) dan *Shitsuke* (rajin). 5S adalah suatu sistem yang dibuat untuk merangkum serangkaian aktivitas agar tidak terjadi pemborosan yang

menyebabkan kesalahan, cacat, dan kecelakaan di tempat kerja (Sari & Faddila, 2023). Budaya kerja 5S mengajarkan untuk melakukan kegiatan pemilahan, penataan, pembersihan, pemeliharaan kondisi, dan pembiasaan dengan tujuan agar dapat melakukan aktivitas atau pekerjaan dengan baik. Penerapan 5S dapat membantu perusahaan dalam menciptakan kondisi area kerja yang rapi, bersih, dan nyaman, sehingga akan membentuk suatu budaya dan motivasi kerja yang baik yang dapat meningkatkan kinerja perusahaan. Pernyataan ini sejalan dengan hasil penelitian yang dilakukan oleh Khairunnisa (2022) pada industri manufaktur yang menyatakan bahwa penerapan 5S memiliki pengaruh yang signifikan terhadap kinerja operasional perusahaan.

PT. Japfa Comfeed (Plant Gedangan) merupakan anak perusahaan dari PT. Japfa Comfeed Indonesia, Tbk yang bergerak di bidang pakan ternak. PT. Japfa Comfeed Indonesia Tbk (Plant Gedangan) terdiri dari beberapa divisi atau bagian, salah satunya yaitu bagian teknik. Sebagai perusahaan yang menerapkan Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3), PT. Japfa Comfeed (Plant Gedangan) memiliki kewajiban untuk menjamin keselamatan para pekerja dari kemungkinan kecelakaan kerja yang terjadi di tempat kerja, salah satunya dengan menerapkan 5S. PT. Japfa Comfeed (Plant Gedangan) Bagian Teknik belum menerapkan budaya 5S secara optimal. Berdasarkan hasil observasi, masih ditemukan banyak kondisi tempat kerja yang menggambarkan bahwa bagian teknik belum mengimplementasikan budaya 5S dengan baik. Oleh karena itu, penulis tertarik untuk menganalisis lebih mendalam mengenai implementasi budaya kerja 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke) pada Bagian Teknik PT. Japfa Comfeed Indonesia Tbk (Plant Gedangan).

1.2 Tujuan

1.2.1 Tujuan Umum

Tujuan umum dari penulisan laporan ini adalah untuk mempelajari implementasi budaya kerja 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke) pada Bagian Teknik PT. Japfa Comfeed Indonesia Tbk (Plant Gedangan).

1.2.2 Tujuan Khusus

1. Mengetahui gambaran umum PT. Japfa Comfeed Indonesia Tbk (Plant

Gedangan)

2. Mengetahui gambaran umum lokasi kerja bagian teknik PT. Japfa Comfeed Indonesia Tbk (Plant Gedangan)
3. Mengidentifikasi implementasi budaya kerja 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke*) pada Bagian Teknik PT. Japfa Comfeed Indonesia Tbk (Plant Gedangan)
4. Mengidentifikasi kendala pelaksanaan budaya kerja 5S pada Bagian Teknik PT. Japfa Comfeed Indonesia Tbk (Plant Gedangan)
5. Mengetahui rekomendasi perbaikan yang dapat diberikan untuk menindaklanjuti implementasi 5S yang tidak sesuai di bagian teknik

1.3 Manfaat

1.3.1 Manfaat Bagi Mahasiswa

Meningkatkan pengetahuan, wawasan, dan kemampuan mahasiswa dalam mengaplikasikan ilmu yang telah didapatkan di perkuliahan, khususnya ilmu terkait implementasi budaya 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke*) di tempat kerja.

1.3.2 Manfaat Bagi Perguruan Tinggi

Laporan dapat digunakan sebagai bahan referensi tambahan untuk Mahasiswa Program Studi Kesehatan Masyarakat mengenai implementasi budaya kerja 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke*) pada Bagian Teknik PT. Japfa Comfeed Indonesia Tbk (Plant Gedangan).

1.3.3 Manfaat Bagi Perusahaan (Instansi/ Dinas)

Laporan dapat digunakan sebagai masukan sekaligus bahan pertimbangan untuk kemajuan baik dari segi teknis maupun administratif terutama dalam hal implementasi budaya kerja 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke*) pada Bagian Teknik PT. Japfa Comfeed Indonesia Tbk (Plant Gedangan).

BAB 2

TINJAUAN PUSTAKA

2.1 Budaya Kerja 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu dan Shitsuke*)



Sumber: Chung (2019)
Gambar 2.1 Budaya Kerja 5S

Dalam bahasa Jepang, 5S merupakan inisial dari lima kata yaitu *seiri*, *seiton*, *seiso*, *seiketsu*, dan *shitsuke* yang secara keseluruhan memiliki arti aktivitas pembersihan di tempat kerja (Felani & Prasetyo, 2019). Dalam bahasa Indonesia, lima langkah pemeliharaan tempat kerja ini disebut sebagai 5R yaitu Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, dan Rajin. Metode 5S adalah suatu prinsip atau alat yang digunakan untuk mengatur dan mengelola area kerja. Metode 5S merupakan tahap awal yang dilakukan oleh suatu perusahaan untuk menunjang peningkatan produktivitas kerja dengan cara memotivasi dan mengubah pola pikir pekerja dalam menciptakan lingkungan kerja yang aman, nyaman, dan bersih serta membantu pekerja untuk mengurangi waktu yang dibutuhkan dalam mencari barang atau peralatan yang dibutuhkan (Aisyah & Sukarno, 2022). Adapun penjelasan dari setiap tahap 5S, antara lain:

1. *Seiri* (Ringkas)

Seiri (Ringkas) merupakan tahapan untuk membuang, menyortir, atau menyingkirkan barang yang tidak digunakan (Pangestu & Negara, 2019). Pemilahan barang dan peralatan ini akan membantu perusahaan untuk mengurangi barang atau peralatan yang sudah rusak, usang, atau tidak diperlukan lagi. Barang-barang tersebut harus dipilah sesuai tempat, fungsi, dan jenisnya agar tidak tercampur atau menyatu dengan barang lain. Barang yang tidak digunakan sebaiknya ditandai atau diberi label merah (*Red Tag*).

2. *Seiton* (Rapi)

Seiton (Rapi) memiliki prinsip bahwa setiap barang yang ada di tempat kerja harus memiliki tempat yang pasti dan harus diletakkan sesuai posisi yang ditetapkan, sehingga barang atau peralatan yang dicari dapat ditemukan dengan cepat. Dengan adanya tempat kerja yang rapi, risiko kehilangan barang akan berkurang dan dapat meningkatkan produktivitas pekerja. Adapun langkah-langkah yang dapat dilakukan untuk menuju rapi antara lain:

- a. Pengelompokan barang sesuai dengan jenis atau frekuensi pemakaian. Barang yang sering digunakan ditempatkan di lokasi yang mudah diraih, terjangkau, dan sebatas pandangan mata.
- b. Penyiapan tempat untuk meletakkan barang-barang yang ada.
- c. Pemberian tanda batas, seperti pembatas fisik atau garis pembatas dengan cat.
- d. Pemberian tanda pengenal barang, seperti label atau carik pengenal barang yang berisi keterangan nama, kode barang, lokasi, dan sebagainya.
- e. Pembuatan denah atau peta peletakan barang untuk memudahkan atau mempercepat proses pencarian barang.

3. *Seiso* (Resik)

Seiso (Resik) merupakan tahapan selanjutnya setelah ruangan menjadi rapi yaitu membersihkan tempat kerja, ruangan kerja, peralatan, dan lingkungan kerja agar tidak ditemukan debu, kotoran, dan sampah yang berserakan. Terdapat empat langkah yang dapat dilakukan untuk menciptakan kondisi resik yaitu:

- a. Penyediaan sarana kebersihan seperti tempat sampah, penampungan cairan oli, sapu, dan alat kebersihan lainnya.
- b. Pembersihan tempat kerja rutin setiap selesai bekerja dan menerapkan budaya kerja bakti setiap minggu atau bulan.
- c. Peremajaan tempat kerja dengan memperbaiki alat yang rusak, mengganti pipa yang bocor, membersihkan lampu dari debu atau sarang

laba-laba, dan melakukan pengecatan kembali pada mesin atau garis pembatas yang sudah usang.

d. Pelestarian resik (menghilangkan atau mencegah sumber pengotoran)

4. *Seiketsu* (Rawat)

Seiketsu (Rawat) adalah standarisasi dan konsistensi dari masing-masing individu untuk menjaga lingkungan kerja. Prinsip dari tahapan ini adalah semua orang dapat memperoleh informasi yang dibutuhkan di tempat kerja tepat waktu, tanpa harus menunggu dengan waktu yang lama. Keadaan yang telah dicapai dalam proses *Seiri*, *Seiton*, dan *Seiso* harus distandarisasi. Standarisasi dilakukan untuk menetapkan prosedur yang nantinya akan diikuti dan diterapkan oleh seluruh tenaga kerja. Metode ini dapat berupa peraturan mengenai jenis barang yang boleh dibuang, cara membuangnya, lokasi pembuangan, cara menyimpan bahan material, cara mengeluarkan dan menggunakan material berbahaya, cara menyimpan alat setelah digunakan, serta tata cara pembersihan tempat kerja yang baik dan benar. Keuntungan dari pelaksanaan tahapan ini adalah terciptanya lingkungan yang selalu terjaga dalam kondisi ringkas, rapi, dan resik secara berkelanjutan.

5. *Shitsuke* (Rajin)

Rajin berkaitan dengan kebiasaan pekerja yang harus dibina agar dapat menjaga dan meningkatkan apa yang sudah baik. Tahapan ini lebih mengarah kepada proses pembangunan kesadaran masing-masing individu untuk menjalankan *seiri*, *seiton*, *seiso*, dan *seiketsu* secara konsisten. Pada fase ini, pekerja diharapkan menjadi disiplin yang artinya masing-masing individu dapat menjalankan metode tersebut meski tidak diawasi oleh atasannya. Terdapat beberapa hal yang menunjukkan bahwa seseorang telah menerapkan metode 5S yaitu membuang sampah pada tempatnya, tidak meludah di sembarang tempat, barang-barang di tempat kerja tersusun rapi, lingkungan kerja terlihat bersih dan nyaman, serta melaksanakan piket kebersihan secara rutin tanpa diperintah (Zulfahmi, 2020).

2.2 Tujuan Penerapan 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu dan Shitsuke*)

Menurut Osada (dalam Zulfahmi, 2020), terdapat beberapa tujuan yang akan diperoleh ketika menerapkan metode 5S, antara lain:

1. Keamanan

Keamanan adalah aspek paling utama ketika melakukan sebuah pekerjaan. Penerapan 5S di tempat kerja dapat meningkatkan keamanan dalam bekerja, sehingga risiko terjadinya kecelakaan dapat dikurangi. Contohnya ketika peralatan kerja yang ada di tempat kerja tertata dengan rapi, tidak ada alat atau bahan yang berceceran di lantai, maka pekerja dapat bekerja dengan leluasa tanpa khawatir tersandung, terpeleset, atau tertusuk benda tajam.

2. Efisiensi

Penerapan 5S di tempat kerja dapat menciptakan efisiensi waktu dan biaya. Peralatan yang terpelihara dengan baik dan penempatan peralatan yang mudah dijangkau pekerja akan menghemat waktu pekerja dalam melaksanakan suatu pekerjaan, sehingga proses produksi dapat berjalan dengan cepat dan pendapatan menjadi meningkat.

3. Mutu

Mesin-mesin modern memerlukan tingkat presisi dan kebersihan yang tinggi untuk menghasilkan output yang baik (Patrianagara & Riandadari, 2020). Berbagai gangguan yang kecil akan berakibat pada penurunan mutu dari output yang dihasilkan. Jika suatu perusahaan telah menerapkan 5S dengan baik, maka kondisi peralatan akan terjaga dengan baik, sehingga dapat meningkatkan mutu dari produk yang dihasilkan.

4. Mencegah Kemacetan

Penerapan 5S di tempat kerja dapat mencegah kemacetan pada proses produksi yang diakibatkan oleh berbagai masalah seperti mesin yang rusak, alat kerja yang hilang, aliran yang tersumbat, dan terjadinya kecelakaan akibat kondisi tempat kerja yang kotor. Oleh karena itu, diperlukan sebuah prosedur atau petunjuk yang melengkapi keterbatasan seseorang dalam menjalankan tugasnya.

5. Tempat Kerja yang Rapi

Tempat kerja yang telah menerapkan 5S dengan baik akan memiliki risiko terjadinya kecelakaan lebih kecil dibandingkan tempat kerja yang hanya mengutamakan peralatan dan prosedur yang sedemikian aman, sehingga tidak mungkin gagal.

2.3 Manfaat Penerapan 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu dan Shitsuke*)

Menerapkan metode 5S akan memberikan manfaat bagi tempat kerja, baik dalam jangka pendek maupun jangka panjang. Secara umum, metode 5S dapat meningkatkan semangat kerja tim, membantu mengefisienkan pekerjaan, membuat masalah kualitas menjadi jelas, meningkatkan efisiensi kerja dan mengurangi biaya produksi, serta membuat lingkungan kerja lebih aman dan nyaman. Adapun manfaat dari penerapan 5S menurut BP2TK (dalam Zulfahmi, 2020) yaitu:

1. *Zero waste* (mengurangi biaya dan meningkatkan efisiensi)
2. *Zero injury* (meningkatkan keselamatan kerja)
3. *Zero breakdown* (meningkatkan sistem pemeliharaan dengan baik)
4. *Zero defect* (meningkatkan kualitas produk menjadi lebih baik)
5. *Zero set up time* (menghemat waktu, sehingga tidak ada waktu yang terbuang)
6. *Zero late delivery* (dapat memenuhi permintaan pelanggan tepat waktu)
7. *Zero customer claim* (dapat meningkatkan kepercayaan pelanggan)
8. *Zero defisit* (dapat menjadikan perusahaan untuk lebih maju)

2.4 Faktor yang Mempengaruhi Penerapan 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu dan Shitsuke*)

Kegiatan yang bertujuan untuk menghidupkan budaya K3 penting untuk dilakukan, mengingat dalam menciptakan budaya kerja harus dilakukan secara terus menerus dan membutuhkan keterlibatan atau partisipasi dari seluruh pihak perusahaan dari level atas hingga level bawah. Mengubah budaya kerja tidak semudah membalikkan telapak tangan. Dibutuhkan komitmen, ketelatenan, keteladanan, kedisiplinan, dan semangat. Kesuksesan pelaksanaan 5S terletak pada sejauh mana pekerja dapat menjadikan 5S sebagai suatu kebiasaan, sehingga inisiatif perbaikan muncul dengan sendirinya. Berdasarkan penelitian

yang dilakukan oleh Pambudi, *et al.* (2023), terdapat beberapa faktor yang mempengaruhi penerapan 5S di lingkungan perusahaan yaitu faktor internal meliputi kebijakan lingkungan yang jelas, komitmen manajemen, dan partisipasi karyawan, faktor eksternal seperti peraturan pemerintah, tekanan pemangku kepentingan, dan ketersediaan teknologi, serta faktor budaya seperti nilai-nilai perusahaan, sikap terhadap lingkungan, dan kesadaran akan pentingnya keberlanjutan.

Menurut Mawadah (2017), penerapan 5S dapat dipengaruhi oleh dua faktor yaitu:

1. Faktor Manusia

- a. Kelelahan

Rasa bosan akan secara alami muncul pada manusia jika melakukan pekerjaan yang berulang atau monoton. Pekerjaan berulang dengan lingkungan yang tidak berubah merupakan salah satu faktor yang dapat memicu kelelahan dan kebosanan, sehingga menghilangkan semangat pekerja untuk melakukan 5S. Salah satu cara untuk mengatasi permasalahan ini adalah dengan melakukan tahapan 5S secara bersama-sama, sehingga tidak ada individu yang merasa kegiatan 5S ini adalah upaya dari masing-masing individu.

- b. Kebiasaan

Kebiasaan yang tidak sesuai dengan peraturan akan menimbulkan pengaruh negatif kepada individu dan lingkungan disekitarnya. Contohnya ketika pekerja mengambil suatu barang kemudian tidak mengembalikannya ke tempat semula. Hal ini akan mengakibatkan perlunya waktu tambahan untuk mencari barang tersebut. Permasalahan ini dapat diatasi dengan memasukkan pelaksanaan 5S ke dalam job description, sehingga setiap selesai bekerja, masing-masing individu diharuskan membersihkan tempat kerja mereka dan terbiasa dengan kegiatan bersih-bersih.

- c. Partisipasi

Partisipasi akan mempengaruhi ketertarikan seseorang untuk

melakukan sesuatu. Kurangnya ketertarikan disebabkan oleh tidak adanya pengetahuan mengenai kegunaan atau tujuan dari kegiatan tersebut. Permasalahan ini dapat diatasi dengan memasang keterangan visual terkait 5S dengan tujuan agar mudah dibaca dan mudah dipahami oleh pekerja, sehingga mereka lebih bersemangat untuk menjalankannya.

2. Faktor Manajemen

a. Pengawasan

Pengawasan yang tidak teratur akan menyebabkan pekerja lebih mudah bertindak sesuai dengan apa yang dikehendaki. Jika tindakan tersebut tidak sesuai dengan aturan yang sudah diberlakukan oleh perusahaan, tentunya dapat membahayakan dirinya sendiri dan pekerja lainnya. Pengawasan secara maksimal dan pemberian sanksi tegas bila melanggar tata tertib perusahaan perlu diterapkan agar pekerja menjadi lebih disiplin dalam melaksanakan 5S.

b. Sarana Penunjang

Tidak tersedianya sarana penunjang seperti sapu, lap, masker, dan tempat sampah akan menghambat pekerja dalam menerapkan 5S. Oleh karena itu, pihak perusahaan harus memastikan bahwa sarana penunjang telah tersedia dengan baik, sehingga budaya 5S dapat lebih mudah diterapkan.

2.5 Cara Mempertahankan Budaya 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke*)

Menurut Industrial Accident Prevention Association, terdapat beberapa cara untuk mempertahankan budaya 5S di tempat kerja, antara lain:

1. *Housekeeping* yang baik membutuhkan dukungan dan kerjasama dalam menentukan standar yang ingin dicapai. Standar yang ditetapkan harus bersifat jelas, objektif, tidak mustahil untuk dicapai, dapat mempermudah pekerjaan, serta menjamin keselamatan dan keamanan saat bekerja
2. Mengukur seberapa jauh pencapaian standar yang telah terjadi dan membuat evaluasi jika kinerja belum mampu mencapai standar yang

disepakati

3. Membuat checklist terkait pelaksanaan 5S untuk membantu pengukuran atau penilaian
4. Memberikan umpan balik atau feedback yang positif kepada pekerja yang telah melaksanakan 5S dan perkenankan pekerja untuk mengetahui sejauh apa kemajuan yang telah mereka capai
5. Menetapkan 5S sebagai bagian dari perusahaan atau kebiasaan sehari-hari dan tidak hanya dijadikan aktifitas aktual saat ada tamu atau pengunjung yang datang ke perusahaan.

BAB 3

METODE PELAKSANAAN

3.1 Lokasi MBKM by Design FKM UNAIR

Kegiatan magang dilaksanakan di PT. Japfa Comfeed Indonesia Tbk (Plant Gedangan). PT. Japfa Comfeed Indonesia Tbk (Plant Gedangan) merupakan perusahaan yang bergerak di bidang pakan ternak. PT. Japfa Comfeed Indonesia Tbk (Plant Gedangan) berlokasi di Jl. Raya Tebel Km 3.8, Kecamatan Gedangan, Kabupaten Sidoarjo, Jawa Timur.

3.2 Waktu Pelaksanaan MBKM by Design FKM UNAIR

Kegiatan magang di PT. Japfa Comfeed Indonesia Tbk (Plant Gedangan) dilaksanakan mulai tanggal 1 Oktober 2023 hingga 22 Desember 2023. Kegiatan magang dilaksanakan dalam 5 hari kerja setiap minggu yaitu pada hari Senin-Jumat mulai pukul 08.00 – 17.00 WIB.

Tabel 3.1 Jadwal Kegiatan MBKM by Design FKM UNAIR di PT. Japfa Comfeed Indonesia Tbk (Plant Gedangan)

No	Kegiatan	Oktober				November				Desember				
		1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	
1.	Proses mengenal PT. Japfa Comfeed Indonesia Tbk. Dengan mempelajari struktur organisasi dan alur proses produksi													
2.	Mempelajari pelaksanaan budaya organisasi K3 dan SMK3 di perusahaan PT. Japfa Comfeed Tbk.													
3.	Mempelajari dan menganalisis pelaksanaan pelayanan kesehatan, HIRARC (<i>Hazard Identification, Risk Assessment, and Risk Control</i>), dan JSA (<i>Job Safety Analysis</i>) yang terdapat di PT Japfa Comfeed Indonesia Tbk.													
4.	Melakukan skema terkait pengendalian dampak industri pada lingkungan dan kesehatan													

No	Kegiatan	Oktober				November				Desember			
		1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4
	serta menganalisis masalah gizi yang ada di PT Japfa Comfeed Indonesia Tbk.					■							
5.	Melakukan observasi rutin dan non rutin serta terlibat langsung dalam penanggulangan bahaya darurat dan tindakan evakuasi apabila terjadi bencana serta pemeriksaan ledakan dan kebakaran di PT Japfa Comfeed Indonesia Tbk.						■						
6.	Mempelajari dan menganalisis potensi terjadinya kecelakaan dan penyakit akibat kerja di bagian produksi PT Japfa Comfeed Indonesia Tbk.							■					
7.	Mempelajari upaya pemeriksaan ledakan dan kebakaran di PT Japfa Comfeed Indonesia Tbk.									■			
8.	Mempelajari upaya pencegahan dan penanggulangan permasalahan K3 yang telah dilakukan										■		
9.	Proses pembuatan laporan praktik kerja di PT Japfa Comfeed Tbk.											■	
10.	Seminar kerja praktik												■
11.	Pengumpulan nilai												■

3.3 Metode Pelaksanaan MBKM by Design FKM UNAIR

MBKM by Design FKM UNAIR dilaksanakan secara offline di Departemen HR (*Human Resources*) dan HSE (*Health Safety Environment*) yang berada di kantor PT. Japfa Comfeed Indonesia Tbk (Plant Gedangan). Kegiatan dilakukan dengan cara menyesuaikan aktivitas pekerja dan kebutuhan data yang diperlukan oleh peserta magang. Adapun metode pelaksanaan

magang yang dilakukan yaitu:

1. Berpartisipasi aktif dalam pelaksanaan kegiatan yang dilakukan oleh perusahaan, terutama pada departemen HSE (*Health Safety Environment*), seperti pengecekan APAR, hydrant, dan kotak P3K, *drill hydrant*, pengecekan surat izin kerja (*work permit*), mengikuti pelatihan cara pembuatan pakan ternak yang baik (CPPB), mengamati cara pengelolaan air limbah perusahaan, mengamati cara pengukuran lingkungan kerja, dan lain sebagainya.
2. Diskusi bersama dengan HSE dan pekerja di PT. Japfa Comfeed Indonesia Tbk (Plant Gedangan) yang bertujuan untuk saling bertukar pikiran, mendapatkan pengarahan, dan penjelasan, sehingga mahasiswa mendapatkan gambaran secara jelas mengenai lokasi magang, kegiatan di perusahaan, dan budaya perusahaan.

3.4 Teknik Pengumpulan Data

Data yang digunakan oleh penulis untuk menyelesaikan laporan magang ini adalah berupa data primer dan data sekunder.

1. Data Primer

Data primer merupakan data yang diperoleh peneliti secara langsung (dari tangan pertama). Data primer didapatkan melalui observasi atau pengamatan pada lingkungan kerja PT. Japfa Comfeed Indonesia Tbk (Plant Gedangan) bagian teknik dan wawancara dengan admin bagian teknik. Kondisi lingkungan yang diamati akan di dokumentasikan, kemudian dimasukkan ke dalam laporan untuk dideskripsikan dan diberikan masukan.

2. Data Sekunder

Data sekunder adalah data yang diperoleh peneliti tidak secara langsung dari objeknya, melainkan dari sumber lain. Data sekunder dalam laporan ini diperoleh dari dokumen perusahaan terkait dengan penerapan 5S, artikel jurnal, dan e-book yang terkait dengan judul laporan.

BAB 4

HASIL DAN PEMBAHASAN

4.1 Gambaran Umum PT Japfa Comfeed Indonesia Tbk. (Plant Gedangan)



Gambar 4.1 PT Japfa Comfeed Indonesia Tbk (Plant Gedangan)

PT Japfa Comfeed Indonesia Tbk adalah perusahaan yang memiliki strategik bisnis di bidang pertanian, peternakan, perikanan, perindustrian, perdagangan umum, dan jasa yang terus berekspansi. PT Japfa Comfeed Indonesia Tbk berdiri pada tanggal 18 Januari 1971 dengan nama PT Java Pelleting Factory, Ltd dengan produksi pertama yaitu pelet kopra. Pada tahun 1975, perusahaan mulai berekspansi ke bisnis industri pakan ternak dan mendirikan pabrik pertamanya di Surabaya. Pada tahun 1982, perusahaan kembali berekspansi ke bisnis pembibitan ayam hingga akhirnya memegang hak eksklusif untuk mendistribusikan dan menjual bibit ayam galur jenis indian river dari Aviagen. Pencapaian tersebut semakin memperkuat kedudukan perusahaan di bidang peternakan. Pada tahun 1989, saham PT Japfa resmi tercatat di Bursa Efek Jakarta dan Surabaya, kemudian status perusahaan berubah menjadi Perusahaan Terbuka (Tbk). Pada tahun 1990, perusahaan melakukan konsolidasi usaha dengan mengakuisisi empat perusahaan pakan ternak yang selanjutnya PT. Java Palletizing Factory berubah nama menjadi PT. Japfa Comfeed Indonesia Tbk.

PT. Japfa Comfeed Indonesia Tbk telah berkembang menjadi perusahaan besar dengan lebih dari 20 anak perusahaan yang mendukung fungsi utama

perusahaan induk. PT. Japfa Comfeed Plant Gedangan merupakan salah satu cabang PT. Japfa Comfeed Indonesia Tbk yang bergerak di bidang *Feed Mill* (pakan ternak). PT Japfa Comfeed Indonesia Tbk. (Plant Gedangan) terletak di Jl. Raya Tebel Km 3,8, Gedangan, Sidoarjo, Jawa Timur. Visi dari JCI Plant Gedangan adalah berkembang menuju kesejahteraan bersama, sedangkan misinya adalah menjadi produsen pakan ternak terbesar dan terbaik di area pemasaran PT. Japfa Comfeed Indonesia, Tbk unit Sidoarjo.

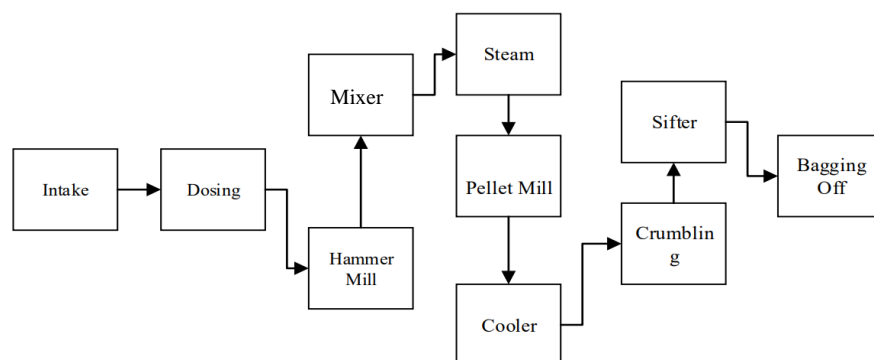
4.1.1 Bahan Baku dan Proses Produksi

Bahan baku utama yang digunakan pada JCI Plant Gedangan adalah jagung dan didukung dengan bahan lainnya seperti *soya bean meal*, *corn gluten meal*, bekatul, tepung batu, *wheat bran*, *premix*, dan *meat bone meal*. Adapun rangkaian aktivitas pada JCI Plant Gedangan antara lain:

1. Proses Seleksi bahan baku

Proses seleksi bahan baku dilakukan dengan melakukan pemeriksaan seluruh bahan baku terutama pada bahan baku utama pakan yaitu jagung. Jagung yang digunakan dalam pakan ternak harus diperiksa kadar airnya, adanya benda asing dalam jagung, adanya biji jamur, biji pecah, biji lubang, biji mati, dan biji putih, pemeriksaan aflatoxin, pemeriksaan kutu, serta pemeriksaan bau. Setelah dinyatakan lulus pada proses *quality control*, bahan baku dapat memasuki proses produksi.

2. Proses Produksi



Gambar 4.2 Alur Produksi Pakan Ternak

- a. **Intake** merupakan proses memasukkan bahan baku ke dalam bin atau silo. Bahan baku akan dimasukkan ke dalam intake 1 hingga intake 4.

Intake 1 digunakan untuk bahan baku halus atau tepung hewani yang kemudian dimasukkan ke bin halus. Intake 2 digunakan untuk bahan baku kasar nabati yang ditampung di bin kasar, kemudian dihaluskan dan dimasukkan ke bin dosing. Intake 3 digunakan untuk memasukkan bahan baku kasar. Bahan baku kasar akan melewati proses grinding terlebih dahulu untuk menjadi bahan halus, kemudian dimasukkan ke bin dosing. Intake 4 digunakan untuk memasukkan bahan baku batuan seperti biji batu.

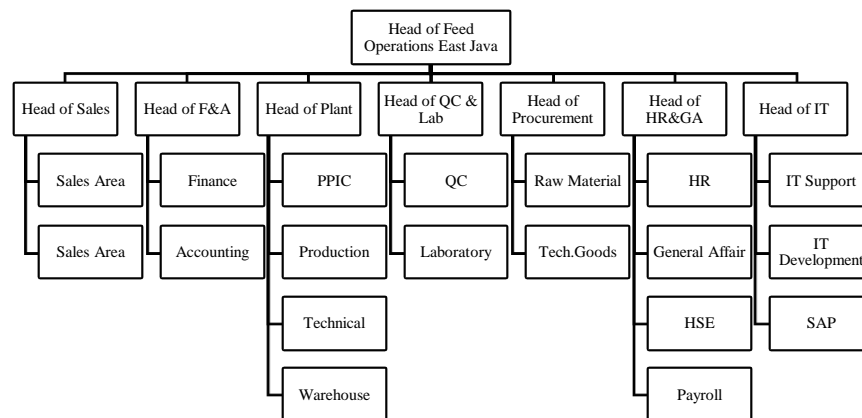
- b. **Grinding/ Hammermill** adalah mesin yang digunakan untuk melakukan penggilingan bahan baku kasar seperti jagung.
- c. **Dosing** adalah alat untuk menimbang bahan baku dan untuk menakar seberapa banyak bahan baku yang digunakan untuk pembuatan pakan.
- d. **Mixer** adalah alat pencampur dan pengaduk bahan baku pakan ternak agar menjadi homogen. Proses mixing harus dilakukan dengan benar agar produk pakan ternak dapat terjaga kualitasnya.
- e. **Conditioner** adalah mesin yang berfungsi untuk memasak bahan baku. Dalam proses ini, bahan akan dimasak menggunakan *steam* dan diaduk menggunakan *paddle*. Suhu yang digunakan untuk pemasakan yaitu 80°C.
- f. **Pressmill/ Pelletmill** atau mesin *press* adalah alat yang berfungsi sebagai pencetak *pellet*. *Pellet* yang tidak sesuai dengan ukuran akan dimasukkan kembali ke mesin *press* dan diproses ulang.
- g. **Cooler** adalah alat pendingin yang digunakan untuk mendinginkan *pellet* setelah proses *pelleting*.
- h. **Crumble** adalah alat untuk memecah *pellet* menjadi bongkahan partikel yang lebih kecil atau yang biasa disebut *crumble*.
- i. **Shifter** adalah alat yang berfungsi sebagai ayakan *pellet*. *Shifter* memiliki bentuk seperti saringan yang bagian alasnya terdapat saringan mesin dengan kerapatan tertentu dan terdiri dari beberapa layer yang memisahkan antara bentuk *pellet* atau *crumble*. *Shifter* bergerak dengan cara bergoyang atau berputar.

j. **Bagging** adalah bagian akhir dari proses pembuatan pakan yaitu pengepakan pakan jadi dari bin tap turun ke mesin begging. Produk jadi dapat berupa pellet, crumble, atau konsentrat. Pakan yang sudah di *bagging* akan diletakkan di pallet yang berisi 42 karung (setiap karung berisi 50 kg) dengan pengaturan pallet ditumpuk 7 sap dan setiap sap berisi 6 karung.

3. Pemeriksaan Pakan di Gudang

Pemeriksaan yang dilakukan pada pakan jadi meliputi pemeriksaan fisik dan pemeriksaan kutu. Pengeluaran pakan ternak harus dilakukan dengan sistem FIFO (*First In First Out*) untuk menjaga kualitas pakan.

4.1.2 Struktur Organisasi PT Japfa Comfeed Indonesia Tbk. (Plant Gedangan)



Gambar 4.3 Struktur Organisasi PT. Japfa Comfeed Plant Gedangan

4.2 Pembelajaran Pencapaian Learning Outcome Mata Kuliah

4.2.1 Manajemen Risiko Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3)

Manajemen Risiko Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) yang diterapkan pada PT. Japfa Comfeed Indonesia Tbk (Plant Gedangan) antara lain pembuatan dokumen HIRADC, pembuatan standart rambu K3, inspeksi APAR, *hydrant*, dan kotak P3K, *drill hydrant*, pengujian kualitas air limbah produksi dan domestik, serta pengisian surat izin kerja (*work permit*). Pemasangan rambu K3 di PT. Japfa Comfeed Indonesia Tbk (Plant Gedangan) telah diterapkan dengan sangat baik. Beberapa contoh rambu K3 yang terpasang di perusahaan yaitu himbuan menggunakan Alat Pelindung

Diri (APD), bahaya tertimpa benda jatuh, larangan merokok, dan bahaya terpeleset.



Gambar 4.4 Pemasangan *Safety Sign*

Inspeksi APAR, *hydrant*, dan kotak P3K dilakukan setiap 1 bulan sekali. Inspeksi ini bertujuan untuk memastikan APAR, *hydrant*, dan kotak P3K dapat berfungsi dengan baik ketika dibutuhkan. *Drill hydrant* dilakukan setiap 1 bulan sekali untuk menguji sekaligus mengingatkan pekerja mengenai penggunaan *hydrant*, sehingga ketika terjadi kebakaran pekerja dapat dengan sigap memadamkan api tanpa kebingungan. Pengujian kualitas air limbah produksi dan domestik dilakukan oleh pihak Dinas Lingkungan Hidup (DLH) setiap 1 bulan sekali untuk memastikan air limbah yang akan dibuang tidak berbahaya bagi lingkungan. Pengisian surat izin kerja (*work permit*) dilakukan ketika terdapat pekerja dari luar perusahaan yang melakukan aktivitas kerja dengan risiko berbahaya di lingkungan perusahaan seperti pekerjaan *cleaning tower* yang dilakukan di ketinggian.



Gambar 4.5 Pengecekan APAR, *Drill Hydrant*, dan Kualitas Air Limbah
Dokumen HIRADC berisi identifikasi hazard dari setiap aktivitas atau

proses, potensial risiko atau dampak, peraturan, *risk assessment*, dan upaya pengendalian. Dokumen HIRADC dibuat oleh kepala sub bagian dari masing-masing departemen, yang kemudian diserahkan kepada Health Safety Environment (HSE). Pemantauan penerapan K3 di perusahaan dilakukan oleh Dinas Ketenagakerjaan dan Perindustrian setiap 1 tahun sekali.

Identifikasi Aspek-Dampak Lingkungan & HIRADC										Doc No	Doc Rev. No					
Dept. Unit Kerja Area		PLANT : JD - GEDANGAN TANDUK		Reviewed Date		06 Februari 2023										
IDENTIFIKASI HAZARD & ASPEK-DAMPAK LINGKUNGAN							RISK ASSESSMENT									
Risiko No	Aktivitas/ Process	Hazard/Aspek LACI	S/N/E	Potensial Resiko/Dampak	Peraturan terkait / legal	Condition RUMUN/ DM	Tingkat resiko awal			Existing Control Measures (ECM)		Residual Risk		Tingkat Resiko		
							L	S	R/N	L	S	R/N				
A. PEMASUKAN BAHAN BAKU																
1	Stock Fork Solder	Tergalut dari atas Tangki		Meninggal			RIS	3	4	12	Pengendalian Teknis : Ada grill di manhole Pengendalian Administratif : Helm - rambu, perlu pengendalian APD : Safety shoes, safety helmet, safety harness.	3	4	3	Acceptable	
		Tergeser		Trauma Fisik		UU No 1 Tahun 1970 tentang Keselamatan dan Kesehatan Kerja		RIS	3	3	15	Pengendalian Teknis : Pelinggihan tangga, safety cage di tangga paraji, flaring di tangga Pengendalian Administratif : K - Rambu - rambu, perlu pengendalian APD : Masker, safety helmet, safety shoes, safety harness	2	2	3	Acceptable
2	Maintenance Main mixer, LTV Mixer conditioner dan mixer pemenuh	Tergelung		Meninggal			RIS	3	5	15	Pengendalian Teknis : Safety door switch, Loto, Mechanical safety lock, air supply keselamatan Pengendalian Administratif : K - rambu - rambu, perlu pengendalian APD : Masker, safety helmet, safety gloves, safety glasses	1	4	4	Acceptable	
		Tertepi pedal		Trauma Fisik		Pemerintah RI No 8 Tahun 2018 UU No 1 Tahun 1970 tentang Keselamatan dan Kesehatan Kerja		RIS	3	3	15	Pengendalian Teknis : Safety door switch, Loto, Mechanical safety lock, air supply keselamatan Pengendalian Administratif : K - Rambu - rambu, perlu pengendalian APD : Masker, safety helmet, safety gloves, safety glasses	2	2	4	Acceptable
		Tergeser Debu		Sepek Nafas Iritasi mata				RIS	3	2	6	Pengendalian Teknis : Vacuum fan (of main mixer) Pengendalian Administratif : K - Masker saat membuka pintu, APD : Masker, safety helmet, safety gloves, safety glasses	2	2	4	Acceptable
		Terdensur		Trauma Fisik				RIS	3	3	9	Pengendalian Teknis : Pengendalian Administratif : K - Masker saat membuka pintu, APD : Masker, safety helmet, safety gloves, safety glasses	2	2	4	Acceptable
		Tergalut dari area slide		Meninggal		Pemerintah RI No 8 Tahun 2018 UU No 1 Tahun 1970 tentang Keselamatan dan Kesehatan Kerja		RIS	3	4	12	Pengendalian Teknis : Ada laras paku, catch dan railing di area slide Pengendalian Administratif : Rambu-rambu, perlu pengendalian APD : Safety Harness, Safety helmet, helmet, safety gloves	1	4	4	Acceptable

Gambar 4.6 HIRADC PT. Japfa Comfeed Plant Gedangan Bagian Teknik

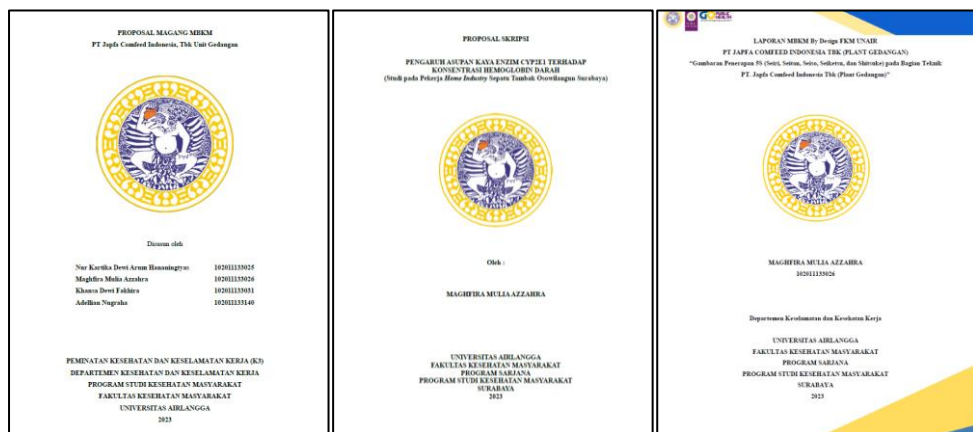
PT. Japfa Comfeed Plant Gedangan melakukan audit internal setiap 2 kali dalam setahun. Pelaksanaan audit dilakukan secara bergiliran antara 3 cabang PT. JCI di Jawa Timur yaitu plant Gedangan, Buduran, dan Margomulyo. PT. Japfa Comfeed Plant Gedangan termasuk ke dalam perusahaan tingkat lanjutan yang harus memenuhi 166 kriteria dengan 12 elemen. Berdasarkan penilaian audit yang telah dilakukan menggunakan checklist, didapatkan hasil bahwa PT. Japfa Comfeed Plant Gedangan memenuhi 120 kriteria dan memiliki total ketidaksesuaian minor sebanyak 46 kriteria, sehingga didapatkan persentase kesesuaian sebesar 72,29% yang tergolong dalam tingkat penerapan penilaian baik. Penilaian tersebut membuktikan bahwa PT. Japfa Comfeed Plant Gedangan belum sepenuhnya menerapkan Sistem Manajemen K3 (SMK3), namun sedang proses dalam mengembangkan penerapan tiap-tiap kriteria sesuai dengan Peraturan Pemerintah No. 50 Tahun 2012.

Checklist Audit SMK3 PP50 Tahun 2012							
NO	No Kriteria	KRITERIA AUDIT	PENEMUAN / DOKUMENTASI AUDIT	Temuan	Tindakan	Catatan	Status (Dapat / Tidak)
10	12.2	Peraturan diberikan kepada tenaga kerja apabila di tempat kerja telah perubahan cara produksi atau proses.	Perubahan cara produksi atau proses dapat membahayakan berbagai bentuk a tenaga kerja harus dibelomaskan dengan informasi.	mi	Pada adanya komunikasi jika dilakukan pemeliharaan kegiatan dengan HSE		
14	12.3	Pengusaha atau petugas memberikan pelatihan/pengajaran kepada semua tenaga kerja.	Pelatihan/pengajaran ini tergantung kebutuhan/persyaratan yang ada. Tidak pelatihan Barak/Traktor, tidak pelatihan P3K, dll.	ok			
	12.4	Pengusaha atau petugas memberikan pelatihan/pengajaran kepada semua tenaga kerja.					
10	12.4.1	Terdapat prosedur yang menyangkut prosedur atau untuk memberikan pelatihan (Briefing) kepada pengawas dan pembantu/pelaksana kerja.	Ada prosedur yang berkaitan bagi tenaga kerja/tenaga kerja. Ada dalam bentuk pembagian pekerjaan, training khusus, lampiran laporan, dll.	mi	Staf sebelum melakukan safety induction		
14	12.6.1	Perusahaan mempunyai sistem yang memastikan keakuratan terhadap prosedur atau format atau kualifikasi personal dengan prosedur atau prosedur yang ada.	Perusahaan memiliki dan memiliki prosedur keakuratan pelatihan/pengajaran yang berkaitan dengan prosedur/pelaksanaan. Pada saat ini, ada manual pelatihan yang ada. Beberapa pelatihan tersebut antara lain yaitu: "SMK3", "Pemeriksaan KEMENKES", "Dokter perusahaan", "Pemeriksaan SPK/MS/STK", "Pemeriksaan P3K/MS/STK", "Kecelakaan KEMENKES/STK".	ok			
Total Kesesuaian				120	72.29%	Total Open	0
Total Minor				0		Total Close	0
Total N/A				0		Nilai Akhir	72.29%
Total N/A				0			

Gambar 4.7 Checklist Audit Internal PT. Japfa Comfeed Plant Gedangan

4.2.2 Metodologi Penelitian

Metodologi penelitian membahas mengenai cara penulisan ilmiah yang baik dan benar. Pada kegiatan MBKM ini, ilmu yang diberikan dituangkan dalam beberapa bentuk tulisan ilmiah yaitu proposal MBKM, proposal skripsi, dan laporan akhir MBKM. Ketiga laporan tersebut ditulis ketika pelaksanaan MBKM dan disesuaikan dengan pelajaran atau ilmu yang diberikan ketika mengikuti perkuliahan metodologi penelitian.



Gambar 4.8 Halaman Depan Proposal MBKM, Proposal Skripsi, dan Laporan Akhir MBKM

4.2.3 Higiene Industri II

Pada PT. Japfa Comfeed Indonesia Tbk (Plant Gedangan) yang merupakan industri pakan ternak, faktor biologi sangat berperan terutama di area gudang bahan baku. Berbagai faktor biologi seperti jamur banyak dijumpai pada area ini dan dapat mempengaruhi kualitas produk pakan ternak jika tidak dikendalikan dengan baik. Pakan ternak yang terkontaminasi oleh jamur akan membahayakan kehidupan hewan dan pekerja yang bersentuhan

secara langsung dengan pakan. Pengendalian faktor biologi di PT. Japfa Comfeed Indonesia Tbk (Plant Gedangan) dilakukan dengan melakukan pemeriksaan dan pengujian jamur menggunakan inkubator. Berdasarkan hasil pengukuran pada tahun 2022, jumlah koloni jamur di area Gudang Bahan Baku (Gudang D) adalah sebesar 6 cfu/m³, dimana angka tersebut masih berada pada standar yang dipersyaratkan oleh Permenaker RI No. 5 Tahun 2018. Untuk mengatasi keberadaan jamur, pihak perusahaan telah melakukan tindakan pengendalian dengan menerapkan *cleaning housekeeping* dan menganjurkan seluruh pekerja untuk menggunakan masker.

Penerapan *housekeeping* di PT. Japfa Comfeed Plant Gedangan sudah cukup baik terutama pada bagian kantor. Pembersihan dilakukan setiap pagi sebelum jam kerja dan sore setelah jam kerja habis. Sarana kebersihan seperti tempat sampah tertutup mudah ditemukan di setiap sudut ruang kerja, sehingga pekerja lebih mudah menjangkaunya. Selain itu, disediakan juga wastafel di depan kamar mandi yang telah dilengkapi dengan sabun, tisu untuk mengeringkan tangan, dan poster mengenai cara mencuci tangan dengan benar. Namun, penerapan budaya 5S masih kurang diterapkan di perusahaan ini. Masih ditemukan banyak barang tidak digunakan berserakan di area kerja terutama pada tempat kerja lapangan seperti bagian teknik.



Gambar 4.9 Kondisi Lemari Alat Pelindung Diri (APD)

4.2.4 Ergonomi dan Faal Kerja II

Pengukuran ergonomi di PT. Japfa Comfeed Indonesia Tbk (Plant Gedangan) dilakukan setiap satu tahun sekali oleh PT. Envilab Indonesia dengan menggunakan metode pengamatan, wawancara, dan analisa dengan

2018. Pengukuran gas atau uap berbahaya dilakukan menggunakan alat Spektrofotometer dan dilaksanakan pada area boiler. Adapun parameter yang diuji antara lain SO_2 , NO_2 , NH_3 , H_2S , CO, HC, dan Pb. Berdasarkan hasil pengukuran, didapatkan hasil bahwa seluruh parameter tersebut berada di bawah NAB yang dipersyaratkan oleh Permenaker RI No. 5 Tahun 2018.

Pengukuran pencahayaan dilakukan pada tiga area yaitu Ruang Admin Gudang Sparepart dengan intensitas pencahayaan sebesar 441 lux (sumber penerangan alami dan buatan), Ruang Kerani Bagging dengan intensitas pencahayaan sebesar 48 lux (sumber penerangan buatan), dan Ruang QC In Proses dengan intensitas pencahayaan sebesar 62 lux (sumber penerangan buatan). Berdasarkan hasil pengukuran tersebut, dapat disimpulkan bahwa intensitas pencahayaan pada Ruang Admin Gudang Sparepart telah memenuhi standar yang dipersyaratkan, sedangkan pada Ruang Kerani Bagging dan Ruang QC In Proses belum memenuhi standar yang ditetapkan oleh Permenaker RI No. 5 Tahun 2018, sehingga perlu dilakukan tindakan pengendalian, seperti penggantian lampu dengan pencahayaan lebih terang.

Pengukuran debu total dilakukan menggunakan alat *Analytical Balance*. Terdapat tiga area yang dilakukan pengukuran yaitu Intake Produksi dengan kadar debu sebesar $3,667 \text{ mg/m}^3$, Premix Jumbo Bag dengan kadar debu sebesar $0,167 \text{ mg/m}^3$, dan Gudang Muatan Operator dengan kadar debu sebesar $1,500 \text{ mg/m}^3$. Berdasarkan hasil pengukuran tersebut, dapat disimpulkan bahwa kadar debu pada ketiga area tersebut berada di bawah NAB yang telah ditetapkan oleh Permenaker RI No. 5 Tahun 2018. Perusahaan telah melakukan tindakan pengendalian berupa pemasangan *exhaust fan* dan pemakaian masker untuk mencegah dampak negatif dari paparan debu.

Pada PT. Japfa Comfeed Indonesia Tbk (Plant Gedangan) juga dilakukan pengukuran spirometri untuk menilai fungsi paru pekerja dan audiometri untuk memeriksa tingkat pendengaran pekerja yang dilakukan oleh PT. Envilab Indonesia. Pemeriksaan audiometri dilakukan di ruangan yang berbeda dengan ruangan untuk pemeriksaan lainnya agar pekerja tidak

merasa terganggu. Pengukuran spirometri dilakukan menggunakan alat spirometer yang terhubung langsung dengan laptop pengukur. Namun, karena pemeriksaan ini dilaksanakan di akhir desember, mahasiswa belum mengetahui hasil secara tertulis yang dikeluarkan oleh PT. Envilab Indonesia.



Gambar 4.13 Pemeriksaan Audiometri dan Spirometri

4.2.6 Penyakit Akibat Kerja

Deteksi penyakit akibat kerja di PT. Japfa Comfeed Indonesia Tbk (Plant Gedangan) dilakukan melalui dua cara yaitu monitoring kesehatan tenaga kerja (*medical check up* setiap satu tahun sekali) dan monitoring lingkungan kerja (pengukuran lingkungan kerja setiap satu tahun sekali). *Medical check up* hanya dilakukan pada beberapa pekerja yang memiliki risiko tinggi terkena penyakit akibat kerja seperti pekerja bagian premix, SILO, hand add, fumigasi, dan analist. Pekerjaan pada bagian tersebut berisiko bahaya karena berhubungan secara langsung dengan penggunaan bahan kimia. Adapun parameter yang dilihat saat melakukan *medical check up* yaitu darah lengkap (Hb, leukosit, LED, diffcount, hematokrit, trombosit), urin lengkap, faal hati (SGOT, SGPT), cholinesterase, faal ginjal (bun, kreatinin), dan pemeriksaan fisik (BMI, tekanan darah, nadi). Berdasarkan hasil monitoring kesehatan pada tahun 2022 dan 2021, mayoritas pekerja berada dalam kondisi yang sehat dan tidak mengidap penyakit akibat kerja.

NO URUT		NAMA	NIP	DEPART EMEN	BAGIAN	USIA	DARAH LENGKAP					URINE LENGKAP										FAAL HATI		Faal Ginjal						
							Hb	Lekosit	LED	Diffcount	HCT	Thrombosit	PH	BJ	Protein	Redulid	Urobilinojen	Bililubin	Lain - lain	Eritroasi	Lekosit	Epitel	Lain - lain	SGOT	SGPT	CHOLESTERASE	Bun	Creati nin		
							Nor : 11,5 18,0	Nor : 4.000 11.000	L <10 P >20	Nor : 43-76	Nor : 17-48	Nor : 4-10	Nor : 35,0- 54,0	Nor : 150000 - 450000	Nor : 6,5- 8,0	Nor : 1,010- 1,025	Nor : -	Nor : -	Nor : -	Nor : -	Nor : -	Nor : 1-2	Nor : 1-2	Nor : 1-2	Nor : -	Nor : L<37 P<31	Nor : L<40 P<31	L: 4620 11500 P: 3930 10800	Nor : L: 0,7- 1,3 P: 0,6- 1,1	

Gambar 4.14 Form Rekapitulasi Hasil Medical Check Up Pekerja

Pekerja yang mengalami kecelakaan kerja atau penyakit akibat kerja akan direkapitulasi oleh staff HSE. Berdasarkan hasil rekapitulasi pada tahun 2021 – 2023, kecelakaan yang terjadi di perusahaan tidak menimbulkan dampak yang sangat besar seperti cacat dan hilangnya nyawa. Kondisi terparah akibat kecelakaan kerja yang pernah terjadi yaitu kulit yang robek, sehingga perlu dilakukan tindakan jahit luka. Pekerja yang mengalami kecelakaan kerja akan dirujuk ke rumah sakit dan menerima bantuan biaya dari BPJS Ketenagakerjaan. Pelaporan kejadian kecelakaan kerja di rekapitulasi setiap satu tahun. Adapun format pelaporan kejadian kecelakaan kerja di PT. Japfa Comfeed Indonesia Tbk (Plant Gedangan) meliputi tanggal dan jam kecelakaan, nama korban dan posisi kerja, kronologis, penanganan darurat yang dilakukan, penyebab, tindakan korektif dan preventif, serta banyaknya hilang hari kerja.

4.2.7 Toksikologi Industri II

Proses produksi pakan ternak di PT. Japfa Comfeed Indonesia Tbk (Plant Gedangan) tidak terlepas dari penggunaan bahan kimia di setiap prosesnya. Adapun bagian kerja yang menggunakan bahan kimia yaitu plant (warehouse & technical), premix, QC, dan Laborat. Pada bagian plant, bahan kimia yang digunakan meliputi Alfa Sipermetrin (Storin, Rangka Tox, Silamda), Solar, Alumunium Phosphide 56% (Phostek, Quick Post), dan White oil. Pada bagian ini, bahan kimia digunakan untuk membasmi kutu yang ada pada bahan baku maupun produk pakan jadi. Proses pembasmian kutu dapat dilakukan dengan beberapa metode seperti fogging, spray dan serbuk.



Gambar 4.15 Bahan Kimia pada Bagian Fumigasi

Pada bagian QC dan laborat, bahan kimia yang digunakan yaitu Petroleum Benzene, Ethanol, Acetic Acid, Hydrochloric Acid (HCl), Calcium Reagent, Chloroform (CHCl₃), Phenolphthalein, Silver Nitrate (AgNO₃), Mercury (II) Chloride, Natrium Hydroxide, Natrium Thiosulfat-pentahydrate, Calcium Carbonate, Potassium Dichromat, dan Sodium Carbonate. Pada bagian ini, bahan kimia digunakan untuk menguji kualitas bahan baku apakah telah sesuai dengan standar perusahaan.



Gambar 4.16 Proses *Quality Control* Bahan Baku Utama Pakan Ternak

Pada bagian premix, bahan kimia yang digunakan adalah Monocalcium Phosphat, Garam, L-Lysine HCl, Lysine Sulphat, L-Threonine, Sodium Bicarbonat, Copper Sulphat, Choline, Feed Curb Dry, PX Brufen, Novasil, Mintrex Mn 13%, Mintrex Mn 16%, dan L-Valine. Bahan kimia ini digunakan sebagai sumber vitamin, mineral, suplemen, dan nutrisi untuk memberikan pola makan seimbang dan memenuhi kebutuhan nutrisi spesifik pada hewan ternak. Bahan-bahan ini kemudian dicampur dengan bahan pakan lainnya seperti biji-bijian, serat, dan sumber protein lainnya.



Gambar 4.17 Aktivitas Pada Bagian Premix

Penanganan limbah Bahan Berbahaya dan Beracun (B3) dilakukan dengan mengumpulkan seluruh barang pada ruang B3 dan diklasifikasikan sesuai dengan jenis barang yang dibuang. Adapun benda-benda yang termasuk dalam Bahan Berbahaya dan Beracun (B3) yaitu baterai, aki, majun, stempet, lampu, oli, dan kemasan terkontaminasi. Barang-barang bekas yang telah terkumpul kemudian di data dan dimasukkan ke dalam kardus yang kemudian akan diangkut oleh pihak ketiga.



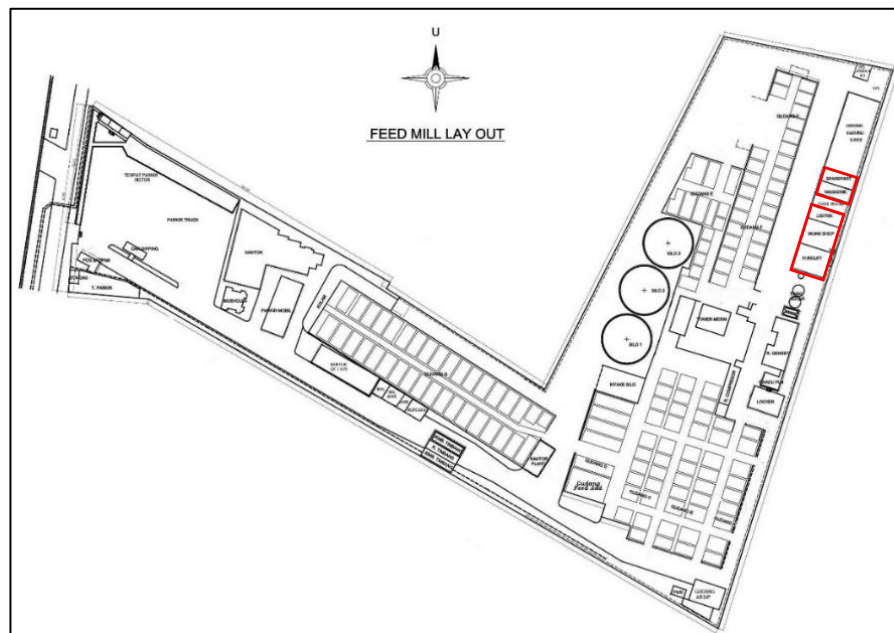
Gambar 4.18 Penanganan Limbah Bahan Berbahaya dan Beracun (B3)

4.3 Implementasi 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke*) di Bagian Teknik PT. Japfa Comfeed Indonesia Tbk (Plant Gedangan)

4.3.1 Gambaran Umum Lokasi Kerja Bagian Teknik

PT. Japfa Comfeed Indonesia Tbk (Plant Gedangan) terdiri dari beberapa divisi atau bagian, salah satunya yaitu bagian teknik. Bagian teknik pada PT. Japfa Comfeed Indonesia Tbk (Plant Gedangan) mengordinir beberapa area meliputi area *forklift* (alat berat), *workshop*, listrik, *magazine*, dan gudang *sparepart*. Pekerja pada bagian ini

berjumlah sebanyak 18 orang. Aktivitas yang dilakukan di bagian teknik sangat beragam contohnya seperti pengelasan, *blender*, dan *hand grinding*. Berikut merupakan lokasi bagian teknik dalam peta PT. Japfa Comfeed Indonesia Tbk (Plant Gedangan):



Gambar 4.19 Peta Lokasi Kerja PT. Japfa Comfeed Plant Gedangan

Bagian teknik memiliki peran yang penting bagi perusahaan karena bagian ini bertugas untuk mengawasi kinerja mesin dan peralatan produksi guna menjamin terpenuhinya jadwal produksi dengan biaya yang efisien. Jika terjadi kendala dalam proses produksi, pekerja bagian teknik harus sigap untuk memperbaiki permasalahan yang ada, sehingga proses produksi dapat tetap berjalan. Secara umum, bagian teknik memiliki tiga tugas, antara lain:

1. *Preventive Maintenance* (Perawatan Pencegahan)

Preventive maintenance merupakan perawatan yang dilakukan ketika belum terjadi kerusakan. Perawatan ini umumnya berupa penjadwalan untuk pengecekan (*inspection*), pembersihan (*cleaning*), dan pergantian suku cadang. Salah satu contoh bentuk *preventive maintenance* di bagian teknik PT. Japfa Comfeed Indonesia Tbk (Plant Gedangan) adalah pengecekan suhu motor

mesin setiap dua bulan sekali.

2. *Corrective Maintenance* (Perawatan Korektif)

Corrective maintenance adalah perawatan yang dilakukan dengan mengidentifikasi penyebab kerusakan lalu diperbaiki, sehingga mesin dapat digunakan kembali secara normal. Secara singkat, *Corrective maintenance* merupakan perawatan yang dilakukan ketika ada kerusakan di bagian produksi. Dengan menjaga mesin tetap stabil, maka perusahaan akan mendapatkan banyak benefit dan menghindari risiko yang tidak diinginkan.

3. *Predictive Maintenance* (Perawatan Prediktif)

Predictive Maintenance adalah perawatan yang dilakukan untuk mengantisipasi kegagalan sebelum terjadi kerusakan total. Perawatan ini dilakukan dengan menganalisa trend perilaku mesin atau peralatan, sehingga dapat diprediksi kapan akan terjadi kerusakan pada mesin di komponen mesin.




4.3.2 Implementasi Budaya Kerja 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke*) pada Bagian Teknik





Budaya kerja 5S adalah proses perbaikan yang berkelanjutan mengenai bagaimana seorang pekerja dapat memperlakukan tempat kerjanya dengan benar. Implementasi budaya kerja 5S di perusahaan dapat menciptakan tempat kerja yang bersih dan rapi dan memberikan keuntungan bagi perusahaan maupun pekerja. Pada bagian teknik, budaya kerja 5S sangat bermanfaat untuk meningkatkan produktivitas pekerja, melatih pekerja untuk bekerja lebih aman, efektif, dan efisien, sehingga seluruh tugas yang diberikan dapat diselesaikan dengan baik. Budaya kerja 5S yang diterapkan dengan baik akan menciptakan pola kerja yang bermoral, memiliki disiplin yang tinggi, serta lingkungan kerja yang terkontrol dan nyaman dilihat.



Berdasarkan hasil observasi yang telah dilakukan di PT. Japfa Comfeed Indonesia Tbk (Plant Gedangan) Bagian Teknik, terlihat bahwa budaya kerja 5S belum sepenuhnya diterapkan. Kondisi tempat kerja

masih belum terawat dengan baik dan masih ditemukan banyak barang yang tidak digunakan berada di tempat kerja serta alat kerja yang tidak diletakkan pada tempatnya. Terdapat lemari penyimpanan yang tidak diberikan label keterangan, sehingga pencarian barang lebih sulit untuk ditemukan. Secara rinci, berikut merupakan implementasi budaya kerja 5S yang tidak sesuai di PT. Japfa Comfeed Indonesia Tbk (Plant Gedangan) Bagian Teknik:

Tabel 4.1 Implementasi Budaya Kerja 5S yang Tidak Sesuai


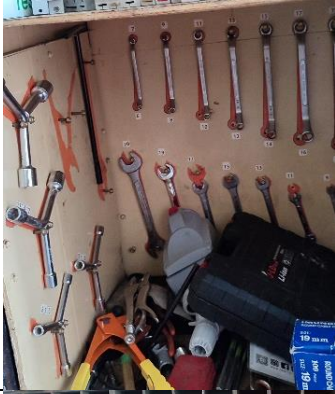



No.	Gambar	Lokasi	Keterangan
Seiri (Ringkas)			
1.		Bagian Depan Teknik	Pallet kayu yang tidak digunakan diletakkan di depan APAR. Hal ini akan memperlambat pekerja untuk mengambil APAR jika terjadi kebakaran. Selain itu, kayu bekas yang ditumpuk juga berpotensi menjadi tempat persembunyian hama seperti tikus.
2.		Area Workshop	Mesin-mesin yang tidak digunakan diletakkan di depan APAR. Hal ini akan memperlambat pekerja untuk mengambil APAR jika terjadi kebakaran.
3.		Bagian Depan Teknik	Terdapat banyak mesin rusak dan besi berkarat yang diletakkan di bagian depan area teknik. Benda-benda ini memakan bahu jalan cukup banyak, sehingga pejalan kaki harus berjalan ke tengah. Hal ini tentu membahayakan karena dikhawatirkan pekerja

			bisa tertabrak atau tersenggol forklift, loader, dan truk.
Seiton (Rapi)			
4.		Area Workshop	Alat Pelindung Diri (APD) tidak tertata dengan baik, kondisi APD cukup berdebu karena kaca tidak ditutup, dan terdapat mesin-mesin yang menghalangi di depan lemari. Kondisi ini menyebabkan pekerja menjadi lebih susah mencari APD dan enggan menggunakan karena kondisi yang kotor.
5.		Area Workshop	Pada lemari tersebut, dapat dilihat bahwa terdapat banyak barang yang tidak dikelompokkan sesuai dengan jenisnya. Hal ini dapat membuat pekerja menjadi kesulitan mencari barang yang dibutuhkan.
6.		Area Listrik	Penataan alat kerja di dalam lemari kurang rapi dan tidak ada label penamaan barang. Hal ini dapat membuat pekerja menjadi kesulitan mencari barang yang dibutuhkan. Selain itu, diatas lemari alat, ditemukan APD berupa <i>safety helmet</i> yang seharusnya tidak diletakkan di tempat tersebut.

Seiso (Resik)		
7.		Area Workshop Pada area workshop, telah disediakan alat kebersihan seperti sapu dan pengki tetapi tidak diletakkan di tempat khusus dan tidak disusun dengan rapi. Di lantai juga masih ditemukan pasir dan plastik yang berserakan. Bagian pojok ruangan, terdapat tumpukan mesin, plastik, kaleng cat, dan barang-barang lainnya yang telah berdebu.
8.		Area Sparepart Lantai pada area ini menggunakan keramik dengan kondisi banyak pasir yang berserakan. Hal ini akan membahayakan kondisi pekerja jika ingin mengambil barang di area tersebut karena dikhawatirkan pekerja akan terpeleset.
Seiketsu (Rawat)		
9.	Tidak ada SOP dan <i>form checklist</i> 5S secara tertulis	
10.	Tidak ada inspeksi atau pemeriksaan yang dilakukan secara rutin	
11.	Tidak ada poster atau tanda pengingat agar pekerja selalu menerapkan 5S	
Shitsuke (Rajin)		
12.	Terdapat pekerja yang tidak menggunakan APD	
13.	Secara keseluruhan, barang-barang di tempat kerja belum ditata dengan rapi	

Meski secara keseluruhan implementasi budaya kerja 5S di PT. Japfa Comfeed Indonesia Tbk (Plant Gedangan) Bagian Teknik masih kurang, terdapat beberapa area yang telah mengimplementasikan budaya kerja 5S dengan cukup baik. Berikut merupakan implementasi budaya kerja 5S yang cukup baik di PT. Japfa Comfeed Indonesia Tbk (Plant Gedangan) Bagian Teknik:

Tabel 4.2 Implementasi Budaya Kerja 5S yang Baik

No.	Gambar	Lokasi	Keterangan
1.		Kantor Bagian Teknik	Lemari untuk alat-alat teknik yang memiliki fungsi penting dan harga yang mahal
2.		Lemari Kunci Pada Area Listrik	Lemari untuk menyimpan kunci diberikan nomor sesuai dengan ukurannya, sehingga memudahkan pekerja dalam mencari
3.		Area Sparepart	Barang-barang teknik seperti pneumatic, ring, dan bolt-nut telah diberikan label dan diklasifikasikan sesuai jenis dan ukuran
4.		Area Magazine	Lemari penyimpanan alat jahit telah diberikan label yang berisi nama-nama alat beserta lokasi penyimpanannya
5.		Area Sparepart	Barang teknik berupa v-belt digantung di atas sesuai dengan ukuran, sehingga memudahkan pekerja dalam mencari dan mengambil

6.		Bagian Depan Teknik	Telah tersedia sarana kebersihan berupa tempat sampah yang dibedakan menjadi tiga jenis yaitu untuk sampah kertas, plastik, dan daun. Tempat sampah berada dalam kondisi yang baik dan tidak ada sampah yang menggunung.
----	---	---------------------	--

4.3.3 Kendala Implementasi Budaya Kerja 5S di Bagian Teknik

Setiap perusahaan tentunya memiliki faktor penghambat yang berbeda-beda dalam mengimplementasikan sebuah budaya kerja. Berdasarkan hasil wawancara yang dilakukan dengan admin bagian teknik, kendala pelaksanaan budaya 5S berasal dari dua faktor yaitu faktor manusia (pekerja) dan faktor manajemen. Pekerja di bagian teknik kurang dalam melakukan pembiasaan kerja 3S (*seiri*, *seiton*, dan *seiso*), sehingga budaya kerja 5S belum bisa dilakukan secara konsisten. Seluruh kegiatan 5S (*Seiri*, *Seiton*, *Seiso*, *Seiketsu*, dan *Shitsuke*) tidak akan bertahan lama dan terlaksana jika seluruh pekerja belum melakukan secara berulang-ulang dan mempertahankan 3S yang pertama. Salah satu bentuk 3S yang telah diterapkan oleh pekerja bagian teknik yaitu pembiasaan untuk mengembalikan alat kerja ke tempat semula. Namun, hal ini disebabkan karena alat yang digunakan di bagian teknik memiliki harga yang mahal, sehingga pekerja diharuskan untuk selalu mengembalikan peralatan kerja ke posisi semula, sedangkan untuk alat kerja yang tidak berharga, mereka cenderung abai untuk mengembalikan ke tempat semula.

Strategi untuk mengimplementasikan budaya kerja 5S di bagian teknik telah dilaksanakan dengan mengadakan *briefing* sebelum bekerja untuk mengingatkan pekerja agar selalu menerapkan budaya kerja 5S, keselamatan dalam bekerja, penggunaan Alat Pelindung Diri (APD), dan lain sebagainya. Namun, jika diamati secara langsung di lapangan, masih

banyak pekerja yang menganggap remeh budaya kerja 5S. Masih banyak temuan-temuan yang mengindikasikan bahwa penerapan 5S di bagian teknik belum sepenuhnya dilaksanakan.

Kendala dari faktor manajemen disebabkan karena kurangnya perhatian dari pihak atas dengan penerapan 5S di lapangan seperti penegakan pelaksanaan SOP, pelaksanaan audit dan inspeksi, pelaksanaan gemba 5S, dan pemberian pelatihan atau sosialisasi 5S kepada pekerja. Perusahaan pernah memiliki komite 5S yang bertugas untuk menyediakan sarana promosi terkait kegiatan 5S, memfasilitasi kegiatan pelatihan 5S bagi karyawan, membuat standarisasi dari kegiatan 5S, mengkoordinasi kegiatan audit 5S, dan menginformasikan kepada manajemen dan seluruh karyawan mengenai perkembangan penerapan 5S di perusahaan. Namun, komite 5S ini sudah cukup lama tidak diperbarui dan tidak lagi beraktivitas. Inspeksi dan pelatihan 5S yang dahulu rutin dilaksanakan sudah lama tidak diterapkan kembali, sehingga berdampak pada kondisi tempat kerja yang tidak tertata rapi.

SOP (Standar Operasional Prosedur) secara tertulis yang berisi langkah-langkah atau tahapan mengenai pelaksanaan 5S juga tidak tersedia di perusahaan, sehingga tidak ada pedoman yang mengikat pekerja untuk melaksanakan budaya 5S. SOP sangat penting bagi perusahaan karena berfungsi sebagai landasan hukum untuk mengantisipasi situasi atau keadaan yang tidak terduga. Dengan adanya SOP, pekerja akan lebih mudah dalam melaksanakan pekerjaan, mendeteksi hambatan yang mungkin dialami pekerja, serta mendorong pekerja untuk lebih disiplin dan bertanggung jawab. Pernyataan ini diperkuat oleh penelitian yang dilakukan oleh Herman et al. (2023) yang mengatakan bahwa kualitas karyawan, proses kerja, aspek produktivitas, dan penerapan peraturan berpengaruh signifikan terhadap penerapan budaya kerja 5S.

Selain terkait peraturan, informan juga mengatakan bahwa penerapan 5S terkendala karena kurang meratanya pembagian tugas yang

mengakibatkan pihak pengawas tidak memiliki cukup waktu dan tenaga untuk menegakkan budaya 5S di bagian teknik. Penumpukan barang yang tidak digunakan seperti mesin bekas, palet kayu, besi berkarat, dan lain-lain yang ada di depan area teknik disebabkan karena tidak adanya tempat pembuangan sementara dan masih memiliki nilai jika dijual, oleh karena itu tidak bisa dibuang sembarangan dan harus menunggu pihak diluar perusahaan yang akan mengambil.

Berdasarkan opini informan, dapat disimpulkan bahwa budaya kerja 5S di PT. Japfa Comfeed Indonesia Tbk (Plant Gedangan) Bagian Teknik masih belum diimplementasikan secara optimal karena belum adanya peraturan secara tertulis seperti SOP dan pengecekan seperti inspeksi dan audit dari pihak manajemen. Selain itu, kurangnya kesadaran pekerja terkait pembiasaan 3R (*seiri*, *seiton*, dan *seiso*) juga menjadi penghambat dalam pengimplementasian 5S secara optimal. Oleh karena itu, diperlukan sebuah upaya perbaikan baik agar 5S dapat berjalan secara berkesinambungan, sehingga tercipta lingkungan kerja yang aman serta aktivitas kerja menjadi efektif dan efisien.

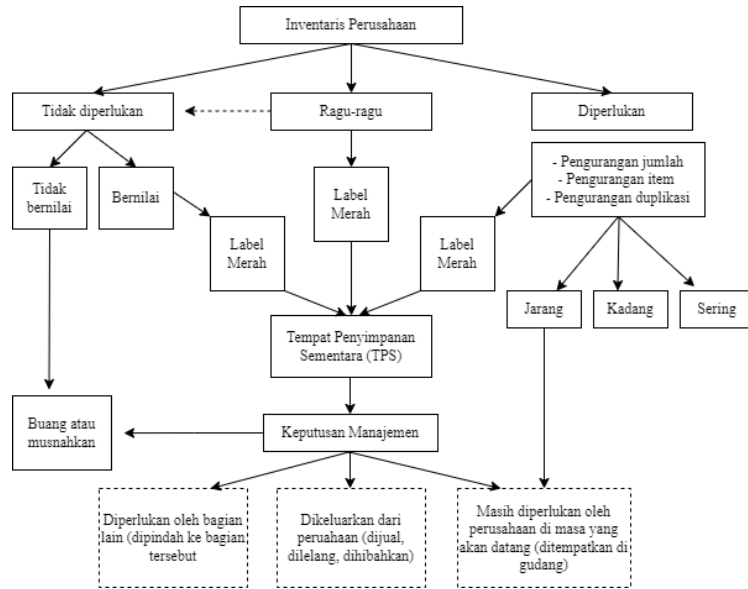
4.3.4 Tindakan Perbaikan

Berdasarkan analisis implementasi 5S pada bagian teknik PT. Japfa Comfeed Indonesia Tbk (Plant Gedangan) yang telah dibahas pada sub bab sebelumnya, dapat diketahui bahwa budaya kerja 5S belum diterapkan secara optimal pada bagian ini. Strategi yang terstruktur untuk implementasi budaya kerja 5S dapat dijadikan dasar untuk mengambil solusi terkait hambatan dalam penerapan budaya 5S. Oleh karena itu, usulan yang dapat diberikan penulis untuk perusahaan yaitu:

1. *Seiri* (Ringkas)

Menandai barang yang tidak digunakan menggunakan label merah (*red tag*) agar lebih mudah dalam mengidentifikasi barang-barang yang masih berguna. Barang yang telah diberi label merah sebaiknya disingkirkan dari tempat kerja dan dipindahkan ke lahan kosong yang digunakan khusus untuk meletakkan barang tidak berguna, sehingga

tidak membahayakan dan mengganggu aktivitas pekerja. Berikut merupakan cara pengelompokan barang atau inventaris perusahaan dengan baik dan benar:



Gambar 4.20 Diagram Pengelompokan Barang Inventaris

RED TAG

Informasi Barang

- Tanggal: _____
- Nama Barang: _____
- Operator: _____
- Lokasi: _____

Kategori

- Perkakas
- Mesin
- Sisa Produksi
- Barang Jadi
- Lain-lain

Alasan Pemberian Red Tag

- Tidak Dibutuhkan
- Cacat
- Usang

Rekomendasi Perlakuan

- Dikembalikan ke _____
- Relokasi
- Jual
- Buang

Komentar

Gambar 4.21 Label Merah (Red Tag)

2. *Seiton* (Rapi)

- a. Barang-barang yang digunakan sebaiknya diletakkan di dalam lemari agar tidak berdebu dan terlihat rapi.
- b. Pengelompokan barang dapat disesuaikan dengan jenis atau frekuensi pemakaian. Barang yang sering digunakan ditempatkan di lokasi yang mudah diraih pekerja.
- c. Barang yang telah dikelompokkan dapat diberi label yang berisi keterangan mengenai nama barang, kode barang, lokasi barang, dan jumlah barang untuk memudahkan pekerja dalam mencari barang yang dibutuhkan.

3. *Seiso* (Resik)

- a. Mendata alat-alat kebersihan seperti sapu, lap pel, kemoceng, dan pengki untuk memastikan bahwa alat kebersihan tersebut tidak hilang atau rusak

LOGO	Nama Perusahaan		
	Alamat Sarana		
Dibuat Oleh:		MJ-FORM-18	Terbitan: 0
Diperiksa Oleh:		FORMULIR KETERSEDIAAN ALAT KEBERSIHAN	Halaman: 1 dari 1
Disetujui Oleh:			Efektif: September 2020

NO	TEMPAT	PERLENGKAPAN	KONDISI		TINDAKAN KOREKSI	PARAF
			BAIK	TIDAK BAIK		
1	Watafel	Air bersih				
		Sabun				
		Pengering (tissue/lap)				
2	Toilet	Air bersih				
		Sabun				
		Pengering (tissue/lap)				
3	Alat kebersihan ruangan	Sapu				
		Lap Pel				
		Sabun				
		Sikat lantai				
		Sapu lidi				

Gambar 4.22 Contoh Form Pendataan Alat Kebersihan

- b. Mengadakan kerja bakti bersama seluruh pekerja bagian teknik setiap minggu agar tempat kerja senantiasa dalam keadaan bersih dan rapi

4. *Seiketsu* (Rawat)

- a. Memberikan rambu-rambu peringatan seperti larangan membuang sampah sembarangan, rapikan peralatan setelah

pekerja, dan rambu-rambu lainnya terkait dengan penerapan 5S



Gambar 4.23 Rambu Peringatan

- b. Mengadakan pertemuan dengan pihak manajemen untuk membahas mengenai kurangnya penerapan 5S di perusahaan serta dampaknya, sehingga pihak manajemen dapat mempertimbangkan dan menghidupkan kembali komite 5S yang sudah lama tidak beraktivitas.
 - c. Menyusun SOP terkait penerapan 5S di perusahaan
 - d. Melakukan inspeksi harian atau mingguan oleh pihak manajemen untuk mengetahui perkembangan yang dicapai, mempertahankan konsistensi penerapan 5S, dan mengetahui hal-hal yang perlu diperbaiki, sehingga budaya 5S dapat ditingkatkan.
 - e. Pihak manajemen dapat memberikan *reward* berupa intensif untuk pekerja yang telah menerapkan 5S dengan baik dan memberikan *punishment* atau perhitungan *pinalty* kepada pekerja yang tidak menaati aturan.
 - f. Menyusun form data audit checklist 5S dan melakukan audit 5S secara berkala.
5. *Shitsuke* (Rajin)
- a. Memberikan sosialisasi atau pelatihan kepada pekerja mengenai cara menerapkan budaya 5S, dan pentingnya menerapkan budaya 5S. Pelatihan dapat dilaksanakan setiap satu bulan sekali yang diikuti oleh seluruh pekerja PT. Japfa Comfeed Indonesia

Tbk (Plant Gedangan).

- b. Mengingatnkan pekerja untuk menerapkan 5S di pagi hari sebelum bekerja agar budaya 5S akan selalu melekat dalam diri pekerja dan menjadi rutinitas dalam aktivitas sehari-hari.

4.4 Kendala Pelaksanaan MBKM by Design FKM UNAIR

Secara keseluruhan, FKM UNAIR telah menyiapkan kegiatan MBKM dengan cukup baik. Adanya pembagian lokasi magang dan pemberian *contact person* perusahaan sangat memudahkan mahasiswa, sehingga mahasiswa tidak merasa kebingungan dalam mencari lokasi magang. Adanya pembekalan sebelum kegiatan MBKM juga membantu mahasiswa untuk memahami prosedur kegiatan MBKM, penugasan selama kegiatan MBKM, serta tata cara berkomunikasi dan berperilaku yang baik saat di tempat MBKM.

Selain dari pihak universitas, pihak perusahaan yaitu PT. Japfa Comfeed Indonesia Tbk (Plant Gedangan) yang menjadi lokasi magang penulis juga sangat membantu, sehingga penulis tidak memiliki kendala dalam pelaksanaan MBKM. Sejak awal proses, mulai dari pengajuan proposal magang, penempatan lokasi magang, dan pemberian surat pembalasan penerimaan magang, pihak perusahaan memberikan respon dengan cepat. Selama proses magang, mahasiswa disambut dengan baik oleh pekerja yang ada, sehingga proses pengambilan data untuk penugasan MBKM lebih mudah untuk dilakukan, diberikan banyak ilmu yang terkait dengan Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3), serta banyak mendapatkan pengalaman kerja yang tentunya akan bermanfaat untuk penulis bagi keberlanjutan karir selanjutnya.



Gambar 4.24 Mahasiswa dan Pekerja PT. Japfa Comfeed Plant Gedangan

BAB 5

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

1. PT. Japfa Comfeed Plant Gedangan merupakan salah satu cabang PT. Japfa Comfeed Indonesia Tbk yang bergerak di bidang *Feed Mill* (pakan ternak).
2. Bagian teknik pada PT. Japfa Comfeed Indonesia Tbk (Plant Gedangan) mengordinir beberapa area meliputi area forklift (alat berat), *workshop*, listrik, *magazine*, dan gudang *sparepart*. Bagian teknik memiliki peran yang penting bagi perusahaan karena bagian ini bertugas untuk mengawasi kinerja mesin dan peralatan produksi.
3. Budaya kerja 5S di PT. Japfa Comfeed Indonesia Tbk (Plant Gedangan) Bagian Teknik masih belum diimplementasikan secara optimal. Kondisi tempat kerja masih belum terawat dengan baik dan masih ditemukan banyak barang yang tidak digunakan berada di tempat kerja serta alat kerja yang tidak diletakkan pada tempatnya. Terdapat lemari penyimpanan yang tidak diberikan label keterangan, sehingga pencarian barang lebih sulit untuk ditemukan. Pada beberapa titik di area kerja terdapat sampah seperti plastik dan kaleng cat bekas yang berserakan serta kondisi lantai yang berpasir.
4. Kurang optimalnya implementasi budaya kerja 5S disebabkan karena belum adanya peraturan secara tertulis seperti SOP dan pengecekan seperti inspeksi dan audit dari pihak manajemen. Selain itu, kurangnya kesadaran pekerja terkait pembiasaan 3R (*seiri*, *seiton*, dan *seiso*) juga menjadi penghambat dalam pengimplementasian 5S secara optimal.
5. Adapun tindakan perbaikan yang dapat dilakukan untuk meningkatkan implementasi budaya kerja 5S di PT. Japfa Comfeed Indonesia Tbk (Plant Gedangan) Bagian Teknik yaitu menandai barang yang tidak digunakan dengan label merah, meletakkan barang-barang di lemari yang telah diberikan label, mendata alat-alat kebersihan, memberikan rambu peringatan 5S, mengadakan inspeksi atau audit dan memberikan sosialisasi atau pelatihan 5S kepada pekerja.

5.2 Saran

Saran yang dapat diberikan penulis untuk meningkatkan implementasi budaya kerja 5S pada PT. Japfa Comfeed Indonesia Tbk (Plant Gedangan) Bagian Teknik antara lain:

1. Pihak manajemen dapat memberikan label merah (*red tag*) untuk barang-barang perusahaan dan menyediakan lahan kosong untuk meletakkan barang tidak berguna, sehingga tidak membahayakan dan mengganggu aktivitas pekerja.
2. Pihak manajemen dapat memindahkan barang-barang yang digunakan ke dalam lemari, kemudian dikelompokkan sesuai dengan jenis atau frekuensi pemakaian dan diberi label yang berisi keterangan mengenai nama barang, kode barang, lokasi barang, serta jumlah barang.
3. Pihak manajemen dapat menyediakan form pendataan alat-alat kebersihan dan mengadakan kerja bakti bersama setiap minggu agar tempat kerja senantiasa dalam keadaan bersih dan rapi.
4. Pihak manajemen dapat mengadakan pertemuan untuk membahas mengenai kurangnya penerapan 5S di perusahaan, menyusun SOP terkait penerapan 5S di perusahaan, melakukan pengawasan atau inspeksi oleh HSE, memberikan *reward* untuk pekerja yang telah menerapkan 5S dengan baik dan memberikan punishment atau perhitungan pinalty kepada pekerja yang tidak menaati aturan, menyusun form data audit checklist 5S, serta melakukan audit 5S secara berkala.
5. Pihak manajemen dapat mengadakan sosialisasi atau pelatihan mengenai cara budaya kerja 5S.

DAFTAR PUSTAKA

- Aisyah, A.A., Sukarno, I. 2022. Evaluasi Efektifitas Penerapan 5S di PT Tridi Oasis Group. *Journal of Industrial Engineering and Operation Management (JIEOM)*, 5 (1): 69-83.
- Chung, Silvester. 2019. Perancangan dan Penerapan 5S pada Laboratorium Proses Manufaktur Universitas Kristen Petra. *Jurnal Titra*, 7 (2): 363-370.
- Felani, J., Prasetyo, W. 2019. Penerapan dan Efektifitas 5S di Perusahaan Retail Makanan. *Jurnal Teknologi Terapan (G-Tech)*, 3 (1): 198-207.
- Khairunnisa, R. 2022. Peranan Koordinasi Tim Kerja dalam Praktik 5S untuk Meningkatkan Kinerja Operasional Perusahaan (Studi Kasus di PT. Globalindo Intimates Klaten). Sarjana, Fakultas Teknologi Industri. Universitas Islam Indonesia, Yogyakarta.
- Mawadah, A. 2017. Perbedaan Tingkat Nearmiss Sebelum dan Sesudah Penerapan 5R (Studi di PT. Yasa Wahana Tirta Samudera Semarang). Sarjana, Universitas Muhammadiyah Semarang.
- Pambudi, D.P. *et al.* 2023. Faktor-Faktor yang Mempengaruhi Penerapan Budaya 5R di Lingkungan Perusahaan: Tinjauan Pustaka pada Perusahaan Tekstil. *Journal of Student Research*, 1 (4): 333-339.
- Pangestu, A.A., Negara, A. A. P. 2019. Implementasi Metode 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke) pada Unit Reaching di PT. XYZ Tekstil Majalengka. *Prosiding Industrial Research Workshop and National Seminar*, 10 (1): 490-494.
- Patrianagara, P., Riandadari, D. 2020. Evaluasi Penerapan Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu dan Shitsuke (5S) di Bengkel Honda Graha PT. Supreme Surabaya Motor Service. *Jurnal Pendidikan Teknik Mesin (JPTM)*, 10 (1): 87-96.
- Sari, E.M., Faddila, S.P. 2023. Implementasi Budaya Kerja 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke) Di PT. XYZ Otomotif Karawang. *Jurnal Manajemen dan Ekonomi Bisnis*, 3 (3): 194-209.
- Yuditia, L.P., et al. 2023. Pengaruh Lingkungan Kerja Dan Budaya Organisasi Terhadap Kinerja dengan Motivasi Sebagai Variabel Mediasi. *Management Business Innovation Conference*, 1041-1056.





- Yuliana, L., Nava, S. 2022. Implementasi Housekeeping sebagai Upaya Preventif Kecelakaan Kerja PT XYZ di Kota Balikpapan. *Jumantik*, 7 (1): 68-78.
- Zulfahmi, F. 2020. *Pengaruh Metode 5S Terhadap Efektivitas Produksi (Penelitian Pada Buruh Di PT. Samudera Gemilang Plastindo Jombang)*. Sarjana Thesis, Universitas Siliwangi.

LAMPIRAN


Lampiran 1. Logbook MBKM by Design FKM UNAIR

LOGBOOK MBKM by Design FKM UNAIR

Nama Mahasiswa : Maghfira Mulla Azzahra
NIM : 102011133026
Lokasi : PT. Japfa Comfeed Indonesia, Tbk (Unit Gedangan)
Dosen Pembimbing : Meirina Ernawati, drh., M.Kes
Pembimbing Lapangan : Wahyudi Sugiarto Rachman, S.KM

No.	Hari/Tanggal	Aktivitas	TTD Pembimbing Lapangan
1.	Senin, 2 Oktober 2023	<ul style="list-style-type: none"> Pre-test, pengenalan PT. Japfa Comfeed Unit Gedangan (Visi & Misi, Struktur Organisasi, Proses Produksi, Bahan Baku, Hasil Produk) dan <i>safety induction</i> Gambaran potensi bahaya di PT. Japfa Comfeed Unit Gedangan oleh pembimbing lapangan 	
2.	Selasa, 3 Oktober 2023	<ul style="list-style-type: none"> Pengamatan dokumen <i>hygiene industry</i> perusahaan Observasi lingkungan kerja Pengecekan Alat Pemadam Api Ringan (APAR) dan Kotak P3K 	
3.	Rabu, 4 Oktober 2023	<ul style="list-style-type: none"> Mengikuti zoom kegiatan peningkatan kompetensi ahli K3 tahun 2023 (membahas mengenai berbagai peraturan terkait K3, pelaporan dan pencatatan yang perlu dilakukan, dan SMK3) 	
4.	Kamis, 5 Oktober 2023	<ul style="list-style-type: none"> Mengamati sistem alarm kebakaran dalam <i>man office</i> PT Japfa Comfeed Unit Gedangan Mendampingi pengujian sampel air pada IPAL (Instalasi Pengelolaan Air Limbah) oleh DLH Memahami sistem pengelolaan air limbah di PT Japfa Comfeed Unit Gedangan 	



5.	Jumat, 6 Oktober 2023	<ul style="list-style-type: none">• Mempelajari dan mengamati dokumen HIRADC• Observasi lingkungan kerja• Pengecekan Alat Pemadam Api Ringan (APAR) di ruang produksi, forklift, ruang teknik, dan gudang karung.	
----	-----------------------	---	---






**TTD Dosen Pembimbing
Departemen K3 FKM UNAIR**



**Meirina Ernawati, drh., M.Kes
NIP. 196205121993032001**

LOGBOOK MBKM by Design FKM UNAIR

Nama Mahasiswa : Maghfira Mulla Azzahra
NIM : 102011133026
Lokasi : PT. Japfa Comfeed Indonesia, Tbk (Unit Gedangan)
Dosen Pembimbing : Meirina Ernawati, drh., M.Kes
Pembimbing Lapangan : Wahyudi Sugiarto Rachman, S.KM

No.	Hari/Tanggal	Aktivitas	TTD Pembimbing Lapangan
1.	Senin, 9 Oktober 2023	<ul style="list-style-type: none"> Mengamati form inspeksi K3 Mengemasi bahan B3 di gudang B3 Melakukan pendataan bahan B3 yang akan diserahkan ke tempat pembuangan 	
2.	Selasa, 10 Oktober 2023	<ul style="list-style-type: none"> Melakukan pengecekan cleaning tower Pengecekan kondisi lingkungan produksi 	
3.	Rabu, 11 Oktober 2023	<ul style="list-style-type: none"> Memasang safety sign di setiap kamar mandi bagian produksi Mengamati dokumen hasil medical check up pekerja pada tahun 2022 dan 2021 Mengamati dokumen Material Safety Data Sheet (MSDS) dan Safety Data Sheet (SDS) 	
4.	Kamis, 12 Oktober 2023	<ul style="list-style-type: none"> Melakukan pembersihan air limbah dari bagian boiler Mengelompokkan dokumen sertifikasi pekerja (sertifikasi forklift, loader, B3, SMK3, dan sebagainya) tahun 2022 	
5.	Jumat, 13 Oktober 2023	<ul style="list-style-type: none"> Sosialisasi mengenai sejarah PT. Japfa Comfeed Indonesia dan berbagai macam induk perusahaan PT. Japfa Comfeed Indonesia 	

TTD Dosen Pembimbing
Departemen K3 FKM UNAIR



Meirina Ernawati, drh., M.Kes
NIP. 196205121993032001



LOGBOOK MBKM by Design FKM UNAIR

Nama Mahasiswa : Maghfira Mulla Azzahra
NIM : 102011133026
Lokasi : PT. Japfa Comfeed Indonesia, Tbk (Unit Gedangan)
Dosen Pembimbing : Meirina Ernawati, drh., M.Kes
Pembimbing Lapangan : Wahyudi Sugiarto Rachman, S.KM.






No.	Hari/Tanggal	Aktivitas	TTD Pembimbing Lapangan
1.	Senin, 16 Oktober 2023	<ul style="list-style-type: none"> Mempelajari cara pengendalian hama seperti nyamuk, tikus, lalat, burung, dan kucing pada PT. Japfa Comfeed Unit Gedangan Mengamati dokumen yang perlu dipenuhi untuk sistem pengendalian hama Mengelilingi lingkungan industry untuk melihat alat pengendalian hama 	
2.	Selasa, 17 Oktober 2023	<ul style="list-style-type: none"> Mengerjakan laporan akhir Observasi lingkungan kerja 	
3.	Rabu, 18 Oktober 2023	<ul style="list-style-type: none"> Mengamati dokumen daftar nama dan sifat bahan kimia yang ada pada PT Japfa Comfeed Plant Gedangan Mempelajari dokumen pencatatan pengelolaan TPS B3 Mempelajari dokumen penyimpanan B3 dan penanganan material pengendalian B3 	
4.	Kamis, 19 Oktober 2023	<ul style="list-style-type: none"> Mengamati cara dan hasil pengukuran stres kerja karyawan PT Japfa Comfeed Plant Gedangan Mengerjakan laporan akhir 	
5.	Jumat, 20 Oktober 2023	<ul style="list-style-type: none"> Mengamati dan memahami dokumen pengujian kualitas air minum karyawan 	

TTD Dosen Pembimbing
Departemen K3 FKM UNAIR

Meirina Ernawati, drh., M.Kes
NIP. 196205121993032001

LOGBOOK MBKM by Design FKM UNAIR

Nama Mahasiswa : Maghfira Mulla Azzahra
NIM : 102011133026
Lokasi : PT. Japfa Comfeed Indonesia, Tbk (Unit Gedangan)
Dosen Pembimbing : Melrina Ernawati, drh., M.Kes
Pembimbing Lapangan : Wahyudi Sugianto Rachman, S.KM

No.	Hari/Tanggal	Aktivitas	TTD Pembimbing Lapangan
1.	Senin, 23 Oktober 2023	<ul style="list-style-type: none"> Sosialisasi terkait penggunaan <i>hydrant</i> dan Alat Pemadam Api Ringan (APAR) 	
2.	Selasa, 24 Oktober 2023	<ul style="list-style-type: none"> Memahami penerapan SMK3 yang berjalan di PT. Japfa Comfeed Plant Gedangan 	
3.	Rabu, 25 Oktober 2023	<ul style="list-style-type: none"> Observasi lingkungan kerja bagian <i>Quality Control</i> Diskusi mengenai laporan akhir bersama pembimbing lapangan 	
4.	Kamis, 26 Oktober 2023	<ul style="list-style-type: none"> Membantu kegiatan donor darah bersama PMI Sidoarjo sebagai penjaga bagian administrasi (pengisian formulir pendonor, daftar hadir, dan pembagian voucher) 	
5.	Jumat, 27 Oktober 2023	<ul style="list-style-type: none"> Observasi lingkungan kerja untuk mengetahui pekerjaan yang berisiko untuk mengalami <i>Muskuloskeletal Disorder</i> (MSDs) 	





TTD Dosen Pembimbing
Departemen K3 FKM UNAIR



Meirina Ernawati, drh., M.Kes
 NIP. 196205121993032001

LOGBOOK MBKM by Design FKM UNAIR

Nama Mahasiswa : Maghfira Mulla Azzahra
NIM : 102011133026
Lokasi : PT. Japfa Comfeed Indonesia, Tbk (Unit Gedangan)
Dosen Pembimbing : Meirina Ernawati, drh., M.Kes
Pembimbing Lapangan : Wahyudi Sugiarto Rachman, S.KM

No.	Hari/Tanggal	Aktivitas	TTD Pembimbing Lapangan
1.	Senin, 30 Oktober 2023	<ul style="list-style-type: none"> Berkunjung ke PT Japfa Comfeed Plant Buduran untuk menukarkan voucher Mengamati struktur organisasi K3 dan program K3 yang berjalan di PT. Japfa Comfeed Plant Gedangan 	
2.	Selasa, 31 Oktober 2023	<ul style="list-style-type: none"> Melakukan pengukuran debu menggunakan alat haz-dus pada bagian premix dan intake 	
3.	Rabu, 1 November 2023	Izin	-
4.	Kamis, 2 November 2023	<ul style="list-style-type: none"> Menentukan titik pengukuran pencahayaan pada ruangan <i>payroll</i> dan GA Melakukan pengukuran intensitas cahaya menggunakan luxmeter pada ruangan <i>payroll</i> dan GA 	
5.	Jumat, 3 November 2023	<ul style="list-style-type: none"> Menentukan titik pengukuran pencahayaan pada ruangan sales Melakukan pengukuran intensitas cahaya menggunakan luxmeter pada ruangan GA dan sales Mengikuti kegiatan makan siang bersama 	

TTD Dosen Pembimbing
Departemen K3 FKM UNAIR



Meirina Ernawati, drh., M.Kes
NIP. 196205121993032001



LOGBOOK MBKM by Design FKM UNAIR

Nama Mahasiswa : Maghfira Mulla Azzahra
NIM : 102011133026
Lokasi : PT. Japfa Comfeed Indonesia, Tbk (Unit Gedangan)
Dosen Pembimbing : Melrina Ernawati, drh., M.Kes
Pembimbing Lapangan : Wahyudi Sugiarto Rachman, S.KM



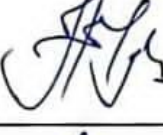


No.	Hari/Tanggal	Aktivitas	TTD Pembimbing Lapangan
1.	Senin, 6 November 2023	<ul style="list-style-type: none"> Menganalisa hasil pengukuran pencahayaan pada ruangan GA, payroll, dan sales 	
2.	Selasa, 7 November 2023	<ul style="list-style-type: none"> Pelatihan mengenai cara pembuatan pakan ternak dengan baik dan benar Mengamati cara kerja <i>quality control</i> mulai dari pengambilan sampel jagung hingga jagung dikatakan telah lulus <i>quality control</i> Memahami jenis-jenis jagung yang tidak baik untuk digunakan beserta efek yang ditimbulkan 	
3.	Rabu, 8 November 2023	<ul style="list-style-type: none"> Pelatihan mengenai cara penggunaan hydrant dengan mempraktikkannya secara langsung Memahami posisi dan kode penggunaan hydrant ketika terjadi kebakaran 	
4.	Kamis, 9 November 2023	<ul style="list-style-type: none"> Melakukan observasi lingkungan kerja pada bagian pengemasan pakan ternak secara manual (tidak menggunakan mesin) 	
5.	Jumat, 10 November 2023	<ul style="list-style-type: none"> Melakukan observasi lingkungan kerja pada bagian dapur dan ruang makan perusahaan Mengamati potensi bahaya yang ada pada dapur dan ruang makan perusahaan 	

TTD Dosen Pembimbing
Departemen K3 FKM UNAIR

Meirina Ernawati, drh., M.Kes
NIP. 196205121993032001

LOGBOOK MBKM by Design FKM UNAIR

Nama Mahasiswa : Maghfira Mulla Azzahra
NIM : 102011133026
Lokasi : PT. Japfa Comfeed Indonesia, Tbk (Unit Gedangan)
Dosen Pembimbing : Meirina Ernawati, drh., M.Kes
Pembimbing Lapangan : Wahyudi Suglarto Rachman, S.KM

No.	Hari/Tanggal	Aktivitas	TTD Pembimbing Lapangan
1.	Senin, 13 November 2023	<ul style="list-style-type: none"> Melakukan observasi lingkungan kerja pada bagian teknik 	
2.	Selasa, 14 November 2023	<ul style="list-style-type: none"> Melakukan pengecekan di rumah <i>hydrant</i> Memahami tata cara pengurusan dokumen <i>zero accident</i> Memahami cara perhitungan jam kerja aman untuk dokumen <i>zero accident</i> 	
3.	Rabu, 15 November 2023	<ul style="list-style-type: none"> Melakukan pengukuran iklim kerja menggunakan alat <i>heat stress monitor</i> pada bagian <i>premix, boiler, dan begging off.</i> 	
4.	Kamis, 16 November 2023	<ul style="list-style-type: none"> Melakukan pengukuran iklim kerja menggunakan alat <i>heat stress monitor</i> pada bagian teknik dan gudang muat 	
5.	Jumat, 17 November 2023	<ul style="list-style-type: none"> Melakukan observasi lingkungan kerja pada bagian gudang muat 	






TTD Dosen Pembimbing
Departemen K3 FKM UNAIR



Meirina Ernawati, drh., M.Kes
NIP. 196205121993032001

LOGBOOK MBKM by Design FKM UNAIR

Nama Mahasiswa : Maghfira Mulla Azzahra
NIM : 102011133026
Lokasi : PT. Japfa Comfeed Indonesia, Tbk (Unit Gedangan)
Dosen Pembimbing : Meirina Ernawati, drh., M.Kes
Pembimbing Lapangan : Wahyudi Sugiarto Rachman, S.KM

No.	Hari/Tanggal	Aktivitas	TTD Pembimbing Lapangan
1.	Senin, 20 November 2023	<ul style="list-style-type: none"> Konsultasi mengenai judul laporan magang dengan pembimbing lapangan Memahami penerapan 5S yang ada di PT. Japfa Comfeed Plant Gedangan Memahami macam-macam B3 yang ada pada bagian premix 	
2.	Selasa, 21 November 2023	<ul style="list-style-type: none"> Melakukan observasi lingkungan kerja yang menjadi sumber kebisingan 	
3.	Rabu, 22 November 2023	<ul style="list-style-type: none"> Melakukan observasi lingkungan kerja Mengerjakan laporan akhir 	
4.	Kamis, 23 November 2023	<ul style="list-style-type: none"> Mengerjakan penugasan mata kuliah lintas minat terkait pembuatan formulir medical check up sesuai dengan data yang ada di PT. Japfa Comfeed Plant Gedangan Mengerjakan laporan akhir 	
5.	Jumat, 24 November 2023	<ul style="list-style-type: none"> Melakukan rekapitulasi data pemeriksaan fisik (berat badan, tinggi badan, BMI, dan tekanan darah) untuk kelengkapan data <i>medical check up</i> 	






TTD Dosen Pembimbing
Departemen K3 FKM UNAIR



Meirina Ernawati, drh., M.Kes
NIP. 196205121993032001

LOGBOOK MBKM by Design FKM UNAIR

Nama Mahasiswa : Maghfira Mulia Azzahra
NIM : 102011133026
Lokasi : PT. Japfa Comfeed Indonesia, Tbk (Unit Gedangan)
Dosen Pembimbing : Meirina Ernawati, drh., M.Kes
Pembimbing Lapangan : Wahyudi Sugiarto Rachman, S.KM

No.	Hari/Tanggal	Aktivitas	TTD Pembimbing Lapangan
1.	Senin, 27 November 2023	<ul style="list-style-type: none"> Menganalisis hasil medical check up pekerja Menerima kunjungan supervisi dari dosen pembimbing Berdiskusi terkait progres magang bersama dosen pembimbing dan pembimbing lapangan Mengerjakan laporan akhir 	
2.	Selasa, 28 November 2023	<ul style="list-style-type: none"> Memahami dokumen HIRADC pada bagian QC dan Lab Memahami proses penanganan, pengelolaan, dan penyimpanan bahan kimia Mengerjakan laporan akhir 	
3.	Rabu, 29 November 2023	<ul style="list-style-type: none"> Memahami penerapan 5S di bagian teknik (area mekanik, gudang sparepart, listrik) Berdiskusi mengenai kejadian kecelakaan yang pernah terjadi pada bagian teknik 	
4.	Kamis, 30 November 2023	<ul style="list-style-type: none"> Memahami berbagai macam bahan kimia yang digunakan pada bagian fumigasi Memahami cara pengaplikasian bahan kimia untuk mencegah adanya kutu pada bahan baku dan produk jadi pakan ternak 	
5.	Jumat, 1 Desember 2023	<ul style="list-style-type: none"> Memahami proses pengujian faktor biologi pada area gudang bahan baku 	

**TTD Dosen Pembimbing
Departemen K3 FKM UNAIR**



**Meirina-Ernawati, drh., M.Kes
NIP. 196205121993032001**

LOGBOOK MBKM by Design FKM UNAIR

Nama Mahasiswa : Maghfira Mulia Azzahra
NIM : 102011133026
Lokasi : PT. Japfa Comfeed Indonesia, Tbk (Unit Gedangan)
Dosen Pembimbing : Meirina Ernawati, drh., M.Kes
Pembimbing Lapangan : Wahyudi Sugiarto Rachman, S.KM

No.	Hari/Tanggal	Aktivitas	TTD Pembimbing Lapangan
1.	Senin, 4 Desember 2023	<ul style="list-style-type: none"> Mengamati aktivitas kerja pada bagian bagging off Membantu pengambilan data skripsi Mengerjakan laporan akhir 	
2.	Selasa, 5 Desember 2023	<ul style="list-style-type: none"> Mengamati penerapan 5S di area forklift Mengerjakan laporan akhir 	
3.	Rabu, 6 Desember 2023	<ul style="list-style-type: none"> Mengamati proses kerja pada bagian premix Mengerjakan laporan akhir 	
4.	Kamis, 7 Desember 2023	<ul style="list-style-type: none"> Mengamati proses kerja pada ruangan panel produksi Mengerjakan laporan akhir 	
5.	Jumat, 8 Desember 2023	<ul style="list-style-type: none"> Melakukan observasi lingkungan kerja pada bagian produksi 	






TTD Dosen Pembimbing
Departemen K3 FKM UNAIR



Meirina Ernawati, drh., M.Kes
NIP. 196205121993032001

LOGBOOK MBKM by Design FKM UNAIR

Nama Mahasiswa : Maghfira Mulia Azzahra
NIM : 102011133026
Lokasi : PT. Japfa Comfeed Indonesia, Tbk (Unit Gedangan)
Dosen Pembimbing : Meirina Ernawati, drh., M.Kes
Pembimbing Lapangan : Wahyudi Sugiarto Rachman, S.KM

No.	Hari/Tanggal	Aktivitas	TTD Pembimbing Lapangan
1.	Senin, 11 Desember 2023	<ul style="list-style-type: none"> Membantu pengambilan data skripsi terkait stress kerja pada pekerja bagging off Mengerjakan laporan akhir 	
2.	Selasa, 12 Desember 2023	<ul style="list-style-type: none"> Mengikuti sosialisasi tentang pedoman pencegahan dan penanganan kekerasan seksual di tempat kerja (Permenaker No. 88 Tahun 2023) oleh Disnaker Prov. Jatim 	
3.	Rabu, 13 Desember 2023	<ul style="list-style-type: none"> Mempelajari penerapan ISO 9001:2015 di PT. Japfa Comfeed Indonesia, Tbk (Plant Gedangan) 	
4.	Kamis, 14 Desember 2023	<ul style="list-style-type: none"> Mengikuti training kesehatan kerja mengenai penyakit degeneratif 	
5.	Jumat, 15 Desember 2023	<ul style="list-style-type: none"> Membuat video untuk laporan akhir magang Membuat PPT untuk presentasi laporan magang 	

TTD Dosen Pembimbing
Departemen K3 FKM UNAIR



Meirina Ernawati, drh., M.Kes
NIP. 196205121993032001

LOGBOOK MBKM by Design FKM UNAIR

Nama Mahasiswa : Maghira Mulia Azzahra
NIM : 102011133026
Lokasi : PT. Japfa Comfeed Indonesia, Tbk (Unit Gedangan)
Dosen Pembimbing : Meirina Ernawati, drh., M.Kes
Pembimbing Lapangan : Wahyudi Sugiarto Rachman, S.KM

No.	Hari/Tanggal	Aktivitas	TTD Pembimbing Lapangan
1.	Senin, 18 Desember 2023	<ul style="list-style-type: none"> Memahami form checklist APAR dan pemeriksaan P3K Mengerjakan laporan akhir 	
2.	Selasa, 19 Desember 2023	<ul style="list-style-type: none"> Membantu pelaksanaan <i>medical check up</i> pekerja bersama PT. Envilab Indonesia 	
3.	Rabu, 20 Desember 2023	<ul style="list-style-type: none"> Mengamati dokumen terkait struktur tim tanggap darurat, struktur komite 5S, dan struktur P2K3 	
4.	Kamis, 21 Desember 2023	<ul style="list-style-type: none"> Melakukan observasi lingkungan kerja 	
5.	Jumat, 22 Desember 2023	<ul style="list-style-type: none"> Presentasi laporan akhir MBKM dengan pembimbing lapangan, dosen pembimbing, dan dosen penguji 	

TTD Dosen Pembimbing
Departemen K3 FKM UNAIR



Meirina Ernawati, drh., M.Kes
NIP. 196205121993032001

Lampiran II. Surat Penerimaan Magang dari Instansi



PT. JAPFA COMFEED INDONESIA Tbk
Jl. Raya Tebel Km 3,8 Gedangan Sidoarjo 61254 Indonesia
Telp. : (62-31) 891 3612 (Hunting - 5 Line) Fax : 891 8438 Website : www.japfacomfeed.co.id

No. 168/SK/HRGA/RHK/VIII/2023

Sidoarjo, 21 Agustus 2023

Kepada Yth,
Dekan
Fakultas Kesehatan Masyarakat
Universitas Airlangga
Kampus C Mulyorejo Surabaya 60115
Perihal : Surat Balasan Kerja Praktik

Dengan Hormat,

Membalas Surat permohonan No. 5129/UN3.FKM/I/PK.02/2023 mahasiswa atas nama :

No	Nama	Nim/Kelas	Jurusan/Prodi
1	Magfira Mulia Azzahra	102011133026	S1 Kesehatan Masyarakat
2	Khansa Dewi Fakhira	102011133031	S1 Kesehatan Masyarakat

Dengan ini diberitahukan bahwa kami mengijinkan Mahasiswa untuk melakukan kegiatan tersebut pada :

Tanggal : 01 Oktober 2023 s/d 31 Desember 2023
Tempat : PT Japfa Comfeed Indonesia Tbk. - Unit Gedangan
JL. Raya Tebel Km. 3,8 Gedangan - Sidoarjo

Pembimbing : Wahyudi Sugiarto Rachman

Demikian pemberitahuan kami, atas perhatiannya kami ucapkan terimakasih.

Hormat Kami,

JAPFA
PT. JAPFA COMFEED INDONESIA Tbk.

R. Rizki Hendri Kusri
Head of HRGA Sub.Dept

Lampiran III. Sertifikat Magang dari Instansi



Lampiran IV. Dokumentasi

 <p>Safety Induction pada hari pertama MBKM</p>	 <p>Pengecekan APAR dan Hydrant</p>
 <p>Pemberian materi tentang cara penggunaan hydrant oleh pembimbing lapangan</p>	 <p>Pengecekan pH air limbah yang telah dikelola</p>
 <p><i>Drill Hydrant</i></p>	 <p>Sosialisasi mengenai cara pembuatan pakan yang baik dan benar</p>

 <p>Supervisi oleh dosen pembimbing</p>	 <p>Wawancara terkait penerapan 5S di bagian teknik</p>
 <p>Bimbingan magang bersama dosen pembimbing</p>	 <p>Dokumentasi penerapan 5S di bagian teknik</p>
 <p>Memahami proses fumigasi di PT. Japfa Comfeed Indonesia, Tbk (Plant Gedangan)</p>	 <p>Menganalisis hasil <i>medical check up</i> pekerja</p>



Observasi lingkungan kerja



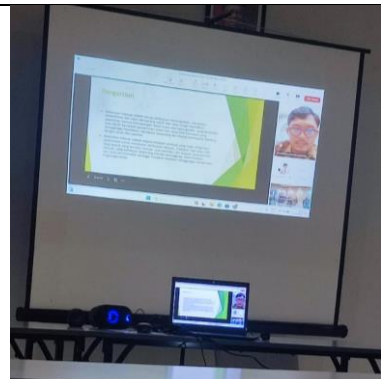
Membantu kegiatan donor darah



Pengecekan kotak P3K



Pembersihan B3 di gudang B3



Sosialisasi mengenai Permenaker No. 88 Tahun 2023



Training kesehatan kerja tentang penyakit degeneratif



Pelaksanaan *medical check up* pekerja



Diskusi bersama pembimbing lapangan



Seminar hasil magang