

**LAPORAN MBKM *By Design* FKM UNAIR  
PT ALBEA RIGID PACKAGING, SURABAYA  
ANALISIS PENERAPAN PROGRAM 5S DAN GOOD  
MANUFACTURING PRACTICES (GMP) PADA UNIT BLOW MOLDING  
(EBM) DI PT. ALBEA RIGID PACKAGING SURABAYA**



**SABILA PUTRI AYU KUSUMA  
102011133119**

**DEPARTEMEN KESELAMATAN DAN KESEHATAN KERJA  
FAKULTAS KESEHATAN MASYARAKAT  
PROGRAM SARJANA  
PROGRAM STUDI KESEHATAN MASYARAKAT  
UNIVERSITAS AIRLANGGA  
SURABAYA  
2023**

**LAPORAN PELAKSANAAN MAGANG MBKM  
DI PT ALBEA RIGID PACKAGING SURABAYA**

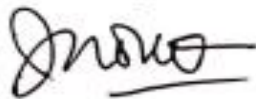
Disusun Oleh :

**SABILA PUTRI AYU KUSUMA**

**NIM. 102011133119**

Telah disahkan dan diterima dengan baik oleh :

Dosen Pembimbing Magang MBKM  
Departemen Keselamatan dan Kesehatan  
Kerja



Dr. Indriati Paskarini, S.H., M.Kes.  
NIP. 196604111991032001

Pembimbing Lapangan Magang MBKM  
PT. Albea Rigid Packaging Surabaya



Indriasari Martha Susilo

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. 1966112419998031002

## 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 Albea Rigid Packaging, Surabaya dengan judul “Analisis Penerapan Program 5S pada Unit *Blow Molding* (EBM) di PT. Albea Rigid Packaging Surabaya”. 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 di Fakultas Kesehatan Masyarakat.
4. Dr. Indriati Paskarini, S.H., M.Kes., selaku dosen pembimbing MBKM *by Design* FKM UNAIR
5. Indriasari Martha Susilo selaku pembimbing lapangan MBKM *by Design* FKM UNAIR di PT. Albea Rigid Packaging, Surabaya
6. Seluruh karyawan perusahaan PT. Albea Rigid Packaging Surabaya yang telah membantu penulis dalam proses pelaksanaan magang
7. Keluarga yang selalu mendoakan, menguatkan, serta memberikan motivasi setiap saat
8. Bella dan Jasmine selaku teman magang di PT. Albea Rigid Packaging Surabaya yang selalu memberikan semangat, motivasi, dan dukungan selama proses magang dan pengerjaan laporan magang
9. Teman-teman yang selalu memberikan dukungan, dorongan, dan semangat agar penulis dapat menyelesaikan laporan magang

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, 27 Desember 2023

Sabila Putri Ayu Kusuma

## DAFTAR ISI

<b>HALAMAN PENGESAHAN.....</b>	<b>ii</b>
<b>KATA PENGANTAR.....</b>	<b>iii</b>
<b>DAFTAR ISI.....</b>	<b>iv</b>
<b>DAFTAR TABEL .....</b>	<b>vi</b>
<b>DAFTAR GAMBAR.....</b>	<b>vii</b>
<b>DAFTAR LAMPIRAN .....</b>	<b>ix</b>
<b>BAB I PENDAHULUAN.....</b>	<b>1</b>
1.1 Latar Belakang .....	1
1.2 Tujuan.....	4
1.2.1 Tujuan Umum .....	4
1.2.2 Tujuan Khusus .....	4
1.3 Manfaat.....	5
1.3.1 Manfaat Bagi Mahasiswa.....	5
1.3.2 Manfaat Bagi Perguruan Tinggi.....	5
1.3.3 Manfaat Bagi Perusahaan.....	6
<b>BAB II TINJAUAN PUSTAKA.....</b>	<b>7</b>
2.1 Pengertian 5S.....	7
2.2 Tujuan 5S .....	8
2.3 Manfaat 5S .....	9
2.4 Pengertian Audit 5S .....	10
2.5 Good Manufacturing Practices (GMP) .....	10
2.6 Konsep dan Standar 5S+GMP.....	11
<b>BAB III METODE PELAKSANAAN.....</b>	<b>17</b>
3.1 Lokasi MBKM by Design FKM UNAIR.....	17
3.2 Waktu Pelaksanaan MBKM by Design FKM UNAIR .....	17
3.3 Metode Pelaksanaan MBKM by Design FKM UNAIR.....	18
3.4 Teknik Pengumpulan Data .....	19
3.4.1 Data Primer .....	19
3.4.2 Data Sekunder .....	19
<b>BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN .....</b>	<b>21</b>
4.1 Gambaran Umum PT. Albea Rigid Packaging Surabaya .....	21

4.1.1	Sejarah PT. Albea Rigid Packaging Surabaya .....	21
4.1.2	Visi dan Misi PT. Albea Rigid Packaging Surabaya .....	23
4.1.3	10 Kredo Etos Kerja PT. Albea Rigid Packaging Surabaya .....	23
4.1.4	Kebijakan Organisasi PT. Albea Rigid Packaging Surabaya.....	24
4.1.5	Struktur Organisasi PT. Albea Rigid Packaging Surabaya.....	25
4.2	Proses Produksi Perusahaan .....	25
4.3	Pembelajaran Pencapaian Learning Outcome Mata Kuliah.....	31
4.3.1	Mata Kuliah Implementasi K3 .....	31
4.3.2	Mata Kuliah Ergonomi dan Faal Kerja II .....	32
4.3.3	Mata Kuliah Higiene Industri II.....	33
4.3.4	Mata Kuliah Manajemen Risiko K3 .....	34
4.3.5	Mata Kuliah Toksikologi Industri II .....	35
4.3.6	Mata Kuliah Penyakit Akibat Kerja.....	36
4.3.7	Mata Kuliah Pengelolaan Lingkungan Hidup.....	37
4.3.8	Mata Kuliah Penyakit yang dapat dicegah dengan Imunisasi.....	38
4.3.9	Mata Kuliah Asuransi Kesehatan.....	39
4.3.10	Mata Kuliah Metodologi Penelitian .....	39
4.4	Kriteria Penilaian 5S dan GMP di PT. Albea Rigid Packaging Surabaya	40
4.5	Penilaian Program 5S dan GMP pada Unit Blow Molding .....	44
4.6	Penerapan Program 5S dan GMP pada Unit Blow Molding.....	47
4.7	Kendala Pelaksanaan MBKM by Design FKM UNAIR.....	62
<b>BAB V PENUTUP .....</b>		<b>63</b>
5.1	Kesimpulan.....	63
5.2	Saran.....	64
<b>DAFTAR PUSTAKA .....</b>		<b>65</b>
<b>LAMPIRAN.....</b>		<b>67</b>

**DAFTAR TABEL**

Tabel 2.1 Standar Seiri (Ringkas) .....	12
Tabel 2.2 Standar Seiton (Rapi) .....	13
Tabel 2.3 Standar Seiso (Resik) .....	14
Tabel 2.4 Standar Seiketsu (Rawat) .....	15
Tabel 2.5 Standar Shitsuke (Rajin) .....	15
Tabel 2.6 Standar GMP (Good Manufacturing Practices) .....	16
Tabel 4.1 Kriteria Penilaian Seiri (Ringkas) .....	40
Tabel 4.2 Kriteria Penilaian Seiton (Rapi) .....	41
Tabel 4.3 Kriteria Penilaian Seiso (Resik) .....	42
Tabel 4.4 Kriteria Penilaian Seiketsu (Rawat) .....	43
Tabel 4.5 Kriteria Penilaian Shitsuke (Rajin) .....	43
Tabel 4.6 Kriteria Penilaian GMP .....	44
Tabel 4.7 Hasil Pencapaian (%) pada setiap Aspek 5S dan GMP .....	44
Tabel 4.8 Standar Penilaian 5S dan GMP .....	45
Tabel 4.9 Hasil Penilaian Audit 5S dan GMP pada Unit Blow Molding .....	46
Tabel 4.10 Penilaian 5S dan GMP pada Mesin Kautex 1, Kautex 2, AKEI .....	67
Tabel 4.11 Penilaian 5S dan GMP pada Mesin Fisher 1, ISBM, IBM .....	68
Tabel 4.12 Penilaian 5S dan GMP pada Mesin VK 1, VK 2, VK 3 .....	70
Tabel 4.13 Penilaian 5S dan GMP pada Mesin VK 4, VK 2002, Parker 1, Parker 2 .....	71
Tabel 4.14 Penilaian 5S dan GMP pada Mesin Parker 3, Parker 4, Parker 5, Parker 6.....	73

## DAFTAR GAMBAR

Gambar 4.1 Struktur Organisasi PT. Albea Rigid Packaging Surabaya .....	25
Gambar 4.2 Proses Produksi di Unit MPC .....	26
Gambar 4.3 Proses Produksi di Unit EBM .....	28
Gambar 4.4 Proses Produksi di Unit IMM.....	29
Gambar 4.5 Tahapan Proses Printing di Unit AD 1 .....	30
Gambar 4.6 Tahapan Proses Stamping di Unit AD 1 .....	30
Gambar 4.7 Tahapan Proses Assembly and Decoration 2 .....	30
Gambar 4.8 Learning Outcome Mata Kuliah Implementasi K3 .....	32
Gambar 4.9 Learning Outcome Mata Kuliah Ergonomi dan Faal Kerja 2 .....	33
Gambar 4.10 Learning Outcome Mata Kuliah Higiene Industri II.....	34
Gambar 4.11 Learning Outcome Mata Kuliah Manajemen Risiko K3 .....	35
Gambar 4.12 Learning Outcome Mata Kuliah Toksikologi Industri II .....	36
Gambar 4.13 Learning Outcome Mata Kuliah Penyakit Akibat Kerja.....	37
Gambar 4.14 Learning Outcome Mata Kuliah Pengelolaan Lingkungan Hidup..	38
Gambar 4.15 Learning Outcome Mata Kuliah PD3I .....	39
Gambar 4.16 Learning Outcome Mata Kuliah Metodologi Penelitian .....	40
Gambar 4.17 Rak Penyimpanan Barang dan Alat Kerja Unit Blow Molding .....	48
Gambar 4.18 Rak Penyimpanan Barang dan Dokumen Unit Blow Molding .....	48
Gambar 4.19 Persiapan Box Packing.....	49
Gambar 4.20 Part mesin yang tidak digunakan berada di sekitar mesin .....	49
Gambar 4.21 Layout Area Mesin di Unit Blow Molding .....	50
Gambar 4.22 Area Kerja Operator di Unit Blow Molding .....	51
Gambar 4.23 Kabel yang Tidak Rapi di Unit Blow Molding .....	51
Gambar 4.24 Penempatan Produk Hold Sesuai dengan Layout .....	52
Gambar 4.25 Karung Produk Reject di Unit Blow Molding .....	52
Gambar 4.26 Kondisi area kerja yang bersih .....	53
Gambar 4.27 Kondisi body mesin yang berdebu .....	53
Gambar 4.28 Potongan produk di area mesin .....	54
Gambar 4.29 Tetesan air di lantai dari selang Cooling Mold .....	54
Gambar 4.30 Kondisi lokasi persiapan material resin yang bersih.....	55
Gambar 4.31 Kondisi Box Packing yang sudah sesuai.....	55
Gambar 4.32 3S Checklist di Unit Blow Molding.....	56
Gambar 4.33 Kegiatan <i>Briefing</i> 5S dan GMP.....	57
Gambar 4.34 Penggunaan APD .....	61
Gambar 4.35 Plant Tour di Unit Produksi PT. Albea Rigid Packaging Surabaya	92
Gambar 4.36 Pengawasan Work Permit pada Pekerjaan Panas (Pengelasan) .....	92
Gambar 4.37 Pelaksanaan Safety Briefing.....	92
Gambar 4.38 Pelaksanaan Audit Industrial Higiene (5S) dan GMP.....	93
Gambar 4.39 Pemberian Materi ISO 45001: 2018 .....	93
Gambar 4.40 Kegiatan Refreshment Electrical Safety dan LOTO .....	93
Gambar 4.41 Pelaksanaan Safety Induction.....	94
Gambar 4.42 Plant Tour dan Pengecekan Material Bahan Baku di Warehouse...	94
Gambar 4.43 Pelaksanaan Audit Manufacturing di Unit Produksi.....	95
Gambar 4.44 Pengerjaan Laporan Audit Manufacturing .....	95

Gambar 4.45 Pengukuran Kadar Debu di Unit Produksi.....	96
Gambar 4.46 Pengukuran Pencahayaan di Unit Produksi .....	96
Gambar 4.47 Pengecekan Alat Pemadam Api Ringan (APAR) .....	97
Gambar 4.48 Pengecekan Box Hydrant .....	97



## DAFTAR LAMPIRAN

<i>Lampiran I. Penilaian Program 5S dan GMP pada Unit Blow Molding.....</i>	<i>67</i>
<i>Lampiran II. Logbook MBKM by Design FKM UNAIR.....</i>	<i>75</i>
<i>Lampiran III. Surat Permohonan Magang .....</i>	<i>89</i>
<i>Lampiran IV. Surat Penerimaan Magang.....</i>	<i>90</i>
<i>Lampiran V. Presensi Kehadiran Magang .....</i>	<i>91</i>
<i>Lampiran VI. Dokumentasi.....</i>	<i>92</i>

# **BAB I**

## **PENDAHULUAN**

### **1.1 Latar Belakang**

Peran industri dan pendidikan saat ini berpengaruh besar terhadap perkembangan dan pertumbuhan bangsa. Industri menjadi penunjang kebutuhan pembangunan dan perekonomian Indonesia. Industri juga berperan dalam menyediakan lapangan kerja bagi para tenaga kerja serta sebagai penggerak inovasi dan peningkatan teknologi sehingga dapat meningkatkan daya saing di pasar global. Di sisi lain, institusi pendidikan memainkan peran penting dalam menyediakan sumber daya manusia yang kompeten dan memiliki kualitas yang baik untuk siap bersaing di dunia kerja. Institusi pendidikan bertanggung jawab dalam memberikan kurikulum yang sesuai dan relevan dengan kebutuhan di bidang industri. Selain itu, institusi pendidikan juga dituntut untuk menghasilkan lulusan yang memiliki pengetahuan, kompetensi, serta keterampilan yang baik sesuai kualifikasi yang dibutuhkan di dunia industri. Oleh karena itu, perlu adanya kesinambungan dan kerjasama antara industri dengan institusi pendidikan agar dapat bersama-sama membangun pertumbuhan ekonomi serta membangun bangsa menuju yang lebih baik di masa mendatang.

Perkembangan industri di Indonesia dari waktu ke waktu mengalami peningkatan yang cukup pesat mulai dari skala kecil hingga skala besar. Salah satu perkembangan industri yang mengalami peningkatan adalah pada perusahaan yang bergerak pada bidang manufaktur. Menurut data BPS (2023), dinyatakan bahwa pada tahun 2023 jumlah perusahaan industri manufaktur dari skala menengah dan besar mencapai 32.192 perusahaan. Pada industri manufaktur harus memiliki sumber daya manusia yang kompeten dan berkualitas sehingga dapat menghasilkan produk yang sesuai standar dan perusahaan dapat mencapai keuntungan setinggi-tingginya. Perusahaan dituntut untuk dapat mengikuti arus perkembangan Ilmu

Pengetahuan dan Teknologi (IPTEK) sehingga dapat menjamin keberlangsungan hidup suatu perusahaan. Adanya perkembangan ini tentu menjadikan pelaku industri bersaing untuk senantiasa meningkatkan kinerjanya sehingga produktivitas dapat tercapai.

Pada dunia industri manufaktur salah satu faktor untuk mencapai tingkat produktivitas yang optimal dapat dilihat dari proses kegiatan produksi. Hal ini memiliki peranan yang penting dalam keberlangsungan hidup suatu perusahaan. Proses kegiatan produksi memiliki prinsip-prinsip yang harus diterapkan dan diperhatikan untuk mencapai tujuan yang diharapkan. Prinsip-prinsip tersebut meliputi efektivitas, efisiensi, produktivitas, serta keselamatan kerja sehingga produk yang dihasilkan dapat sesuai dengan standar yang ditetapkan oleh perusahaan (Zaki, Taqwanur dan Qurratu'aini, 2023). Adanya produk yang sesuai dengan standar yang ditetapkan akan meningkatkan keuntungan bagi perusahaan.

Suatu perusahaan tidak hanya didukung dari adanya infrastruktur yang memadai dalam proses produksi, tetapi juga harus didukung oleh adanya lingkungan budaya kerja yang baik dan optimal. Budaya kerja yang baik di dalam suatu perusahaan akan membuat para pekerja merasa aman dan dihargai sehingga akan meningkatkan motivasi mereka dalam bekerja yang akan berdampak pada tingkat produktivitas. Selain itu, adanya budaya kerja yang baik dapat meminimalisir terjadinya kecelakaan kerja di dunia industri. Menurut Rianawati (2017), salah satu penyebab kecelakaan kerja yang terjadi di Indonesia adalah ketidakefektifan pengawasan pelaksanaan hingga perilaku pekerja yang mendukung keselamatan kerja. Oleh karena itu, penting untuk menerapkan budaya kerja yang baik agar semua pekerja dapat bekerja dengan aman dan efisien.

Penerapan budaya kerja dapat ditunjukkan dalam konsep 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke*). Konsep 5S berasal dari lima kata Bahasa Jepang yang telah menjadi pendekatan untuk memastikan tata letak yang optimal, efisiensi operasional, serta meningkatkan kualitas produk yang dihasilkan. Prinsip dari adanya budaya 5S adalah memperbaiki

lingkungan kerja menjadi lebih ringkas, rapi, resik yang diimplementasikan dengan melakukan kegiatan rawat dan rajin secara terus menerus (Lumbantoruan dan Zetli, 2020). Dengan adanya lingkungan kerja yang sesuai dengan penerapan program 5S, maka akan tercipta kemudahan pekerja dalam melakukan pekerjaannya serta lingkungan kerja akan aman dan nyaman.

Pada industri manufaktur penerapan budaya kerja tidak hanya ditunjukkan dalam konsep 5S, tetapi juga pada penerapan *Good Manufacturing Practices* (GMP). *Good Manufacturing Practices* (GMP) menjadi sistem dasar sebagai pedoman tata cara kerja produksi yang higienis (Al Hasan, Akbar dan Surachman, 2019). GMP mencakup berbagai aspek yang relevan untuk menjaga keamanan produk, kualitas produk, kepatuhan proses produksi, serta dapat mengidentifikasi serta mengelola risiko potensial dalam produksi termasuk risiko kontaminasi produk. Oleh karena itu, penerapan GMP menjadi suatu pedoman yang dirancang untuk dapat memastikan suatu proses produksi dan lingkungan kerja memenuhi standar dan persyaratan kualitas yang ditetapkan.

PT. Albea Rigid Packaging Surabaya atau dikenal dengan PT. ARPS merupakan salah satu perusahaan manufaktur yang memproduksi kemasan atau *packaging* kosmetik, seperti lipstik, bedak, *eyeshadow*, *compact*, botol, dan lain-lain berbahan dasar plastik. PT. Albea Rigid Packaging Surabaya berkomitmen untuk menerapkan Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) di area kerja. Salah satu upaya untuk mendukung penerapan Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) yang dilakukan adalah dengan menerapkan program 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke*) yang digabung dengan penerapan GMP. Perusahaan ini memiliki program 5S dan GMP sebagai penerapan budaya kerja yang diterapkan kepada para pekerja agar menciptakan kondisi kerja yang bersih, aman, dan efisien. Sebagaimana diketahui bahwa kondisi tempat kerja mencerminkan perlakuan dari seseorang terhadap pekerjaannya dan perlakuan terhadap pekerjaan mencerminkan sikap seseorang terhadap pekerjaan.

Pada dunia industri manufaktur, efisiensi operasional dan kualitas produk memiliki peranan penting dalam meraih keberhasilan suatu perusahaan. Penerapan 5S yang baik di perusahaan akan menciptakan efisiensi operasional yang tinggi, meminimalisir pemborosan biaya, dan juga menciptakan rasa aman dan nyaman di tempat kerja. Begitu juga halnya penerapan GMP yang baik di perusahaan akan mampu memastikan kualitas produk yang memenuhi standar yang berlaku. Penerapan 5S dan GMP juga memberikan dampak positif kepada para pekerja. Adanya lingkungan kerja yang tertata dengan baik akan menciptakan produktivitas kerja para pekerja. Selain itu, kepatuhan para pekerja terhadap standar GMP juga dapat meningkatkan kepercayaan *customer* terhadap produk yang dihasilkan oleh suatu perusahaan.

Penerapan program 5S dan GMP bukan menjadi sesuatu hal yang mudah untuk diimplementasikan khususnya di perusahaan bidang manufaktur. Hal ini disebabkan oleh adanya keanekaragaman perilaku pekerja dan budaya kerja dalam mengimplementasikan program 5S dan GMP di area kerja. Dengan dilakukannya analisis penerapan program 5S dan GMP ini, penulis ingin mengetahui aspek-aspek yang telah diimplementasikan dengan baik dan juga yang belum baik sehingga nantinya dapat diberikan evaluasi yang membangun agar tercipta budaya kerja yang lebih baik. Oleh karena itu, penulis tertarik untuk mengambil topik tentang analisis penerapan program 5S dan GMP yang terdapat pada Unit *Blow Molding* (EBM) di PT. Albea Rigid Packaging Surabaya.

## **1.2 Tujuan**

### **1.2.1 Tujuan Umum**

Tujuan umum dari penyusunan laporan magang ini adalah untuk menganalisis penerapan program 5S (*Seiri, Seiso, Seiton, Seiketsu, Shitsuke*) dan *Good Manufacturing Practices* (GMP) pada Unit *Blow Molding* di PT. Albea Rigid Packaging Surabaya.

### **1.2.2 Tujuan Khusus**

1. Mengidentifikasi penilaian program 5S (*Seiri, Seiso, Seiton,*

*Seiketsu, Shitsuke*) dan *Good Manufacturing Practices* (GMP) pada Unit *Blow Molding* di PT. Albea Rigid Packaging Surabaya.

2. Menganalisis penerapan *Seiri* (Ringkas) pada Unit *Blow Molding* di PT. Albea Rigid Packaging Surabaya
3. Menganalisis penerapan *Seiso* (Resik) pada Unit *Blow Molding* pada PT. Albea Rigid Packaging Surabaya
4. Menganalisis penerapan *Seiton* (Rapi) pada Unit *Blow Molding* di PT. Albea Rigid Packaging Surabaya
5. Menganalisis penerapan *Seiketsu* (Rawat) pada Unit *Blow Molding* di PT. Albea Rigid Packaging Surabaya
6. Menganalisis penerapan *Shitsuke* (Rajin) pada Unit *Blow Molding* di PT. Albea Rigid Packaging Surabaya
7. Menganalisis penerapan *Good Manufacturing Practices* (GMP) pada Unit *Blow Molding* di PT. Albea Rigid Packaging Surabaya.

### **1.3 Manfaat**

#### **1.3.1 Manfaat Bagi Mahasiswa**

1. Memperoleh wawasan, pengetahuan, dan pengalaman baru khususnya dalam bidang Keselamatan dan Kesehatan Kerja di perusahaan
2. Menerapkan ilmu pengetahuan yang diperoleh dibangku perkuliahan khususnya bidang Keselamatan dan Kesehatan Kerja
3. Mengetahui penerapan Keselamatan dan Kesehatan Kerja di perusahaan secara langsung
4. Menambah dan melatih jiwa kepemimpinan serta kerja sama dengan rekan kerja.

#### **1.3.2 Manfaat Bagi Perguruan Tinggi**

1. Terjalin hubungan kerjasama yang baik antara kedua belah pihak, yaitu institusi pendidikan dan perusahaan dalam hal

pendidikan

2. Meningkatkan kapasitas dan kualitas pendidikan sehingga menghasilkan mahasiswa yang kompeten dan terampil dalam melakukan pekerjaan
3. Sebagai bahan referensi yang bermanfaat terkait penerapan Keselamatan dan Kesehatan Kerja di perusahaan.

### **1.3.3 Manfaat Bagi Perusahaan**

1. Sebagai bahan masukan untuk kemajuan perusahaan baik dari segi teknis maupun administratif
2. Sebagai bahan evaluasi yang bermanfaat terhadap perbaikan dan peningkatan program 5S dan GMP yang diterapkan di perusahaan.

## BAB II

### TINJAUAN PUSTAKA

#### 2.1 Pengertian 5S

5S adalah singkatan dari kata Bahasa Jepang, yaitu *Seiri*, *Seiton*, *Seiso*, *Seiketsu*, dan *Shitsuke*. Dalam Bahasa Indonesia, 5S dikenal sebagai 5R yang memiliki kepanjangan dari ringkas, rapi, resik, rawat, dan rajin. Menurut Osada (2004), 5S adalah suatu proses perubahan sikap kerja dengan menerapkan pemilahan, penataan, pembersihan, pemeliharaan, serta pembiasaan di area kerja. Konsep 5S menjadi metode penyempurnaan di tempat kerja untuk memperoleh kondisi yang lebih baik dari kondisi sebelumnya secara berkelanjutan. 5S merupakan bentuk upaya pengorganisasian tempat kerja yang dilakukan dengan proses identifikasi dan peletakan peralatan yang dibutuhkan, menjaga kebersihan serta kerapihan area dan alat kerja dengan tujuan untuk menciptakan tempat kerja yang bersih, aman, dan efisien demi meningkatkan produktivitas kerja (Jiju, Vinodh dan Gijo, 2016). Penerapan 5S dilakukan untuk mengatur dan mengelola area kerja dengan tujuan peningkatan efisiensi, produktivitas, serta keselamatan kerja. Penerapan 5S juga ditujukan untuk mengurangi dan menghilangkan pemborosan (*waste*) yang mungkin timbul. Pemborosan-pemborosan yang mungkin timbul dapat menyebabkan perusahaan mengalami penurunan keuntungan.

Program 5S menjadi salah satu bentuk upaya untuk meminimalisir terjadinya kecelakaan kerja. Menurut Imai (2001) dalam Farihah dan Krisdiyanto (2018), menyatakan bahwa 5S adalah pondasi dalam membuat suatu proses menjadi sependek-pendeknya, mengurangi pengeluaran biaya produksi, menghasilkan produk yang berkualitas, serta mengurangi terjadinya kecelakaan kerja. 5S dirancang tidak hanya untuk improvisasi lingkungan kerja, tetapi juga untuk menanamkan sikap serta perilaku para pekerja agar patuh dan disiplin saat melakukan pekerjaannya (Setyanto, 2015). Penanaman sikap dapat ditunjukkan dengan cara menerapkan penataan dan kebersihan di area kerja.



## 2.2 Tujuan 5S

Menurut Osada (2004) penerapan 5S di perusahaan memiliki tujuan antara lain:

1. Keamanan

Selama puluhan tahun, kata pemilahan dan penataan dikenal sebagai ciri khas terutama pada poster dan surat kabar. Tidak hanya di perusahaan besar, tetapi juga terdapat di perusahaan kecil. Hal ini disebabkan karena pemilahan dan penataan memiliki peran yang besar terutama pada aspek keamanan.

2. Efisiensi

Penerapan 5S di perusahaan dapat menciptakan efisiensi biaya dan waktu. Dengan adanya peralatan produksi yang baik saat sedang dibutuhkan, maka akan dapat menghemat waktu serta mempercepat proses produksi.

3. Tempat Kerja yang Rapi

Tempat kerja yang rapi dan menerapkan prinsip 5S dengan baik dan teliti, tidak akan terus menerus membahas dan membicarakan tentang keamanan. Tingkat kecelakaan industri yang dialami akan lebih sedikit daripada pabrik yang hanya memfokuskan pada tingkat keamanan peralatan dan prosedur.

4. Peningkatan Mutu

Penerapan 5S di perusahaan memiliki tujuan untuk meningkatkan mutu. Mesin elektronika dan mesin-mesin modern membutuhkan tingkat presisi serta kebersihan yang tinggi demi menciptakan output yang sesuai dan baik. Apabila terjadi gangguan yang kecil, dapat berakibat pada penurunan mutu dari output yang dihasilkan.

5. Mencegah terjadinya Kemacetan Mesin Produksi

Pada pabrik atau perusahaan yang tidak menerapkan prinsip 5S akan menghadapi berbagai permasalahan kemacetan termasuk kemacetan mesin yang disebabkan kotoran yang muncul ataupun bisa disebabkan dari kesalahan pekerja akibat kelalaiannya dalam mengoperasikan

mesin.

### 2.3 Manfaat 5S

Program 5S menjadi salah satu hal yang penting untuk diperhatikan dalam keberlangsungan hidup perusahaan. Adapun manfaat yang dapat diberikan dari adanya program 5S bagi perusahaan antara lain:

1. Peningkatan produktivitas kerja

Penerapan 5S akan meningkatkan produktivitas kerja akibat dari adanya pengaturan tempat kerja yang baik dan lebih efisien sehingga dapat meminimalisir pencarian barang atau alat yang digunakan.

2. Penggunaan ruang penyimpanan yang lebih baik

Program 5S dapat membantu untuk mengatur dan mengoptimalkan ruang penyimpanan. Hal ini bertujuan untuk mempermudah pengambilan alat atau barang yang dibutuhkan sehingga akan meningkatkan efisiensi kerja.

3. Peningkatan keselamatan kerja

Tempat kerja yang bersih dan terorganisir dapat menciptakan lingkungan kerja yang aman. Adanya tempat kerja yang bersih dan barang-barang yang dirawat dengan baik juga dapat mengurangi risiko terjadinya kecelakaan kerja dan cedera di tempat kerja.

4. Peningkatan kualitas dalam produksi, pemasaran, kualitas, dan efisiensi

Adanya lingkungan kerja yang terorganisir, proses produksi akan lebih terstruktur sehingga kualitas produksi menjadi lebih baik.

Menurut Suwondo (2012) menyatakan bahwa secara umum penerapan 5S dapat menghasilkan berbagai manfaat untuk perusahaan diantaranya:

1. Tempat kerja menjadi lebih bersih, rapi, dan tertata dengan baik
2. Lingkungan kerja menjadi lebih aman dan nyaman
3. Dapat mengoptimalkan penggunaan ruang kerja
4. Dapat mengurangi biaya operasional
5. Dapat mempermudah pemeliharaan secara rutin
6. Pengadaan standar kerja yang jelas
7. Kendali persediaan yang lebih efektif

8. Meningkatkan citra perusahaan
9. Mampu meningkatkan semangat kerja dalam tim
10. Dapat mengurangi keluhan *customer*.

#### **2.4 Pengertian Audit 5S**

Audit adalah sebuah sistem pemeriksaan data dan bukti yang dilakukan secara kritis dan sistematis oleh pihak yang independen dan kompeten. Secara umum, *auditing* adalah suatu proses yang sistematis untuk mendapatkan bukti serta mengevaluasi bukti yang ditemukan secara obyektif tentang kegiatan serta kejadian ekonomi sehingga dapat menetapkan kesesuaian dengan kriteria. Pengertian audit menurut Arens (2021) dalam Junus *et al.* (2022) adalah akumulasi serta evaluasi bukti tentang asersi informasi untuk menentukan tingkat kesesuaian dengan kriteria yang telah ditetapkan. Pengumpulan dan evaluasi bukti tentang informasi digunakan untuk menentukan serta melaporkan derajat kesesuaian informasi dan kriteria yang telah ditetapkan yang nantinya hasil dari audit tersebut dilaporkan kepada pihak yang berwenang dan berkepentingan.

Audit 5S merupakan pemeriksaan dan evaluasi terhadap suatu sistem, proses, atau produk yang memiliki hubungan dengan 5S. Audit 5S dilakukan dengan memberikan evaluasi dan penilaian terhadap dukungan manajemen serta penerapan 5S di area kerja. Pelaksanaan audit memerlukan metode sebagai alat untuk mengukur, menganalisis, serta mengevaluasi hasil observasi, yaitu dengan menggunakan metode *Audit Checklist*. Audit 5S digunakan untuk melakukan *Continuous Improvement* (CI) serta sebagai dasar untuk melakukan perbaikan dan peningkatan kinerja secara menyeluruh di suatu perusahaan.

#### **2.5 Good Manufacturing Practices (GMP)**

*Good Manufacturing Practices* (GMP) adalah suatu pedoman bagi industri khususnya industri yang berkaitan dengan pangan, kosmetik, farmasi, serta peralatan medis (*medical devices*) yang memiliki fungsi untuk meningkatkan mutu hasil produksi terutama berkaitan dengan keamanan dan keselamatan konsumen (Syarif *et al.*, 2022). Aspek GMP menurut Prasetyo (2018) dalam Hapsari dan Kurniawanti (2022) terdiri dari cara membuat produk yang baik,

meliputi ketentuan atau prosedur terkait lokasi produksi, bangunan, ruang dan sarana pabrik, peralatan yang digunakan untuk pengolahan, proses pengolahan, penyimpanan serta distribusi produk, kebersihan, kesehatan pekerja, dan juga mengenai penanganan limbah dan pengelolaan lingkungan.

*Good Manufacturing Practices* (GMP) merupakan tata cara untuk melakukan produksi yang baik, prosedur pelaksanaan, pengendalian, serta pengawasan terhadap pelaksanaan proses produksi sesuai dengan persyaratan keamanan yang berlaku. Adapun tujuan dari adanya *Good Manufacturing Practices* (GMP) adalah memberikan panduan secara khusus demi mencegah terjadinya kesalahan serta meningkatkan prinsip pelaksanaan persyaratan hygiene yang spesifik. *Good Manufacturing Practices* (GMP) menjadi salah satu program persyaratan dasar yang menjamin praktik pencegahan terhadap kontaminasi yang menyebabkan produk menjadi tidak aman untuk dikonsumsi. *Good Manufacturing Practices* (GMP) memiliki beberapa keuntungan, antara lain menjamin kualitas dan keamanan, meningkatkan kepercayaan dalam keamanan produk dan produksi, memenuhi persyaratan sesuai dengan standar, menjamin efisiensi, dan mengurangi kerugian dan pemborosan. *Good Manufacturing Practices* (GMP) menjadi seperangkat persyaratan operasional untuk memastikan bahwa suatu perusahaan dapat menghasilkan produk yang berkualitas dan aman.

## **2.6 Konsep dan Standar 5S+GMP**

5S dan GMP adalah lima langkah yang digunakan dalam proses penataan dan pemeliharaan di tempat kerja khususnya dalam bidang industri manufaktur serta penambahan prinsip GMP (*Good Manufacturing Practices*) untuk persyaratan hygiene yang spesifik. Konsep 5S yang terdiri dari *Seiri*, *Seiton*, *Seiso*, *Seiketsu*, dan *Shitsuke* serta GMP dapat dijabarkan lebih rinci sebagai berikut:

### **1. *Seiri* (Ringkas)**

*Seiri* adalah kegiatan penyusunan atau pemilahan semua peralatan, bahan, dan lain-lain di tempat kerja serta barang-barang yang diperlukan disimpan dalam jangkauan sehingga lebih efisien dengan

memperhatikan frekuensi pemakaian. *Seiri* juga merupakan kegiatan pengklasifikasian atau pemisahan barang yang diperlukan serta menyingkirkan barang yang tidak diperlukan di area kerja. *Seiri* bertujuan untuk mengeliminasi barang yang tidak diperlukan. *Seiri* menjadi langkah pertama dalam menerapkan budaya 5S dengan melakukan penyortiran atau pembuangan barang-barang yang tidak digunakan di sekitar area kerja sehingga membuat tempat kerja menjadi ringkas.

Tabel 2.1 Standar Seiri (Ringkas)

Kategori	No	Uraian
<i>Seiri</i>	1	Di area kerja atau mesin hanya ada barang yang dibutuhkan (tidak ditemukan peralatan kerja teknisi, sampah, dan lain-lain)
	2	Tidak ada <i>part</i> mesin atau <i>supporting</i> mesin yang tidak dipakai di sekitar mesin atau area kerja
	3	Tidak ditemukan botol air minum, sisa produk sebelumnya, dokumen produksi di bak penampung produk
	4	Persiapan <i>box packing</i> , <i>material support</i> ( <i>foamsheet</i> dan layer plastik) tersedia cukup dalam 3 jam pemakaian
	5	Tidak ditemukan sisa produk ( <i>Hold</i> dan WIP) di sekitar mesin atau area kerja

Sumber: PT. Albea Rigid Packaging Surabaya

## 2. *Seiton* (Rapi)

*Seiton* adalah kegiatan menyimpan barang di tempat yang tepat atau pada tata letak yang benar sehingga dapat digunakan dalam keadaan mendadak. Secara harfiah, *seiton* memiliki arti menyusun benda atau barang dengan cara yang menarik atau rapi. *Seiton* diterapkan untuk menghilangkan proses pencarian barang sehingga barang dapat ditemukan dengan cepat. Prinsip dari *seiton* dirancang untuk membantu dalam menemukan barang atau benda yang dibutuhkan tanpa kehilangan waktu yang terlalu lama. *Seiton* bertujuan untuk meletakkan barang-barang di area kerja sesuai dengan

penempatannya dan meningkatkan produktivitas dengan cara menghilangkan waktu yang diperlukan untuk mencari sesuatu barang. Menurut Restuputri dan Wahyudin (2019), prinsip dari *seiton* meliputi beberapa hal berikut ini:

- 1) Setiap barang memiliki tempat
- 2) Setiap tempat memiliki nama untuk barang-barang tertentu
- 3) Buatlah menjadi terorganisir serta sistematis
- 4) Berikan nama di setiap tempat penyimpanan yang gampang untuk diingat
- 5) Gunakan kode pada tempat penyimpanan
  - a. Berikan label nama atau visual sebagai ciri khas jika berbentuk barang
  - b. Atur semua *folder* di computer jika berbentuk dokumen atau *softcopy*
  - c. Pastikan saat dokumen, barang, atau benda sedang dibutuhkan, mudah dilakukan identifikasi sehingga tidak memakan banyak waktu saat melakukan pencarian.

Tabel 2.2 Standar Seiton (Rapi)

Kategori	No	Uraian
<i>Seiton</i>	1	Setiap mesin memiliki <i>layout</i> dan terlihat jelas
	2	Pintu mesin, <i>cover</i> pelindung mesin dalam keadaan bersih, tidak rusak, dan terpasang sempurna
	3	Sensor atau <i>interlock safety</i> di mesin berfungsi dengan baik
	4	Masing-masing barang yang dipakai di area sekitar mesin tertata rapi
	5	Kabel dan selang yang terpasang untuk kebutuhan mesin tidak berantakan dan tertata rapi
	6	Produk <i>Hold</i> atau WIP diletakkan sesuai tempat yang ditentukan dan garis <i>layout</i> terlihat jelas
	7	Produk jadi ditempatkan di atas <i>pallet</i> sesuai <i>layout</i> yang ditentukan
	8	Tidak ada alat kerja di atas <i>box</i> produk jadi atau diletakkan sembarangan
	9	Karung <i>reject</i> dan sag bekas resin tidak berserakan di lantai

Sumber: PT. Albea Rigid Packaging Surabaya

### 3. *Seiso* (Resik)

*Seiso* adalah kegiatan membersihkan barang-barang yang tidak diperlukan sehingga lingkungan menjadi bersih. Kegiatan ini mencakup membuang sampah, kotoran, serta benda-benda asing. Pembersihan merupakan salah satu bentuk dari pemeriksaan terhadap tingkat kebersihan serta menciptakan tempat kerja yang tidak mempunyai cacat dan cela. Kegiatan *seiso* bertujuan untuk meningkatkan derajat kebersihan yang disesuaikan dengan kebutuhan. Ditinjau dari teori tentang *seiso*, perusahaan memprioritaskan keselamatan dan keamanan di tempat kerja dengan tujuan untuk mengurangi risiko cedera atau kecelakaan yang mungkin timbul akibat dari barang-barang yang berserakan (Sari, 2023).

Tabel 2.3 Standar *Seiso* (Resik)

Kategori	No	Uraian
<i>Seiso</i>	1	<i>Body</i> mesin, tangga mesin, panel listrik mesin, bebas dan bersih dari debu
	2	Area <i>body</i> mesin, tangga mesin dan lantai sekitar mesin tidak ada ceceran resin dan potongan produk yang berserakan
	3	<i>Hopper</i> selalu dalam kondisi tertutup dan bersih
	4	Tidak ada tempelan atau bekas tempelan lakban/isolasi pada <i>body</i> mesin, pintu mesin, <i>hopper</i> , maupun <i>conveyor</i>
	5	Kipas angin, tiang, dan <i>cap</i> lampu penerangan, bak penampung produk dalam kondisi bersih
	6	Kondisi <i>tool</i> di mesin bersih dari lakban, dan kain majun
	7	Selang <i>cooling mold</i> dan lantai di bawah <i>mold</i> bersih dari bekas tetesan air
	8	Area persiapan resin/material di tiap mesin bersih dari ceceran resin/material
	9	Kondisi <i>box packing</i> dalam kondisi tertutup atau ditutup oleh plastik
	10	Meja penampung produk bersih dari serpihan <i>treatment</i> , potongan <i>neck/bottom</i> produk, alat kerja operator, dan dokumen produksi

Sumber: PT. Albea Rigid Packaging Surabaya

#### 4. *Seiketsu* (Rawat)

*Seiketsu* adalah kegiatan pemantapan yang dilakukan secara terus menerus dan berulang-ulang dalam melakukan aktivitas *Seiri*, *Seiton*, dan *Seiso*. Pemantapan yang dilakukan dapat mencakup kebersihan pribadi serta kebersihan lingkungan. Penekanan dalam kegiatan *seiketsu* adalah untuk menjaga sesuatu dengan tertata, bersih, dan terorganisir dalam artian dapat merawat sesuatu yang sudah ada serta dapat mempertahankan aktivitas secara berkelanjutan.

Tabel 2.4 Standar *Seiketsu* (Rawat)

Kategori	No	Uraian
<i>Seiketsu</i>	1	Ketersediaan 3S <i>Checklist</i> dan terupdate sesuai tanggal dan kondisi yang ditetapkan
	2	Terdapat <i>mapping</i> 5S di area kerja sesuai kondisi saat ini
	3	Terdapat pelaksanaan internal audit di Unit

Sumber: PT. Albea Rigid Packaging Surabaya

#### 5. *Shitsuke* (Rajin)

*Shitsuke* adalah pelatihan dan peningkatan kemampuan untuk melaksanakan sesuatu dengan cara yang benar. *Shitsuke* atau rajin memiliki arti pelatihan dan peningkatan kemampuan untuk melakukan sesuatu yang kita inginkan walaupun hal tersebut sulit untuk dilakukan (Yunita, 2007). Penekanan dalam kegiatan *shitsuke* adalah menciptakan lingkungan kerja dengan menanamkan kebiasaan serta perilaku yang baik. Dengan demikian, kebiasaan baik akan terbentuk dan kebiasaan buruk akan ditinggalkan sehingga orang-orang dapat mempraktikannya dengan menaati peraturan. Kegiatan *Shitsuke* bertujuan untuk mengembangkan kebiasaan dalam hal mematuhi peraturan dan kebijakan yang ada di lingkungan kerja.

Tabel 2.5 Standar *Shitsuke* (Rajin)

Kategori	No	Uraian	Skor	Bobot
<i>Shitsuke</i>	1	Ada kegiatan <i>briefing</i> terkait	0-1	3



Kategori	No	Uraian	Skor	Bobot
		5S dan GMP		

Sumber: PT. Albea Rigid Packaging Surabaya

6. GMP (*Good Manufacturing Practices*)

GMP (*Good Manufacturing Practices*) adalah pedoman yang berisi tentang tata cara proses produksi agar produsen memenuhi persyaratan yang ditentukan demi menghasilkan produk yang bemutu dan berkualitas sesuai dengan tuntutan konsumen. Penekanan dalam penerapan GMP (*Good Manufacturing Practices*) adalah untuk menjaga standar kualitas dan keamanan produk, khususnya dalam hal pencegahan terhadap kontaminasi produk.

Tabel 2.6 Standar GMP (*Good Manufacturing Practices*)

Kategori	No	Uraian
GMP	1	Operator memakai APD yang ditetapkan ( <i>safety shoes, hairnet, sarung tangan</i> )
	2	Tidak ditemukan karyawan yang memakai perhiasan ( <i>cincin, gelang, jam tangan, kalung</i> ) di area produksi
	3	Hanya air minum ( <i>tanpa rasa</i> ) yang ada di area produksi

Sumber: PT. Albea Rigid Packaging Surabaya

### BAB III

#### METODE PELAKSANAAN

#### 3.1 Lokasi MBKM by Design FKM UNAIR

Lokasi pelaksanaan MBKM by Design FKM UNAIR berada di PT. Albea Rigid Packaging Surabaya. PT. Albea Rigid Packaging Surabaya beralamat di Jl. Rungkut Industri IV Nomor 23, Rungkut Tengah, Kecamatan Gunung Anyar, Surabaya, Jawa Timur (60293). PT. Albea Rigid Packaging Surabaya berbatasan dengan:

- A. Batas wilayah sebelah utara : PT. Sampoerna
- B. Batas wilayah sebelah selatan : PT. Ketabang Kali
- C. Batas wilayah sebelah barat : PT. Rembaka
- D. Batas wilayah sebelah timur : PT. Damai *Cooking Oil*

#### 3.2 Waktu Pelaksanaan MBKM by Design FKM UNAIR

Waktu pelaksanaan MBKM by Design FKM UNAIR dimulai pada tanggal 2 Oktober-23 Desember 2023. Pelaksanaan MBKM by Design FKM UNAIR mengikuti jam kerja yang ditentukan oleh perusahaan, yaitu hari Senin sampai Jumat mulai pukul 08.00-17.00 WIB.

Tabel 3.1 Jadwal Kegiatan MBKM by Design FKM UNAIR di PT Albea Rigid Packaging Surabaya

No.	Kegiatan	Oktober	November	Desember
1.	Proses orientasi atau mengenal PT. Albea Rigid Packaging dengan mempelajari gambaran perusahaan serta budaya organisasi K3 di dalamnya.			
2.	Mengidentifikasi dan mempelajari struktur organisasi Unit Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3) dan <i>Quality Control</i> di PT. Albea Rigid Packaging			

No.	Kegiatan	Oktober	November	Desember
3.	Mengidentifikasi dan mempelajari alur proses dan prosedur kerja pada setiap unit kerja (SMK3) di PT. Albea Rigid Packaging			
4.	Mempelajari penerapan program-program Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3) di PT. Albea Rigid Packaging			
5.	Mempelajari proses monitoring dan evaluasi lingkungan kerja (iklim kerja, pencahayaan, ergonomi, dan sebagainya) di PT. Albea Rigid Packaging.			
6.	Mempelajari prosedur penerapan SMK3 dan ISO 45001 pada PT. Albea Rigid Packaging			
7.	Mempelajari penerapan konsep IH (5R) di PT. Albea Rigid Packaging			
8.	Mempelajari prosedur JSA ( <i>Job Safety Analysis</i> ), pelaksanaan pelayanan kesehatan, serta HIRARC ( <i>Hazard Identification, Risk Assessment, and Risk Control</i> ) yang terdapat di PT. Albea Rigid Packaging			
9.	Mempelajari prosedur upaya pemeriksaan ledakan dan kebakaran, serta prosedur penyelamatan diri dan upaya evakuasi bencana di PT. Albea Rigid Packaging			
10.	Mempelajari prosedur upaya pencegahan dan penanggulangan permasalahan K3 yang telah dilakukan di PT. Albea Rigid Packaging			
11.	Proses pembuatan laporan praktik kerja pada PT. Albea Rigid Packaging			

### 3.3 Metode Pelaksanaan MBKM by Design FKM UNAIR

Metode pelaksanaan MBKM *by Design* FKM UNAIR dilakukan secara *offline* yang dimulai dari tanggal 2 Oktober-23 Desember 2023 pada

hari Senin-Jumat pukul 08.00-17.00 WIB. Metode penelitian dalam penulisan laporan magang dilakukan dengan menggunakan penelitian observasional dan bersifat deskriptif. Penelitian secara deskriptif bertujuan untuk membuat pemaparan secara sistematis, akurat, dan sesuai dengan keadaan aktual.

### **3.4 Teknik Pengumpulan Data**

Teknik pengumpulan data dalam kegiatan magang ini dilakukan dengan dua cara, yaitu pengumpulan data primer dan sekunder.

#### **3.4.1 Data Primer**

Data primer adalah data yang didapatkan secara langsung dari sumbernya. Pengambilan data primer yang dilakukan pada penyusunan laporan magang ini antara lain:

a. Observasi

Observasi dilakukan dengan cara melihat dan mengamati secara langsung pada kondisi area kerja yang dijadikan bahan atau objek penelitian. Dalam hal ini observasi yang dilakukan adalah mengamati kondisi area kerja di Unit *Blow Molding* (EBM), area operator, dan area mesin produksi.

b. Wawancara

Wawancara dilakukan untuk mendapatkan informasi lebih dalam kepada operator di area kerja, supervisor Unit *Blow Molding* (EBM), serta PIC Program 5S untuk mengumpulkan data.

c. Dokumentasi

Dokumentasi dilakukan dengan cara pengambilan gambar pada saat melakukan pengambilan data secara langsung di area kerja.

#### **3.4.2 Data Sekunder**

Data sekunder merupakan pengumpulan data yang dilakukan secara tidak langsung. Data sekunder yang digunakan

dalam penyusunan laporan magang ini meliputi data struktur organisasi, visi dan misi perusahaan, kebijakan perusahaan, gambaran umum perusahaan, buku, artikel, jurnal, dan studi literatur yang relevan dengan objek yang diteliti.

## BAB IV

### HASIL DAN PEMBAHASAN

#### 4.1 Gambaran Umum PT. Albea Rigid Packaging Surabaya

PT. Albea Rigid Surabaya merupakan salah satu perusahaan *multinational company* yang memiliki beberapa cabang di Indonesia, antara lain di Kabupaten Mojokerto, Kota Semarang, dan Kota Surabaya. PT. Albea Rigid Packaging Surabaya berdomisili di Jl. Rungkut Industri IV Nomor 23, Rungkut Tengah, Surabaya, Jawa Timur. PT. Albea Rigid Packaging Surabaya merupakan suatu perusahaan manufaktur yang mendesain dan memproduksi pengemasan kosmetik yang berasal dari plastik untuk produk perawatan kesehatan dan kecantikan.

##### 4.1.1 Sejarah PT. Albea Rigid Packaging Surabaya

Pada bulan Agustus 1979, telah berdiri perusahaan bernama PT. RDK-SB yang saat itu memiliki nama PT. RINSA atau PT. Rindang Kemasan Indah. Awalnya, PT. RINSA memiliki empat buah mesin Blow untuk memenuhi kebutuhan dari PT. VITA atau Viva Cosmetic. Pada bulan Juni tahun 1985, terdapat perubahan komposisi pemegang saham yang menghasilkan keputusan bahwa PT. VITA melepaskan diri dari PT. RINSA yang dimiliki oleh Keluarga Pesik dan Keluarga Kolana. Pada saat itu sudah memiliki 21 mesin *Blow*, 24 mesin *Injection*, 3 mesin *Printing*, dan 4 mesin *Hot Stamping*, serta perlengkapan *Moldshop*.

Pada tanggal 2 Maret 1988, PT. RINSA diambil alih oleh Ongko Group. Seiring perkembangan usaha dan ekonomi di Indonesia, maka pada tahun 1994 bergabunglah DER KWEI ENTERPRIZE dan CO LTD yang merupakan perusahaan kosmetik asal Taiwan untuk melakukan kerjasama. Mulai saat itu, PT. RINSA berubah nama menjadi PT. Der Kwei Kemasan Indah Indonesia. Pada tahun 1998, DER KWEI ENTERPRIZE dijadikan sebagai salah satu bagian dalam sektor *Beauty and Closure* yang berpusat di Paris, Perancis. PT yang menjadikan PT. Der Kwei Kemasan Indah Indonesia sebagai salah satu sektor tersebut bernama Rexam PLC yang merupakan salah satu perusahaan kemasan multinasional yang berlokasi di

London. Kemudian, PT. Der Kwei Kemasan Indah Indonesia ikut serta di dalamnya dan berubah nama menjadi Rexam Der Kwei Kemasan Indah Indonesia.

Pada bulan Oktober 2000 diumumkan program “Sertifikasi ISO 9011: 2000” dimana seluruh perusahaan yang berada di bawah naungan Rexam Der Kwei Kemasan Grup memiliki sertifikasi ISO 9001. Pada akhirnya, Rexam Der Kwei Kemasan Indah Indonesia pada bulan Juni 2001 berhasil meraih Sertifikasi ISO 9001: 2000.

PT. Rexam Der Kwei Kemasan Indah Indonesia berubah nama menjadi PT. Rexam Packaging Indonesia sejak tanggal 9 Februari 2009. Kemudian, mulai tanggal 1 Januari 2013 PT. Rexam Packaging Indonesia secara resmi merubah namanya menjadi PT. Albea Rigid Packaging Surabaya atau PT. ARPS.

Perkembangan PT. Albea Rigid Packaging Surabaya dapat dijabarkan sebagai berikut:

- 1979 : Awal didirikan sebagai Rindang Kemasan Indah (Perusahaan lokal)
- 1993 – 1997 : Diakui oleh Der Kwei dengan 50% saham lokal dan berubah menjadi Der Kwei Kemasan Indah pada tahun 1997
- 1998 : Rexam mengakui 66% dari Der Kwei yang memiliki pabrik di Shanghai
- 2003 : Rexam membeli sisa 34% saham dari Der Kwei
- 2006 : Mulai beroperasi di Indonesia, dikonsolidasi di dua tempat, yaitu Surabaya dan Jakarta. Di buka di Surabaya dan di tutup di Jakarta
- 2007 : Menyelesaikan transfer peralatan dari Jakarta ke tempat Surabaya dan menambah produksi berupa kemasan kosmetik di Surabaya

2013 : PT. Albea mulai melakukan produksi pada tanggal 1 Januari 2013

2014 : Perusahaan mengubah nama menjadi PT. Albea Rigid Packaging Surabaya mulai tanggal 20 Februari 2014.

#### **4.1.2 Visi dan Misi PT. Albea Rigid Packaging Surabaya**

##### **1. Visi**

Menjadi Perusahaan kemasan global terbaik bagi seluruh pelanggan, pemegang saham, dan karyawan.

##### **2. Misi**

- a. Memberikan kepada pelanggan kita produk yang inovatif dan *service* yang membawa nilai tambah bagi produk dan perusahaan mereka
- b. Membawa keahlian dan teknologi terbaru yang dapat mendorong inovasi dan diimplementasikan dalam kegiatan *product development*
- c. Menyediakan kedekatan pada pelanggan, *service* yang berkualitas tinggi dan respon yang cepat
- d. Mengembangkan bisnis secara menguntungkan dan berkelanjutan

#### **4.1.3 10 Kredo Etos Kerja PT. Albea Rigid Packaging Surabaya**

PT. Albea Rigid Packaging Surabaya memiliki nilai-nilai yang ditanamkan untuk para pekerjanya yang dikenal dengan 10 Kredo Etos Kerja ARPS, antara lain:

1. Bekerja dengan Ikhlas sebagai wujud rasa syukur kepada Tuhan
2. Selalu mengutamakan kepentingan CUSTOMER
3. Selalu peduli dengan kejadian di tempat kerja
4. Selalu bekerja dengan integritas dan kemampuan terbaik
5. Menjadi bagian dari solusi, bukan bagian dari masalah
6. Tidak akan berkata tidak bisa sebelum mencoba
7. Selalu berpikir positif dan terbuka
8. Berbicara dengan data dan fakta, bukan asumsi

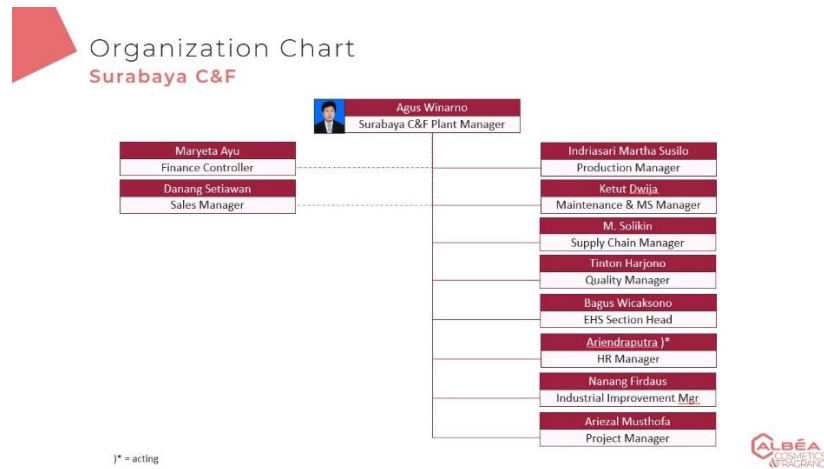


9. Selalu melakukan Genba, Genbutsu, dan Genjitsu
10. Berperan aktif sebagai agen perubahan.

#### **4.1.4 Kebijakan Organisasi PT. Albea Rigid Packaging Surabaya**

1. Memberikan kepuasan pelanggan
2. Memenuhi semua peraturan perundangan yang berlaku
3. Mendukung sasaran keberlanjutan pelanggan dengan membuat produk yang aman, ramah lingkungan, efisiensi energy dan pengelolaan sumber daya dan teknologi
4. Mengembangkan peningkatan berkesinambungan untuk melindungi lingkungan dengan mencegah polusi lingkungan, melestarikan sumber daya alam dan meningkatkan efektivitas sistem manajemen QEHS serta melakukan peninjauan berkala atas kinerja mutu, lingkungan, K3 dan penerapannya tersebut
5. Memberikan kondisi kerja yang aman dan sehat untuk pencegahan cedera terkait pekerjaan dan kesehatan yang buruk yang diakibatkan oleh pekerjaan dan pencemaran terhadap lingkungan yang berasal dari kegiatan, produk, jasa dan fasilitas
6. Bersama-sama untuk meniadakan atau mengurangi risiko K3 yang teridentifikasi di tempat kerja
7. Mengadakan konsultasi dan partisipasi pekerja atau perwakilan pekerja
8. Menjalankan penerapan Sistem Jaminan Halal terhadap bahan, produk dan fasilitas yang telah disetujui oleh badan LPPOM MUI dengan melibatkan pemangku kepentingan.

#### 4.1.5 Struktur Organisasi PT. Albea Rigid Packaging Surabaya



Gambar 4.1 Struktur Organisasi PT. Albea Rigid Packaging Surabaya

#### 4.2 Proses Produksi Perusahaan

Kegiatan industri secara umum yang terdapat di perusahaan PT. Albea Rigid Packaging Surabaya dapat dijelaskan sebagai berikut:

##### 1. Persiapan Bahan Baku

Bahan baku yang diperlukan dalam proses produksi di PT. Albea Rigid Packaging Surabaya adalah biji plastik bernama resin murni dari dalam kemasan untuk dipersiapkan masuk ke dalam mesin *hooper* atau pemanas plastik.

##### 2. Pemanasan Bahan Baku

Bahan baku resin murni dilakukan penakaran sesuai dengan kebutuhan. Kemudian, resin murni dimasukkan ke dalam mesin pemanas plastik serta dilakukan pencampuran bahan tambahan berupa pewarnaan atau *coloring* sesuai dengan kebutuhan. Resin murni yang sudah ditakar dan dicampur bahan tambahan, dilakukan pemanasan secara bersama-sama dengan menggunakan suhu panas yang tinggi sehingga bahan akan tercampur rata dengan sempurna.

##### 3. Pembentukan

Hasil resin murni yang dipanaskan dan tercampur dengan

sempurna akan dilakukan pembentukan sesuai dengan pola desain produk yang diinginkan, seperti produk *eye shadow*, botol, *jar*, *compact*, dan lain-lain.

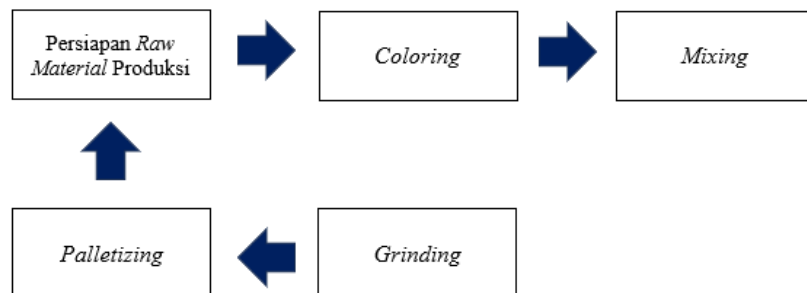
#### 4. Pendinginan

Setelah dilakukan pembentukan produk sesuai pola desain, kemudian dilakukan proses pendinginan untuk memperoleh hasil yang baik, stabil, serta siap untuk dirangkai dengan bahan lainnya, seperti tutup kemasan.

Kegiatan produksi yang terdapat di perusahaan PT. Albea Rigid Packaging Surabaya dapat dibagi menjadi beberapa macam, antara lain:

##### 1. *Material Preparation Coloring (MPC)*

MPC merupakan salah satu unit produksi yang memiliki peranan di bagian persiapan dan pengolahan *raw material* berupa resin murni sebelum masuk ke proses produksi. Mekanisme proses di Unit MPC adalah pemberian pigmen pada *raw material* sesuai formula dan kebutuhan, serta dilakukan pengolahan sebelum ditransfer menuju proses produksi di Unit *Blow Molding (EBM)* dan *Injection Molding (IMM)*. Berikut ini merupakan proses produksi di Unit MPC.



Gambar 4.2 Proses Produksi di Unit MPC

##### 2. *Blow Molding (EBM)*

Proses produksi yang terdapat pada Unit *Blow Molding (EBM)* diantaranya:

- a. Proses Pengisian Resin Murni dari *Hooper* ke *Heater*

Proses pengisian resin murni dari *hooper* ke *heater* dilakukan oleh *motor screw* yang berputar sambil menarik resin murni atau butiran plastik untuk mengisi ruang *heater*.

b. Proses Pemanasan Resin Murni ke dalam *Heater*

Resin murni atau butiran plastik dilakukan pemanasan ke dalam *heater*. Setelah butiran plastik meleleh dan membentuk seperti pasta, selanjutnya dilakukan proses injeksi ke dalam  *mold*.

c. Proses Peniupan Udara

Proses peniupan udara dilakukan saat plastik menempel pada dinding  *mold* dan pada tekanan udara tertentu akan ditiupkan oleh  *mold*. Produk yang dihasilkan adalah produk dalam bentuk botol.

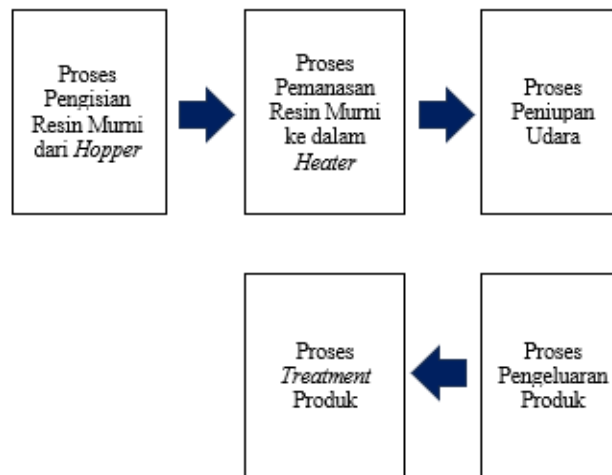
d. Proses Pengeluaran Produk

Proses pengeluaran produk dilakukan setelah produk terbentuk oleh  *mold* yang dilakukan dengan terbukanya saat salah satu  *cavity plate*.

e. Proses *Treatment* Produk

Produk yang keluar akan dilakukan proses *treatment* produk. Proses *treatment* produk dilakukan dengan cara melihat standar kualitas produk. Apabila ditemukan standar kualitas yang tidak sesuai dengan harapan perusahaan, maka dilakukan pemotongan ujung produk atau bagian mulut produk khususnya pada produk berupa botol. Proses pemotongan dilakukan dengan menggunakan  *cutter* khusus. Selanjutnya, dilakukan proses pengemasan produk ke dalam box.

Berikut ini merupakan proses produksi yang terdapat di Unit *Blow Molding* (EBM):



Gambar 4.3 Proses Produksi di Unit EBM

### 3. *Injection Molding (IMM)*

Proses produksi yang terdapat pada Unit *Injection Molding (IMM)* diantaranya:

a. Proses Pengisian Resin Murni dari *Hooper* ke *Heater*

Proses pengisian resin murni dari *hooper* ke *heater* dilakukan oleh *motor screw* yang berputar sambil menarik resin murni atau butiran plastik untuk mengisi ruang *heater*.

b. Proses Pemanasan Resin Murni ke dalam *Heater*

Resin murni atau butiran plastik dilakukan pemanasan ke dalam *heater*. Setelah butiran plastik meleleh dan membentuk seperti pasta, selanjutnya dilakukan proses injeksi ke dalam *modal*.

c. Proses Pembentukan Produk

Proses pembentukan produk dilakukan oleh *modal* secara otomatis. Pada dalam mesin tersebut sudah terdapat pola cetakan produk berupa *compact powder* dengan ukuran dan diameter yang telah disesuaikan.

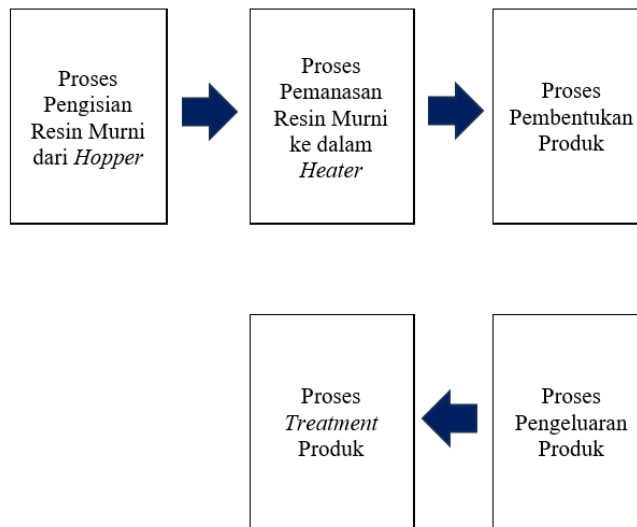
d. Proses Pengeluaran Produk

Proses pengeluaran produk dilakukan setelah produk terbentuk oleh  *mold*  yang dilakukan dengan terbukanya saat salah satu  *cavity plate* .

e. Proses  *Treatment*  Produk

Produk yang keluar akan dilakukan proses  *treatment*  produk. Proses  *treatment*  produk dilakukan dengan cara melihat standar kualitas produk. Apabila ditemukan standar kualitas yang tidak sesuai dengan harapan perusahaan, maka dilakukan pemotongan ujung produk atau bagian mulut produk. Proses pemotongan dilakukan dengan menggunakan  *cutter*  khusus. Selanjutnya, dilakukan proses pengemasan produk ke dalam box.

Berikut ini merupakan proses produksi yang terdapat di Unit  *Injection Molding (IMM)* :



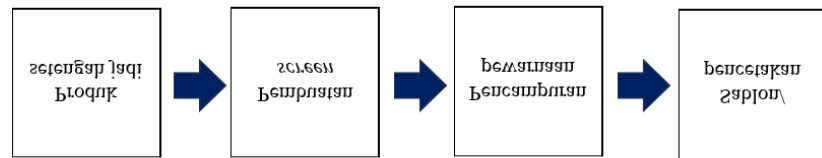
Gambar 4.4 Proses Produksi di Unit IMM

#### 4. *Assembly and Decoration 1 (AD 1)*

Pada Unit  *Assembly and Decoration 1 (AD 1)*  terdiri dari dua tahap, yaitu  *printing*  dan  *stamping* .

a.  *Printing*

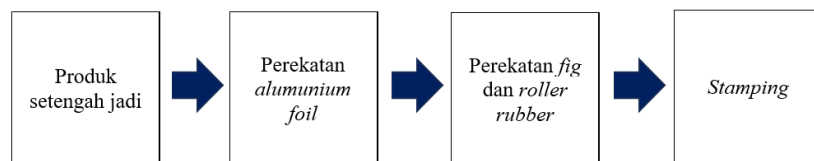
Tahap *printing* dilakukan dengan mencetak label pada *packaging* menggunakan mesin *printing* manual dan atau/otomatis. Berikut ini merupakan tahapan yang terdapat pada proses *printing*:



Gambar 4.5 Tahapan Proses *Printing* di Unit AD 1

*b. Stamping*

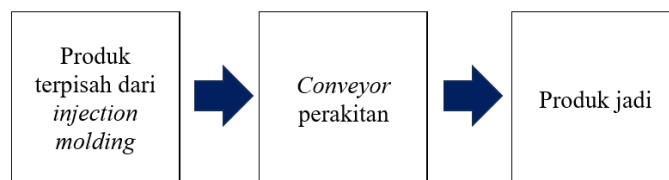
Tahap *stamping* dilakukan dengan memberikan cap atau *stamp* berisi label merek pada *packaging* menggunakan mesin *hot stamping roll* dan *hot stamping up-down*. Berikut ini merupakan tahapan yang terdapat pada proses *stamping*:



Gambar 4.6 Tahapan Proses *Stamping* di Unit AD 1

**5. Assembly and Decoration 2 (AD 2)**

Proses kerja yang terdapat di Unit *Assembly and Decoration 2* adalah tahapan perakitan atau *assembly*. Pada tahapan ini produk setengah jadi yang berupa komponen-komponen produk digabungkan menjadi satu kesatuan sehingga terbentuk produk jadi. Berikut ini merupakan tahapan yang terdapat pada proses *assembly*:



Gambar 4.7 Tahapan Proses *Assembly and Decoration 2*

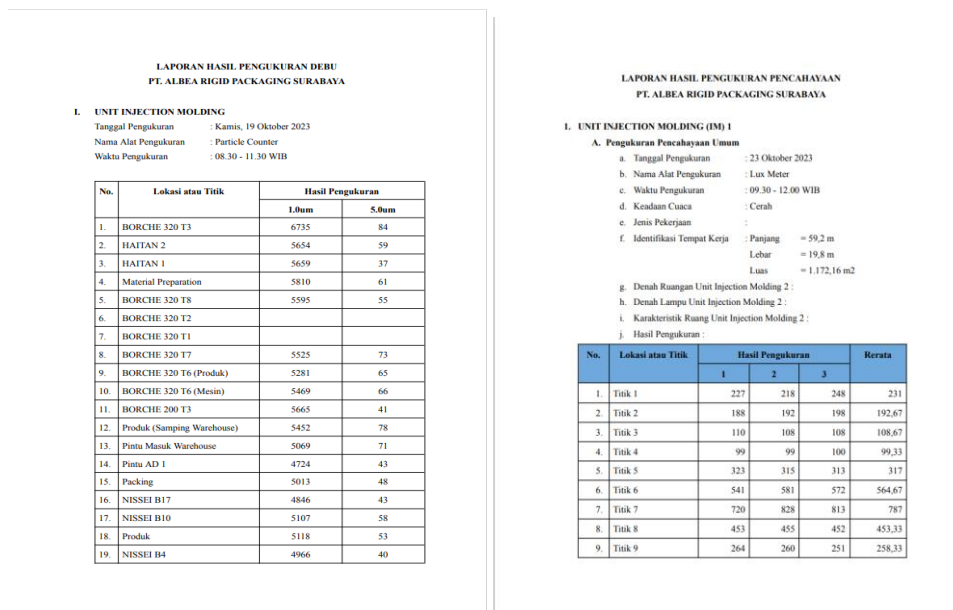
## 4.3 Pembelajaran Pencapaian Learning Outcome Mata Kuliah

### 4.3.1 Mata Kuliah Implementasi K3

Mata kuliah Implementasi K3 membahas mengenai prosedur pengukuran lingkungan kerja, seperti pengukuran debu, pencahayaan, iklim kerja, dan lain-lain. Implementasi pelaksanaan MBKM yang terkait dengan mata kuliah Implementasi K3 adalah melaksanakan pengukuran debu dan pencahayaan di seluruh area produksi PT. Albea Rigid Packaging Surabaya.







Gambar 4.8 Learning Outcome Mata Kuliah Implementasi K3

### 4.3.2 Mata Kuliah Ergonomi dan Faal Kerja II

Mata kuliah Ergonomi dan Faal Kerja II membahas mengenai perilaku manusia dalam kaitannya dengan pekerjaan yang dilakukan. Implementasi pelaksanaan MBKM yang terkait dengan mata kuliah Ergonomi dan Faal Kerja II adalah melakukan pengamatan postur tubuh pekerja saat melakukan pekerjaannya untuk mengetahui keluhan *Low Back Pain* pada pekerja Unit *Material Preparation Coloring* (MPC) di PT. Albea Rigid Packaging Surabaya serta menganalisis upaya pengendalian yang telah dilakukan oleh perusahaan, yaitu penggunaan korset sebagai pembatasan ruang gerak pekerja agar tidak melakukan pergerakan tubuh yang berlebihan dan berisiko.



Gambar 4.9 Learning Outcome Mata Kuliah Ergonomi dan Faal Kerja 2

#### 4.3.3 Mata Kuliah Higiene Industri II

Mata kuliah Higiene Industri II membahas mengenai Implementasi pelaksanaan MBKM yang terkait dengan mata kuliah Higiene Industri II adalah melakukan *Audit Industrial Higiene (IH)* dan 5S pada setiap 2 minggu sekali, melakukan pengukuran kondisi lingkungan kerja berupa pengukuran pencahayaan dan kadar debu pada seluruh unit produksi di PT. Albea Rigid Packaging Surabaya.

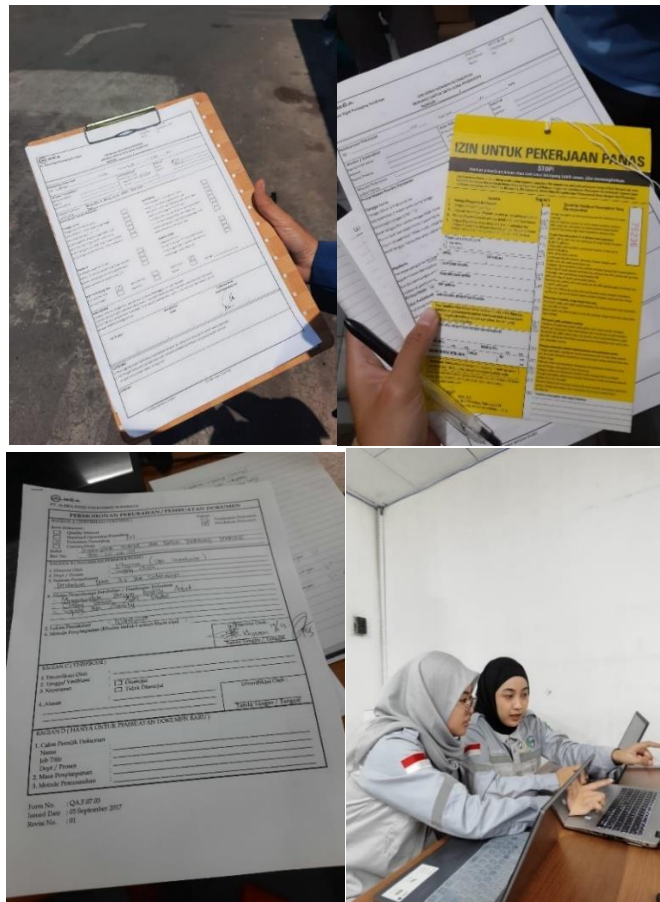




Gambar 4.10 Learning Outcome Mata Kuliah Higiene Industri II

#### 4.3.4 Mata Kuliah Manajemen Risiko K3

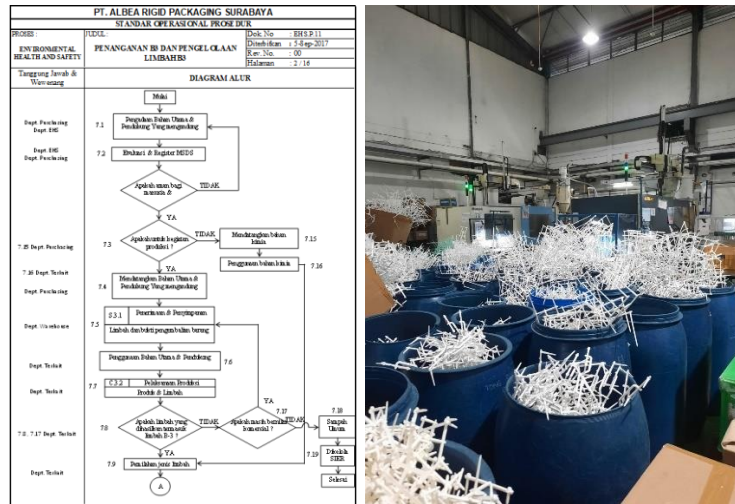
Mata kuliah Manajemen Risiko K3 mempelajari tentang penerapan terhadap suatu kebijakan manajemen, SOP, proses identifikasi bahaya, penilaian serta penanganan yang dapat dilakukan. Implementasi pelaksanaan MBKM yang terkait dengan mata kuliah Manajemen Risiko K3 adalah melakukan tindakan terkait manajemen risiko yang terdapat di PT. Albea Rigid Packaging Surabaya, yaitu pembentukan dokumen HIRARC di area produksi perusahaan, pengurusan *work permit* yang terdiri atas izin kerja panas, izin kerja pada pekerjaan ketinggian, dan izin kerja pada pekerjaan umum, mempelajari SOP dan Instruksi Kerja, dan *review* SOP dan *Work Instruction* (WI) yang terdapat di PT. Albea Rigid Packaging Surabaya. Selain itu, melakukan pengecekan APAR (Alat Pemadam Api Ringan), kotak *hydrant*, dan kotak P3K di area kerja.



Gambar 4.11 Learning Outcome Mata Kuliah Manajemen Risiko K3

#### 4.3.5 Mata Kuliah Toksikologi Industri II

Mata kuliah Toksikologi Industri II mempelajari tentang bahan-bahan kimia serta bahan beracun yang terdapat di area kerja serta mengetahui upaya pencegahan yang dapat dilakukan sehingga tercipta lingkungan kerja yang aman. Implementasi pelaksanaan MBKM yang terkait dengan mata kuliah Toksikologi Industri II adalah mempelajari dan melakukan *review* SOP yang dibentuk oleh Unit *Environmental Health and Safety* (EHS) terkait penanganan dan pengolahan limbah B3 di area kerja, seperti kain majun bekas B3 (oli), material sisa produksi atau *runner*, dan Instruksi Kerja tentang Penyimpanan Bahan Kimia.



Gambar 4.12 Learning Outcome Mata Kuliah Toksikologi Industri II

### 4.3.6 Mata Kuliah Penyakit Akibat Kerja

Mata kuliah Penyakit Akibat Kerja mempelajari tentang penyakit berisiko yang timbul karena hubungan kerja, atau penyakit yang disebabkan oleh pekerjaan atau lingkungan kerja. Penyakit Akibat Kerja membahas mengenai *hazard* kimia, biologi, fisik, ergonomi, serta psikososial. Implementasi pelaksanaan MBKM yang terkait dengan mata kuliah Penyakit Akibat Kerja adalah melakukan pengukuran lingkungan kerja berupa pengukuran kadar debu dan intensitas pencahayaan di seluruh unit produksi yang terdapat di PT. Albea Rigid Packaging Surabaya.

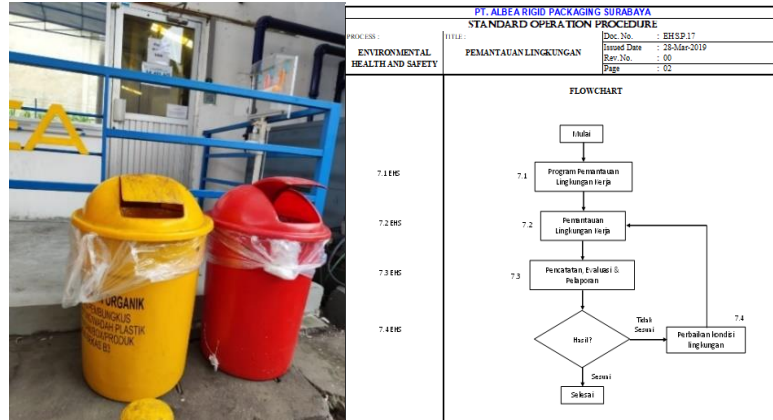


Gambar 4.13 Learning Outcome Mata Kuliah Penyakit Akibat Kerja

#### 4.3.7 Mata Kuliah Pengelolaan Lingkungan Hidup

Mata kuliah Pengelolaan Lingkungan Hidup mempelajari tentang tata cara untuk memelihara, mengelola, serta memperbaiki mutu lingkungan sehingga dapat digunakan sebagai upaya pencegahan pencemaran lingkungan. Implementasi pelaksanaan MBKM yang terkait dengan mata kuliah Pengelolaan Lingkungan Hidup adalah mempelajari penerapan tentang penyediaan tempat sampah yang sesuai dengan jenis dan penempatannya, mengetahui dan mempelajari tentang SOP terkait penanganan limbah B3 di area kerja serta pemantauan lingkungan agar lingkungan tetap terjaga dan tidak tercemar.





Gambar 4.14 Learning Outcome Mata Kuliah Pengelolaan Lingkungan Hidup

### 4.3.8 Mata Kuliah Penyakit yang dapat dicegah dengan Imunisasi

Mata kuliah Penyakit yang dapat dicegah dengan Imunisasi (PD3I) mempelajari tentang ilmu mengenai penyakit yang dapat dicegah dengan imunisasi melalui pendekatan epidemiologi sehingga dapat menganalisis dan mengevaluasi suatu program pengendalian penyakit yang dapat dicegah dengan imunisasi sesuai permasalahan atau kondisi di wilayah tertentu. Implementasi pelaksanaan MBKM yang terkait dengan mata kuliah Penyakit yang dapat dicegah dengan Imunisasi (PD3I) adalah pembuatan video edukasi tentang pentingnya vaksinasi COVID-19 serta pengerjaan *project* magang tentang evaluasi program PD3I di PT. Albea Rigid Packaging Surabaya.



TUGAS MATA KULIAH EPIDEMIOLOGI PENYAKIT YANG DAPAT  
DICEGAH DENGAN IMUNISASI (PD3I)  
LAPORAN PEMANTAUAN DAN EVALUASI PROGRAM VAKSINASI COVID-  
19 PADA PEKERJA PT ALBEA RIGID PACKAGING SURABAYA



Disusun oleh:

KELOMPOK 5

1. Jasmine Zenladies Asfara 102011133047
2. Nanda Bella Puspitaloka 102011133070
3. Sabila Putri Ayu Kusuma 102011133119

PROGRAM STUDI KESEHATAN MASYARAKAT  
FAKULTAS KESEHATAN MASYARAKAT  
UNIVERSITAS AIRLANGGA  
SURABAYA  
2023

Gambar 4.15 Learning Outcome Mata Kuliah PD3I

#### 4.3.9 Mata Kuliah Asuransi Kesehatan

Mata kuliah Asuransi Kesehatan mempelajari tentang bentuk perlindungan keuangan yang dirancang untuk membantu mengatasi biaya perawatan kesehatan, prinsip-prinsip asuransi kesehatan, konsep biaya dan pembiayaan kesehatan. Implementasi pelaksanaan MBKM yang terkait dengan mata kuliah Asuransi Kesehatan adalah di PT. Albea Rigid Packaging Surabaya seluruh pekerja telah terdaftar pada BPJS Kesehatan dan BPJS Ketenagakerjaan dan terkhusus pada *top management* terdapat asuransi tambahan berupa asuransi *CAR Life*. Oleh karena itu adanya asuransi kesehatan, para pekerja dapat mengurangi beban keuangan atau sebagai proteksi finansial yang timbul dari adanya biaya medis yang tidak terduga akibat penyakit atau cedera di tempat kerja.

#### 4.3.10 Mata Kuliah Metodologi Penelitian

Mata kuliah Metodologi Penelitian mempelajari tentang tata cara kepenulisan ilmiah yang dijabarkan ke dalam bentuk karya tulis ilmiah, proposal, skripsi, dan lain-lain untuk mendapatkan data yang



akan digunakan untuk kepentingan penelitian. Implementasi pelaksanaan MBKM yang terkait dengan mata kuliah Metodologi Penelitian adalah pembuatan proposal magang *by design* FKM UNAIR dan laporan hasil magang *by design* FKM UNAIR.



Gambar 4.16 Learning Outcome Mata Kuliah Metodologi Penelitian

#### 4.4 Kriteria Penilaian 5S dan GMP di PT. Albea Rigid Packaging Surabaya

Penilaian 5S yang meliputi aspek *Seiri*, *Seiton*, *Seiso*, *Seiketsu*, dan *Shitsuke* dan GMP merupakan hal yang penting untuk diimplementasikan di perusahaan salah satunya pada PT. Albea Rigid Packaging Surabaya. PT. Albea Rigid Packaging Surabaya telah menetapkan kriteria tersendiri terkait penilaian 5S dan GMP yang telah disesuaikan dengan kondisi yang ada di lapangan. Pemberian skoring pada penilaian ini berada pada rentang 0-1. Adapun kriteria penilaian dengan metode 5S dan GMP yang diterapkan di PT. Albea Rigid Packaging Surabaya dapat dijelaskan pada tabel berikut:

##### 1. *Seiri* (Ringkas)

Tabel 4.1 Kriteria Penilaian *Seiri* (Ringkas)

Kategori	No	Uraian	Skor	Bobot
<i>Seiri</i>	1	Di area kerja atau mesin hanya ada barang yang dibutuhkan (tidak ditemukan peralatan kerja teknis,	0-1	4

Kategori	No	Uraian	Skor	Bobot
		sampah, dan lain-lain)		
	2	Tidak ada <i>part</i> mesin atau <i>supporting</i> mesin yang tidak dipakai di sekitar mesin atau area kerja	0-1	4
	3	Tidak ditemukan botol air minum, sisa produk sebelumnya, dokumen produksi di bak penampung produk	0-1	4
	4	Persiapan <i>box packing</i> , <i>material support (foamsheet</i> dan layer plastik) tersedia cukup dalam 3 jam pemakaian	0-1	4
	5	Tidak ditemukan sisa produk ( <i>Hold</i> dan <i>WIP</i> ) di sekitar mesin atau area kerja	0-1	4
<b>Total Nilai</b>				<b>20</b>

Sumber: PT. Albea Rigid Packaging Surabaya

## 2. *Seiton* (Rapi)

Tabel 4.2 Kriteria Penilaian *Seiton* (Rapi)

Kategori	No	Uraian	Skor	Bobot
<i>Seiton</i>	1	Setiap mesin memiliki <i>layout</i> dan terlihat jelas	0-1	4
	2	Pintu mesin, <i>cover</i> pelindung mesin dalam keadaan bersih, tidak rusak, dan terpasang sempurna	0-1	3
	3	Sensor atau <i>interlock safety</i> di mesin berfungsi dengan baik	0-1	3
	4	Masing-masing barang yang dipakai di area sekitar mesin tertata rapi	0-1	3
	5	Kabel dan selang yang terpasang untuk kebutuhan mesin tidak berantakan dan tertata rapi	0-1	4
	6	Produk <i>Hold</i> atau <i>WIP</i> diletakkan sesuai tempat	0-1	3

Kategori	No	Uraian	Skor	Bobot
		yang ditentukan dan garis <i>layout</i> terlihat jelas		
	7	Produk jadi ditempatkan di atas <i>pallet</i> sesuai <i>layout</i> yang ditentukan	0-1	3
	8	Tidak ada alat kerja di atas <i>box</i> produk jadi atau diletakkan sembarangan	0-1	3
	9	Karung <i>reject</i> dan sag bekas resin tidak berserakan di lantai	0-1	3
<b>Total Nilai</b>				<b>29</b>

Sumber: PT. Albea Rigid Packaging Surabaya

### 3. *Seiso* (Resik)

Tabel 4.3 Kriteria Penilaian *Seiso* (Resik)

Kategori	No	Uraian	Skor	Bobot
<i>Seiso</i>	1	<i>Body</i> mesin, tangga mesin, panel listrik mesin, bebas dan bersih dari debu	0-1	3
	2	Area <i>body</i> mesin, tangga mesin dan lantai sekitar mesin tidak ada ceceran resin dan potongan produk yang berserakan	0-1	3
	3	<i>Hopper</i> selalu dalam kondisi tertutup dan bersih	0-1	3
	4	Tidak ada tempelan atau bekas tempelan lakban/isolasi pada <i>body</i> mesin, pintu mesin, <i>hopper</i> , maupun <i>conveyor</i>	0-1	3
	5	Kipas angin, tiang, dan <i>cap</i> lampu penerangan, bak penampung produk dalam kondisi bersih	0-1	3
	6	Kondisi <i>tool</i> di mesin bersih dari lakban, dan kain majun	0-1	3
	7	Selang <i>cooling mold</i> dan lantai di bawah <i>mold</i> bersih dari bekas tetesan air	0-1	3
	8	Area persiapan	0-1	3

Kategori	No	Uraian	Skor	Bobot
		resin/material di tiap mesin bersih dari ceceran resin/material		
	9	Kondisi <i>box packing</i> dalam kondisi tertutup atau ditutup oleh plastik	0-1	3
	10	Meja penampung produk bersih dari serpihan <i>treatment</i> , potongan <i>neck/bottom</i> produk, alat kerja operator, dan dokumen produksi	0-1	3
<b>Total Nilai</b>				<b>30</b>

Sumber: PT. Albea Rigid Packaging Surabaya

#### 4. *Seiketsu* (Rawat)

Tabel 4.4 Kriteria Penilaian *Seiketsu* (Rawat)

Kategori	No	Uraian	Skor	Bobot
<i>Seiketsu</i>	1	Ketersediaan 3S <i>Checklist</i> dan terupdate sesuai tanggal dan kondisi yang ditetapkan	0-1	3
	2	Terdapat <i>mapping</i> 5S di area kerja sesuai kondisi saat ini	0-1	3
	3	Terdapat pelaksanaan internal audit di Unit	0-1	3
<b>Total Nilai</b>				<b>9</b>

Sumber: PT. Albea Rigid Packaging Surabaya

#### 5. *Shitsuke* (Rajin)

Tabel 4.5 Kriteria Penilaian *Shitsuke* (Rajin)

Kategori	No	Uraian	Skor	Bobot
<i>Shitsuke</i>	1	Ada kegiatan <i>briefing</i> terkait 5S dan GMP	0-1	3
<b>Total Nilai</b>				<b>3</b>

Sumber: PT. Albea Rigid Packaging Surabaya

6. GMP (*Good Manufacturing Practices*)

Tabel 4.6 Kriteria Penilaian GMP

Kategori	No	Uraian	Skor	Bobot
GMP	1	Operator memakai APD yang ditetapkan ( <i>safety shoes, hairnet, sarung tangan</i> )	0-1	3
	2	Tidak ditemukan karyawan yang memakai perhiasan (cincin, gelang, jam tangan, kalung) di area produksi	0-1	3
	3	Hanya air minum (tanpa rasa) yang ada di area produksi	0-1	3
<b>Total Nilai</b>				<b>9</b>

Sumber: PT. Albea Rigid Packaging Surabaya

#### 4.5 Penilaian Program 5S dan GMP pada Unit Blow Molding

Penilaian Program 5S dan GMP pada Unit *Blow Molding* dilakukan dengan menilai area kerja dan area sekitar mesin yang terdapat di unit tersebut. Adapun total mesin produksi yang terdapat pada Unit *Blow Molding* adalah sejumlah 17 mesin. Penilaian dilakukan dengan menyesuaikan kriteria yang telah ditetapkan oleh PT. Albea Rigid Packaging Surabaya dan melihat kondisi secara aktual yang ada di lapangan. PT. Albea Rigid Packaging Surabaya melakukan penilaian audit 5S dan GMP setiap 2 minggu sekali. Penilaian dilakukan untuk mengetahui kekurangan-kekurangan dalam penerapan 5S di area kerja serta dapat dilakukan tindakan lebih lanjut serta evaluasi agar penerapan program 5S dapat terlaksana dengan baik dan maksimal. Selain itu, hasil pencapaian pada setiap aspek 5S dan GMP juga ditampilkan pada unit produksi di PT. Albea Rigid Packaging Surabaya.

Hasil pencapaian (%) pada setiap aspek 5S dan GMP di Unit *Blow Molding* dapat dijelaskan pada tabel di bawah ini:

Tabel 4.7 Hasil Pencapaian (%) pada setiap Aspek 5S dan GMP

Kategori	Total Nilai	Target Nilai	Pencapaian (%)
<i>Seiri</i> (Ringkas)	19	20	95

Kategori	Total Nilai	Target Nilai	Pencapaian (%)
<i>Seiton</i> (Rapi)	26	29	89
<i>Seiso</i> (Resik)	22	30	73
<i>Seiketsu</i> (Rawat)	6	9	67
<i>Shitsuke</i> (Rajin)	3	3	100
GMP	9	9	100

Sumber: Penilaian Audit 5S dan GMP pada bulan Desember 2023

Adapun standar penilaian 5S dan GMP di PT. Albea Rigid Packaging Surabaya adalah sebagai berikut:

Tabel 4.8 Standar Penilaian 5S dan GMP

Skor	Keterangan
$\geq 85$	Baik
65 - 84	Cukup
$< 65$	Kurang

Sumber: PT. Albea Rigid Packaging Surabaya

Berdasarkan pencapaian (%) pada setiap aspek dari 5S (*Seiri*, *Seiton*, *Seiso*, *Seiketsu*, *Shitsuke*) dan *Good Manufacturing Practices* (GMP) di bulan Desember 2023 didapatkan hasil pada aspek *Seiri* (Ringkas) adalah sebesar 93% yang berarti baik, aspek *Seiton* (Rapi) sebesar 91% yang berarti baik, aspek *Seiso* (Resik) sebesar 73% yang berarti cukup, aspek *Seiketsu* (Rawat) sebesar 67% yang berarti cukup, aspek *Shitsuke* (Rajin) dan GMP sebesar 100% yang berarti baik. Pencapaian terendah diperoleh pada aspek *Seiketsu* (Rawat), sedangkan pencapaian tertinggi diperoleh aspek *Shitsuke* (Rajin) dan *Good Manufacturing Practices* (GMP).

Adapun hasil penilaian Audit 5S dan GMP pada bulan Desember 2023 pada Unit *Blow Molding* dapat dijelaskan pada tabel berikut ini:

Tabel 4.9 Hasil Penilaian Audit 5S dan GMP pada Unit *Blow Molding*

No	Nama Mesin	<i>Seiri</i>	<i>Seiton</i>	<i>Seiso</i>	<i>Seiketsu</i>	<i>Shitsuke</i>	GMP	Total
		max.20	max.29	max.30	max.9	max.3	max.9	
1.	Mesin Kautex 1	20	29	30	6	3	9	97
2.	Mesin Kautex 2	20	25	15	3	3	9	75
3.	Mesin AKEI	20	29	30	6	3	9	97
4.	Mesin Fisher 1	20	18	18	3	3	9	71
5.	Mesin ISBM	20	29	24	6	3	9	91
6.	Mesin IBM	20	29	27	6	3	9	94
7.	Mesin VK1	20	25	24	6	3	9	87
8.	Mesin VK2	20	22	21	6	3	9	81
9.	Mesin VK3	20	29	21	6	3	9	88
10.	Mesin VK4	20	25	24	6	3	9	87
11.	Mesin VK2002	16	25	18	6	3	9	77
12.	Mesin Parker 1	20	25	24	6	3	9	87
13.	Mesin Parker 2	20	29	24	6	3	9	91
14.	Mesin Parker 3	20	29	21	6	3	9	88
15.	Mesin Parker 4	16	25	21	6	3	9	80
16.	Mesin Parker 5	16	29	21	6	3	9	84
17.	Mesin Parker 6	16	25	21	6	3	9	80
<b>Rata-rata skor</b>								<b>85,5</b>

Sumber: Penilaian Audit 5S dan GMP pada bulan Desember 2023

PT. Albea Rigid Packaging Surabaya telah menetapkan target skor penilaian program 5S dan GMP di seluruh unit produksi, yaitu sebesar 85. Berdasarkan hasil dari penilaian program 5S dan GMP pada Unit *Blow Molding* yang dilakukan di bulan Desember 2023 dengan menggunakan standar penilaian yang ditetapkan oleh PT. Albea Rigid Packaging Surabaya diperoleh rata-rata skor sebesar 85,5. Maka dari itu, hasil dari penilaian program 5S dan GMP pada Unit *Blow Molding* di bulan Desember 2023 dinyatakan telah memenuhi target yang ditetapkan oleh perusahaan.

#### **4.6 Penerapan Program 5S dan GMP pada Unit Blow Molding**

Penerapan program 5S dan GMP yang terdapat pada Unit *Blow Molding* (EBM) dilakukan dengan cara melakukan observasi atau pengamatan di area kerja serta wawancara kepada PIC 5S dan operator yang terdapat di unit produksi. Berdasarkan observasi sekaligus pelaksanaan Audit 5S di bulan Desember 2023 dan wawancara didapatkan hasil sebagai berikut:

##### **4.6.1 Penerapan Seiri (Ringkas)**

Penerapan program 5S pada aspek *Seiri* pada Unit *Blow Molding* di PT. Albea Rigid Packaging Surabaya, yaitu pada area produksi di Unit *Blow Molding* tidak ditemukan barang-barang lain yang tidak dibutuhkan untuk proses produksi, seperti peralatan kerja teknisi, sampah, dan lain-lain sehingga pada area kerja terlihat ringkas. Selain itu, tidak ditemukan botol air minum, sisa produk sebelumnya, dan dokumen produksi yang berada di bak penampung produk. Hal ini disebabkan karena Unit *Blow Molding* sudah memiliki tempat rak penyimpanan khusus untuk menaruh dan meletakkan barang-barang dan para operator telah mengimplementasikan sesuai dengan penempatannya.





Gambar 4.17 Rak Penyimpanan Barang dan Alat Kerja Unit Blow Molding



Gambar 4.18 Rak Penyimpanan Barang dan Dokumen Unit Blow Molding

Pada hasil pengamatan atau observasi, persiapan *box* yang digunakan untuk *packing* sudah tersedia dan cukup untuk pemakaian 3 jam produksi sehingga para pekerja tidak kesulitan dalam mencari *box packing* dan dapat menciptakan efisiensi waktu. Kemudian, pada sekitar mesin atau area kerja di Unit *Blow Molding* juga tidak ditemukan sisa produk (*Hold* dan *Work in Progress/WIP*). Produk *Hold* merupakan produk yang ditahan setelah ditemukan *defect* saat pengecekan produk oleh *Quality Control (QC)*, sedangkan produk

*Work in Progress* (WIP) merupakan barang setengah jadi yang masih memerlukan produksi lebih lanjut untuk menjadi barang jadi atau *Finish Good*. Akan tetapi, berdasarkan hasil observasi terdapat 3 dari 17 mesin masih ditemukan *part* mesin atau *supporting* mesin yang tidak digunakan dan diletakkan di sekitar area mesin di Unit *Blow Molding*. Hal ini terjadi karena adanya kelalaian pada pihak *maintenance* setelah melakukan perbaikan pada mesin tersebut sehingga budaya K3 perlu ditingkatkan serta digalakkan lagi.



Gambar 4.19 Persiapan *Box Packing*



Gambar 4.20 *Part* mesin yang tidak digunakan berada di sekitar mesin

#### 4.6.2 Penerapan *Seiton* (Rapi)

Penerapan program 5S pada aspek *Seiton* pada Unit *Blow Molding* di PT. Albea Rigid Packaging Surabaya, yaitu mayoritas setiap mesin di area Unit *Blow Molding* sudah memiliki *layout* atau tata letak yang jelas dan kertas *layout* tersebut sudah tertempel di area mesin. Akan tetapi, masih ada satu mesin yang belum memiliki *layout* yang jelas. Selain itu, seluruh pintu mesin di Unit *Blow Molding* dalam keadaan bersih dan terpasang dengan sempurna. Namun, terdapat satu mesin dengan *cover* pelindung mesin yang tidak terpasang sesuai penempatannya sehingga mesin tersebut tidak ter-*cover* dengan baik.



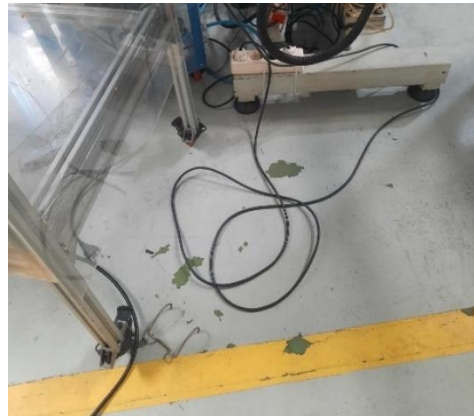
Gambar 4.21 *Layout* Area Mesin di Unit *Blow Molding*

Setiap mesin telah memiliki sensor atau *interlock safety* yang dapat berfungsi dengan baik. Hal ini ditunjukkan pada saat melakukan observasi atau pengamatan di Unit *Blow Molding*, saat setiap pintu mesin dibuka, maka mesin tersebut akan otomatis berhenti. Ini menandakan bahwa sensor atau *interlock safety* dapat berfungsi dengan semestinya. Kemudian, mayoritas barang-barang yang terdapat di area sekitar mesin di Unit *Blow Molding* tertata dengan rapi dan sesuai dengan *layout*. Barang-barang tersebut meliputi bak penampung produk, kursi operator, kipas angin, dan lampu penerangan yang tertata sesuai dengan *layout* yang tertempel

di sekitar area mesin. Pada saat melakukan observasi di Unit *Blow Molding* ditemukan 9 dari 17 mesin terdapat banyak kabel yang melintang dan tidak rapi di area mesin produksi. Hal ini termasuk ke dalam *unsafe condition* sehingga juga dapat menimbulkan potensi terjadinya kecelakaan kerja, seperti tersandung, terjatuh, dan lain-lain.



Gambar 4.22 Area Kerja Operator di Unit *Blow Molding*



Gambar 4.23 Kabel yang Tidak Rapi di Unit *Blow Molding*

Secara keseluruhan, produk *Hold*, *Work in Progress* (WIP), serta produk jadi (*Finish Good*) di sekitar mesin dan area kerja Unit *Blow Molding* sudah diletakkan sesuai dengan penempatan atau *layout* yang ditentukan sehingga area terlihat rapi. Lalu, tidak ditemukan alat kerja

yang digunakan saat proses produksi yang diletakkan sembarangan. Kemudian, karung yang digunakan untuk produk yang di *reject* dan karung sag tidak ada yang berserakan di lantai sehingga area kerja terlihat rapi.



Gambar 4.24 Penempatan Produk *Hold* Sesuai dengan *Layout*



Gambar 4.25 Karung Produk *Reject* di Unit *Blow Molding*

#### 4.6.3 Penerapan *Seiso* (Resik)

Penerapan program 5S pada aspek *Seiso* pada Unit *Blow Molding* di PT. Albea Rigid Packaging Surabaya, yaitu seluruh kipas

angin, tiang, *cap* lampu penerangan, serta bak penampung produk di area kerja dalam kondisi bersih dan tidak berdebu. Para operator melakukan pembersihan pada area kerja saat awal *shift* kerja sehingga area kerja terlihat bersih. Kemudian, pada Unit *Blow Molding* mayoritas tidak terdapat bekas tempelan lakban pada daerah *body* mesin, pintu mesin, *hopper*, maupun *conveyor*. Akan tetapi, masih ditemukan 15 dari 17 *body* mesin di Unit *Blow Molding* dalam kondisi berdebu. Hal ini akan berpotensi terjadi kontaminasi pada produk yang dihasilkan sehingga akan menurunkan kualitas produk.



Gambar 4.26 Kondisi area kerja yang bersih



Gambar 4.27 Kondisi *body* mesin yang berdebu



Selain itu, ditemukan juga sebanyak 13 dari 17 mesin terdapat ceceran resin dan potongan produk yang berserakan di area mesin sehingga perlu dilakukan penanganan lebih lanjut agar area mesin terlihat bersih kembali. Kondisi *tool* atau komponen di dalam mesin produksi secara keseluruhan juga tidak ditemukan adanya lakban dan kain majun sehingga berada dalam kondisi yang bersih. Pada 7 dari 17 mesin di Unit *Blow Molding* masih ditemukan tetesan air di lantai dari selang *cooling mold* di dalam mesin produksi. Selang *cooling mold* merupakan selang atau pipa yang digunakan untuk mengalirkan cairan pendinginan ke dalam  *mold* atau material cetakan saat proses pembentukan produk. Selang ini dapat membantu untuk menyerap panas dari cetakan atau  *mold* sehingga produk dapat mendingin dengan cepat serta dapat menjaga suhu yang diperlukan untuk pembentukan produk yang tepat.



Gambar 4.28 Potongan produk di area mesin



Gambar 4.29 Tetesan air di lantai dari selang *Cooling Mold*

Pada area kerja di Unit *Blow Molding*, terdapat lokasi untuk menyiapkan material berupa resin murni yang digunakan saat proses

produksi. Saat melakukan observasi di area tersebut, mayoritas seluruh area bersih dan tidak terdapat ceceran resin ataupun material lain yang berada di lantai. Selain itu, *box packing* di semua area operator produksi di Unit *Blow Molding* sudah sesuai dengan ketentuan, yaitu berada dalam kondisi tertutup oleh plastik sehingga dapat meminimalisir terjadinya kontaminasi debu, serangga, dan lain-lain yang berpotensi masuk ke dalam produk. Kemudian, pada area meja penampung produk hanya ditemukan 1 dari 17 mesin yang terdapat serpihan *treatment* produk sehingga mayoritas meja penampung produk dinilai bersih.



Gambar 4.30 Kondisi lokasi persiapan material resin yang bersih



Gambar 4.31 Kondisi *Box Packing* yang sudah sesuai

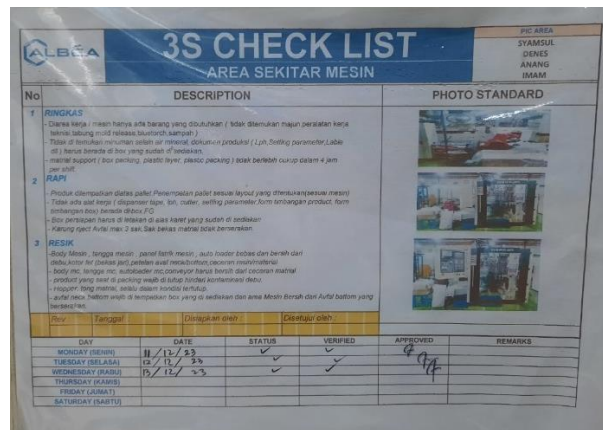
#### 4.6.4 Penerapan *Seiketsu* (Rawat)

Penerapan program 5S pada aspek *Seiketsu* pada Unit *Blow Molding* di PT. Albea Rigid Packaging Surabaya, yaitu ketersediaan



3S Checklist dan terupdate setiap harinya dengan kondisi yang ditetapkan. 3S Checklist terdiri dari penerapan Ringkas, Rapi, dan Resik di area mesin produksi. Pada setiap mesin memiliki 3S Checklist dan terdapat PIC Area masing-masing sehingga ia bertanggung jawab terhadap kondisi yang berada di area mesin tersebut, termasuk terhadap perawatan mesin produksi. Pengisian 3S Checklist ini harus dilaksanakan setiap hari dan

Berdasarkan hasil observasi dan penilaian pada aspek *seiketsu*, terdapat 1 mesin yang tidak *terupdate* pengisiannya serta ditemukan juga 1 mesin dengan kondisi yang tidak sesuai dengan pengisian 3S Checklist yang dilakukan. Kondisi yang ditemukan adalah area mesin yang tidak bersih akibat dari adanya ceceran material di bagian bawah mesin. Kemudian, berdasarkan hasil wawancara dengan PIC 5S di PT. Albea Rigid Packaging Surabaya, sudah terdapat *mapping* 5S di area kerja Unit *Blow Molding* yang sudah sesuai dengan kondisi saat ini. Namun, audit internal pada Unit *Blow Molding* belum terlaksana dengan baik.



Gambar 4.32 3S Checklist di Unit *Blow Molding*

#### 4.6.5 Penerapan *Shitsuke* (Rajin)

Penerapan program 5S pada aspek *Shitsuke* pada Unit *Blow Molding* di PT. Albea Rigid Packaging Surabaya, yaitu adanya kegiatan *briefing* terkait 5S dan *Good Manufacturing Product* (GMP). Kegiatan *briefing* dilakukan dengan tujuan untuk

memberikan pemahaman kepada seluruh operator tentang pentingnya menjaga kebersihan dan kualitas produk di area kerja yang dapat dilakukan mulai dari pemeliharaan peralatan kerja serta mematuhi peraturan dan SOP yang ditetapkan perusahaan. Dengan demikian, hal tersebut dapat meningkatkan efisiensi serta keamanan di tempat kerja. Selain itu, *briefing* dilakukan untuk meningkatkan kesadaran terhadap praktik keselamatan kerja dan meminimalisir risiko kecelakaan kerja.

Penerapan aspek *Shitsuke* di Unit *Blow Molding* selalu melaksanakan kegiatan *briefing* terkait 5S dan *Good Manufacturing Product* (GMP) yang dilakukan di setiap awal *shift* sebelum para pekerja mulai bekerja. Kegiatan *briefing* dilakukan oleh mandor dan diikuti oleh seluruh operator serta didampingi oleh *Environmental Health and Safety* (EHS). Oleh karena itu, penerapan program 5S dan GMP pada aspek *Shitsuke* di Unit *Blow Molding* sudah terlaksana dengan baik.



Gambar 4.33 Kegiatan *Briefing* 5S dan GMP

#### 4.6.6 Penerapan GMP (*Good Manufacturing Practices*)

*Good Manufacturing Practices* (GMP) menjadi pedoman di industri manufaktur untuk peningkatan mutu hasil produksi khususnya berkaitan dengan keselamatan dan keamanan konsumen yang menggunakan produk yang diproduksi oleh perusahaan. PT. Albea Rigid Packaging Surabaya memiliki *Rules* GMP yang

bertujuan untuk memberikan panduan tata cara khusus untuk menjaga kualitas produk yang dihasilkan, mencegah dan meminimalisir terjadinya kontaminasi produk (*risk contaminant product*). Potensi kontaminasi produk pada PT. Albea Rigid Packaging Surabaya meliputi kontaminasi bakteri, debu, rambut, serangga, dan lain-lain Adapun *Rules GMP* yang terdapat di PT. Albea Rigid Packaging Surabaya diantaranya:

1) Dilarang memakai perhiasan

Pada area produksi di PT. Albea Rigid Packaging Surabaya tidak diperkenankan memakai perhiasan termasuk jam tangan, cincin, gelang, dan kalung yang terlihat di luar pakaian.

2) Dilarang membawa makanan, minuman manis, permen, dan rokok

Pada area produksi di PT. Albea Rigid Packaging Surabaya tidak diperkenankan membawa makanan, minuman manis, permen, dan rokok. Makanan hanya boleh di makan pada zona tertentu, contohnya di Kantin dan semua makanan di simpan pada loker yang telah tersedia. Peraturan GMP yang ditetapkan PT. Albea Rigid Packaging Surabaya hanya memperbolehkan para pekerja untuk membawa minuman tanpa rasa atau air mineral yang ditempatkan dalam tempat minum. Tempat minum dari bahan kaca serta air minum dalam kemasan sekali pakai juga tidak diperkenankan untuk dibawa masuk ke area produksi. Selain itu, para pekerja tidak diperbolehkan membawa rokok dan pemantik rokok di area produksi sebab akan berpotensi terjadi kontaminasi.

3) Wajib Memakai Sarung Tangan saat Pegang Produk

Saat para pekerja memberikan perlakuan atau menyentuh produk, diwajibkan untuk menggunakan sarung tangan yang bersih. Apabila sarung tangan yang digunakan kotor, hendaklah diganti dengan yang baru. Pemakaian sarung tangan ini

bertujuan untuk mencegah terjadinya kontaminasi produk dari bekas jari, tangan yang kotor, dan lain-lain yang akan berpengaruh terhadap mutu produk.

4) Dilarang Membawa Obat-obatan ke dalam Area Produksi

Pada area produksi di PT. Albea Rigid Packaging Surabaya tidak diperbolehkan membawa obat-obatan, kecuali *spray* untuk penyakit asma. Obat-obatan dapat disimpan di dalam loker yang telah disediakan perusahaan.

5) Dilarang Membawa Tas dan Peralatan Pribadi yang Tidak Berkaitan dengan Pekerjaan di Area Produksi

Seluruh peralatan pribadi yang tidak berkaitan dengan pekerjaan tidak diperkenankan dibawa ke area produksi. Peralatan pribadi diletakkan ke dalam loker yang telah disediakan oleh perusahaan.

6) Wajib Memakai *Hairnet* atau Penutup Kepala dengan Benar, memakai APD yang dipersyaratkan, dan memakai *Cover Shoes* sesuai aturan

Seluruh pekerja wajib memakai *hairnet* saat di area produksi. Untuk pekerja yang memakai hijab, wajib memakai dalaman hijab atau ciput serta hijab tersebut dimasukkan ke dalam pakaian untuk meminimalisir kontaminasi ke produk. Dalam aturan GMP dijelaskan bahwa sebelum memasuki area produksi, pastikan untuk melakukan pengerolan rambut terlebih dahulu.

7) Semua Produk Tidak Boleh Terpapar Udara Terbuka dan Tumpukan Box Paling Atas Harus ditutup Cover

Produk tidak boleh terpapar langsung oleh udara terbuka. Pada *carton box* yang digunakan untuk *packing* harus dilapisi oleh plastik *bag* sebelum *packing* untuk meminimalisir terjadinya kontaminasi. Selain itu, pada tumpukan box yang teratas harus ditutup oleh *cover* untuk menghindari potensi

kontaminasi debu, serangga, dan sebagainya.

- 8) Wajib Menutup Rapat Material atau *Supporting Material* dari Kontaminasi Debu dan *Box Packing* dalam Kondisi Bersih

Material atau *Supporting Material* yang digunakan harus terhindar dari kontaminasi debu. Hal ini dilakukan dengan mengcover material tersebut dengan menggunakan plastik. Selain itu, pastikan *box packing* yang digunakan untuk menyimpan produk dilakukan pembersihan sebelum digunakan ke area produksi sehingga kondisinya bersih dari debu.

- 9) Tidak Boleh menggunakan *Hairnet* saat Merokok

Saat pekerja ingin merokok saat istirahat, tidak diperbolehkan memakai *hairnet* dan hanya diperbolehkan merokok pada area yang telah ditentukan oleh PT. Albea Rigid Packaging Surabaya. Setelah merokok pastikan untuk mencuci tangan sebelum kembali ke area produksi untuk menjaga kebersihan.

- 10) Pintu atau Jendela Area Produksi Harus dalam Kondisi Tertutup

Pintu atau jendela di area produksi harus berada dalam kondisi tertutup. Hal ini dilakukan untuk meminimalisir masuknya hama termasuk serangga, tikus, burung, kucing ke dalam area produksi. Pencegahan masuknya hama juga dilakukan dengan pemasangan *plastic curtain* pada setiap pintu atau jendela yang berpotensi terbuka.

- 11) Dilarang membawa *Cutter/Gunting/Alat Potong* Selain dari Perusahaan

Pada area produksi tidak diperbolehkan membawa atau menggunakan *cutter* berfragmen. *Cutter* yang digunakan tidak boleh dibawa dari rumah sehingga hanya *cutter* yang disediakan oleh perusahaan saja yang diperbolehkan. Pada setiap *cutter/gunting/alat potong* harus mempunyai identitas dan tali sebagai pembeda. Untuk *cutter* yang usang ditempatkan pada

kotak khusus yang telah tersedia.

12) Semua Bahan yang dibutuhkan Produksi Tidak Boleh di Letakkan di Luar Gedung Tanpa Penutup

Kebutuhan bahan untuk produksi harus diletakkan pada ruangan tertutup. Dengan diletakkan di ruangan tertutup, akan meminimalisir terjadinya kontaminasi serta sebagai bentuk perlindungan terhadap kemasan dan penanganan material.

Penerapan GMP pada Unit *Blow Molding* di PT. Albea Rigid Packaging Surabaya berdasarkan penilaian pada bulan Desember 2023, yaitu seluruh operator telah menggunakan Alat Pelindung Diri (APD) sesuai dengan ketentuan yang telah ditetapkan mulai dari penggunaan *safety shoes* dan sarung tangan di area produksi. Selain itu, juga tidak ditemukan pekerja yang memakai perhiasan termasuk jam tangan, cincin, gelang, dan kalung, dan hanya terdapat air mineral tanpa rasa yang berada di area produksi. Maka dari itu, implementasi GMP pada Unit *Blow Molding* sudah sesuai dan diterapkan dengan baik.



Gambar 4.34 Penggunaan APD

#### **4.7 Kendala Pelaksanaan MBKM by Design FKM UNAIR**

Kendala dalam pelaksanaan MBKM *by Design* FKM UNAIR adalah ketidaksesuaian *timeline* yang telah tersusun di proposal pengajuan magang dengan kondisi aktual. Maka dari itu, terdapat beberapa perubahan sehingga kegiatan menyesuaikan kondisi yang ada di lapangan.

## BAB V PENUTUP

### 5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil observasi terkait penerapan program 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke*) dan *Good Manufacturing Practices* (GMP) pada Unit *Blow Molding* (EBM) pada bulan Desember 2023 dapat disimpulkan sebagai berikut:

1. Hasil penilaian program 5S dan GMP pada Unit *Blow Molding* diperoleh hasil rata-rata skor 85,5 sehingga telah memenuhi target yang ditetapkan oleh PT. Albea Rigid Packaging Surabaya.
2. Penerapan *Seiri* (Ringkas) pada Unit *Blow Molding* mencapai target sebesar 95% artinya penerapan program 5S dan GMP pada aspek *Seiri* (Ringkas) dalam kategori “Baik”.
3. Penerapan *Seiton* (Rapi) pada Unit *Blow Molding* mencapai target sebesar 89% artinya penerapan program 5S dan GMP pada aspek *Seiton* (Rapi) dalam kategori “Baik”.
4. Penerapan *Seiso* (Resik) pada Unit *Blow Molding* mencapai target sebesar 73% artinya penerapan program 5S dan GMP pada aspek *Seiso* (Resik) dalam kategori “Cukup”.
5. Penerapan *Seiketsu* (Rawat) pada Unit *Blow Molding* mencapai target sebesar 67% artinya penerapan program 5S dan GMP pada aspek *Seiso* (Resik) dalam kategori “Cukup”.
6. Penerapan *Shitsuke* (Rajin) pada Unit *Blow Molding* mencapai target sebesar 100% artinya penerapan program 5S dan GMP pada aspek *Shitsuke* (Rajin) dalam kategori “Baik”.
7. Penerapan GMP (*Good Manufacturing Practices*) pada Unit *Blow Molding* mencapai target sebesar 100% artinya penerapan program 5S dan GMP pada aspek GMP dalam kategori “Baik”.



## 5.2 Saran

Berdasarkan analisis penerapan 5S dan GMP yang terdapat pada Unit *Blow Molding* di PT. Albea Rigid Packaging Surabaya yang telah dijelaskan sebelumnya, penulis memberikan beberapa saran yang membangun diantaranya:

1. Pada Unit *Blow Molding* hendaknya melakukan audit internal dengan rutin mulai dari melakukan pengecekan dan evaluasi kebersihan fasilitas produksi, peralatan kerja, area penyimpanan, serta menilai tingkat kepatuhan dan efektivitas implementasi 5S dan GMP sehingga dapat menciptakan lingkungan kerja yang aman, efisien, dan terorganisir.
2. Supervisor atau PIC area produksi melakukan *monitoring* terhadap penerapan program 5S dan GMP pada para operator di masing-masing area kerjanya. *Monitoring* dapat dilakukan dengan memastikan bahwa area produksi, peralatan teratur dibersihkan serta dijaga kebersihannya sesuai standar, melakukan pemantauan peralatan produksi serta telah melewati prosedur pemeliharaan yang ditetapkan, dan memantau kondisi kebersihan lingkungan dan kebersihan pribadi para pekerja untuk memastikan kepatuhan terhadap aspek 5S dan aturan GMP.
3. Melakukan penilaian dan evaluasi terkait keterlibatan tim termasuk para operator di Unit *Blow Molding* dalam penerapan 5S dan GMP yang mencakup tingkat pemahaman, tanggung jawab individu, dan partisipasi aktif terhadap aspek-aspek 5S dan GMP.
4. Pemberian *reward* terhadap operator yang berhasil menerapkan 5S dan GMP dengan baik di setiap pelaksanaan Audit 5S dan GMP sehingga dapat meningkatkan motivasi untuk senantiasa menjaga kebersihan di area kerja.

## DAFTAR PUSTAKA

- BPS (2023) *Direktori Industri Manufaktur Indonesia 2023*. Jakarta: Badan Pusat Statistik.
- Fariyah, T. and Krisdiyanto, D. (2018) ‘Penerapan 5S (Seiri, Seiso, Seiton, Sheiketsu, Shitsuke) pada UKM Olahan Makanan di Dusun Sempu, Desa Wonokerto’, *Jurnal Bakti Saintek: Jurnal Pengabdian Masyarakat Bidang Sains dan Teknologi*, 2(2), pp. 43–49. Available at: <https://doi.org/10.14421/jbs.1260>.
- Hapsari, Y.T. and Kurniawanti, K. (2022) ‘Pendampingan Penerapan Good Manufacturing Practice (GMP) Pada Usaha Jamu’, *Jurnal Abdimas Madani dan Lestari (JAMALI)*, 04(September), pp. 96–105. Available at: <https://doi.org/10.20885/jamali.vol4.iss2.art6>.
- Al Hasan, H.S., Akbar, M.A. and Surachman, A.E. (2019) ‘Analisis Penerapan Program GMP dan 5P Terhadap Kinerja Karyawan di PT Kalbe Morinaga Indonesia’, *Mbia*, 17(2), pp. 11–22. Available at: <https://doi.org/10.33557/mbia.v17i2.338>.
- Jiju, A., Vinodh, S. and Gijo, E.. (2016) *Lean Six Sigma for Small and Medium Sized Enterprises*. London: CRC Press.
- Junus, A.A.Z. *et al.* (2022) ‘Audit Operasional Dan Pengendalian Internal Pada Masa Pandemi Terhadap Efektivitas Dan Efisiensi Pengendalian Kinerja Manajemen Di Pt Belvamas Maritim Indontama’, *Juremi: Jurnal Riset Ekonomi*, 2(2), pp. 181–192.
- Lumbantoruan, P.E. and Zetli, S. (2020) ‘Evaluasi Penerapan Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu Dan Shitsuke Di PT Dynacast Indonesia’, *Jurnal Comasie*, 3(3), pp. 131–140.
- Osada, T. (2004) *Sikap Kerja 5 S*. Jakarta: PPM.
- Restuputri, D.P. and Wahyudin, D. (2019) ‘Penerapan 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke) Sebagai Upaya Pengurangan Waste Pada Pt X’, *Jurnal Sistem Teknik Industri*, 21(1), pp. 51–63. Available at: <https://doi.org/10.32734/jsti.v21i1.903>.
- Rianawati, W. (2017) ‘PENGARUH BUDAYA KESELAMATAN KERJA DAN PENGAWASAN TERHADAP KINERJA KARYAWAN (Studi pada Karyawan di PT PJB UBJOM PLTU PACITAN)’.
- Sari, O.D. (2023) ‘Analisis Implementasi Budaya 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin) pada PT. Sukses Mitra Sejahtera Kediri’, *Simposium Nasional Manajemen dan Bisnis (SIMANIS)*, 2(14), pp. 1376–1385.
- Setyanto, G.E. (2015) ‘ANALISIS KEBIJAKAN PERUSAHAAN DAN PARTISIPASI TENAGA KERJA PADA BAGIAN PRODUKSI TERHADAP PENERAPAN 5R PT. MARITIM BARITO PERKASA’, *The Indonesian Journal of Occupational Safety and Health*, 4(1), p. 74. Available at: <https://doi.org/10.20473/ijosh.v4i1.2015.74-82>.
- Suwondo, C. (2012) ‘Penerapan Budaya Kerja Unggulan 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke) di Indonesia.’, *Jurnal Magister Manajemen*, 1(1), pp. 29–48. Available at: <https://doi.org/10.24014/jti.v2i2.5095>.
- Syarif, A.A. *et al.* (2022) ‘Penerapan Good Manufacturing Practices dan Work

- Improvement in Small Enterprises pada Pembuatan Opak di UMKM Desi',  
*Jurnal Simetri Rekayasa*, 4(1), pp. 242–248.
- Yunita, S. (2007) *Perancangan dan Implementasi 5S di Biro X Universitas Y. Petra Christian University*.
- Zaki, A., Taqwanur, T. and Qurratu'aini, N.I. (2023) 'Analisis Implementasi 6S (Housekeeping 5S Dan Safety) Pada Area Warehouse Operation Pt. Mms',  
*Media Mahardhika*, 21(3), pp. 523–530. Available at:  
<https://doi.org/10.29062/mahardika.v21i3.639>.

## LAMPIRAN

**Lampiran I. Penilaian Program 5S dan GMP pada Unit Blow Molding**

1. Penilaian 5S dan GMP pada Mesin Kautex 1, Kautex 2, AKEI di Unit *Blow Molding*

Tabel 4.10 Penilaian 5S dan GMP pada Mesin Kautex 1, Kautex 2, AKEI

Kategori	No	Mesin Kautex 1		Mesin Kautex 2		Mesin AKEI	
		Skor	Bobot	Skor	Bobot	Skor	Bobot
<i>Seiri</i>	1	1	4	1	4	1	4
	2	1	4	1	4	1	4
	3	1	4	1	4	1	4
	4	1	4	1	4	1	4
	5	1	4	1	4	1	4
<b>Total Nilai</b>			<b>20</b>		<b>20</b>		<b>20</b>
<i>Seiton</i>	6	1	4	1	4	1	4
	7	1	3	1	3	1	3
	8	1	3	1	3	1	3
	9	1	3	1	3	1	3
	10	1	4	0	0	1	4
	11	1	3	1	3	1	3
	12	1	3	1	3	1	3
	13	1	3	1	3	1	3
14	1	3	1	3	1	3	
<b>Total Nilai</b>			<b>29</b>		<b>25</b>		<b>29</b>
<i>Seiso</i>	15	1	3	0	0	1	3
	16	1	3	0	0	1	3
	17	1	3	0	0	1	3
	18	1	3	1	3	1	3
	19	1	3	1	3	1	3

	20	1	3	1	31	1	3
	21	1	3	0	0	1	3
	22	1	3	0	0	1	3
	23	1	3	1	3	1	3
	24	1	3	1	3	1	3
<b>Total Nilai</b>			<b>30</b>		<b>15</b>		<b>30</b>
<i>Seiketsu</i>	25	1	3	0	0	1	3
	26	1	3	1	3	1	3
	27	0	0	0	0	0	0
<b>Total Nilai</b>			<b>6</b>		<b>3</b>		<b>6</b>
<i>Shitsuke</i>	28	1	3	1	3	1	3
<b>Total Nilai</b>			<b>3</b>		<b>3</b>		<b>3</b>
GMP	29	1	3	1	3	1	3
	30	1	3	1	3	1	3
	31	1	3	1	3	1	3
<b>Total Nilai</b>			<b>9</b>		<b>9</b>		<b>9</b>
<b>TOTAL SKOR</b>			<b>97</b>		<b>75</b>		<b>97</b>

2. Penilaian 5S dan GMP pada Mesin Fisher 1, ISBM, IBM di *Unit Blow Molding*

Tabel 4.11 Penilaian 5S dan GMP pada Mesin Fisher 1, ISBM, IBM

Kategori	No	Mesin Fisher 1		Mesin ISBM		Mesin IBM	
		Skor	Bobot	Skor	Bobot	Skor	Bobot
<i>Seiri</i>	1	1	4	1	4	1	4
	2	1	4	1	4	1	4
	3	1	4	1	4	1	4
	4	1	4	1	4	1	4
	5	1	4	1	4	1	4
<b>Total Nilai</b>			<b>20</b>		<b>20</b>		<b>20</b>

<i>Seiton</i>	6	0	0	1	4	1	4
	7	1	3	1	3	1	3
	8	1	3	1	3	1	3
	9	0	0	1	3	1	3
	10	0	0	1	4	1	4
	11	1	3	1	3	1	3
	12	1	3	1	3	1	3
	13	1	3	1	3	1	3
	14	1	3	1	3	1	3
<b>Total Nilai</b>			<b>18</b>		<b>29</b>		<b>29</b>
<i>Seiso</i>	15	0	0	0	0	0	0
	16	0	0	0	0	1	3
	17	0	0	1	3	1	3
	18	1	3	1	3	1	3
	19	1	3	1	3	1	3
	20	1	3	1	3	1	3
	21	0	0	1	3	1	3
	22	1	3	1	3	1	3
	23	1	3	1	3	1	3
	24	1	3	1	3	1	3
<b>Total Nilai</b>			<b>18</b>		<b>24</b>		<b>27</b>
<i>Seiketsu</i>	25	0	0	1	3	1	3
	26	1	3	1	3	1	3
	27	0	0	0	0	0	0
<b>Total Nilai</b>			<b>3</b>		<b>6</b>		<b>6</b>
<i>Shitsuke</i>	28	1	3	1	3	1	3
<b>Total Nilai</b>			<b>3</b>		<b>3</b>		<b>3</b>
<b>GMP</b>	29	1	3	1	3	1	3

	30	1	3	1	3	1	3
	31	1	3	1	3	1	3
<b>Total Nilai</b>			<b>9</b>		<b>9</b>		<b>9</b>
<b>TOTAL SKOR</b>			<b>71</b>		<b>91</b>		<b>94</b>

3. Penilaian 5S dan GMP pada Mesin VK 1, VK 2, VK 3 di *Unit Blow Molding*

Tabel 4.12 Penilaian 5S dan GMP pada Mesin VK 1, VK 2, VK 3

Kategori	No	Mesin VK 1		Mesin VK 2		Mesin VK 3	
		Skor	Bobot	Skor	Bobot	Skor	Bobot
<i>Seiri</i>	1	1	4	1	4	1	4
	2	1	4	1	4	1	4
	3	1	4	1	4	1	4
	4	1	4	1	4	1	4
	5	1	4	1	4	1	4
<b>Total Nilai</b>			<b>20</b>		<b>20</b>		<b>20</b>
<i>Seiton</i>	6	1	4	1	4	1	4
	7	1	3	0	0	1	3
	8	1	3	1	3	1	3
	9	1	3	1	3	1	3
	10	0	0	0	0	1	4
	11	1	3	1	3	1	3
	12	1	3	1	3	1	3
	13	1	3	1	3	1	3
	14	1	3	1	3	1	3
<b>Total Nilai</b>			<b>25</b>		<b>22</b>		<b>29</b>
<i>Seiso</i>	15	0	0	0	0	0	0
	16	0	0	0	0	0	0
	17	1	3	1	3	1	3
	18	1	3	1	3	1	3

	19	1	3	1	3	1	3
	20	1	3	1	3	1	3
	21	1	3	0	0	0	0
	22	1	3	1	3	1	3
	23	1	3	1	3	1	3
	24	1	3	1	3	1	3
<b>Total Nilai</b>			<b>24</b>		<b>21</b>		<b>21</b>
<i>Seiketsu</i>	25	1	3	1	3	1	3
	26	1	3	1	3	1	3
	27	0	0	0	0	0	0
<b>Total Nilai</b>			<b>6</b>		<b>6</b>		<b>6</b>
<i>Shitsuke</i>	28	1	3	1	3	1	3
<b>Total Nilai</b>			<b>3</b>		<b>3</b>		<b>3</b>
GMP	29	1	3	1	3	1	3
	30	1	3	1	3	1	3
	31	1	3	1	3	1	3
<b>Total Nilai</b>			<b>9</b>		<b>9</b>		<b>9</b>
<b>TOTAL SKOR</b>			<b>87</b>		<b>81</b>		<b>88</b>

4. Penilaian 5S dan GMP pada Mesin VK 4, VK 2002, Parker 1, Parker 2 di *Unit Blow Molding*

Tabel 4.13 Penilaian 5S dan GMP pada Mesin VK 4, VK 2002, Parker 1, Parker 2

Kategori	No	Mesin VK 4		Mesin VK 2002		Mesin Parker 1		Mesin Parker 2	
		Skor	Bobot	Skor	Bobot	Skor	Bobot	Skor	Bobot
<i>Seiri</i>	1	1	4	1	4	1	4	1	4
	2	1	4	1	4	1	4	1	4
	3	1	4	1	4	1	4	1	4



	4	1	4	1	4	1	4	1	4
	5	1	4	1	4	1	4	1	4
<b>Total Nilai</b>			<b>20</b>		<b>20</b>		<b>20</b>		<b>20</b>
<i>Seiton</i>	6	1	4	1	4	1	4	1	4
	7	1	3	1	3	1	3	1	3
	8	1	3	1	3	1	3	1	3
	9	1	3	1	3	1	3	1	3
	10	0	0	0	0	0	0	1	4
	11	1	3	1	3	1	3	1	3
	12	1	3	1	3	1	3	1	3
	13	1	3	1	3	1	3	1	3
14	1	3	1	3	1	3	1	3	
<b>Total Nilai</b>			<b>25</b>		<b>25</b>		<b>25</b>		<b>29</b>
<i>Seiso</i>	15	0	0	0	0	0	0	0	0
	16	1	3	0	0	0	0	0	0
	17	1	3	0	0	1	3	1	3
	18	1	3	1	3	1	3	1	3
	19	1	3	1	3	1	3	1	3
	20	1	3	1	3	1	3	1	3
	21	0	0	0	0	1	3	1	3
	22	1	3	1	3	1	3	1	3
	23	1	3	1	3	1	3	1	3
	24	1	3	1	3	1	3	1	3
<b>Total Nilai</b>			<b>24</b>		<b>18</b>		<b>24</b>		<b>24</b>
<i>Seiketsu</i>	25	1	3	1	3	1	3	1	3
	26	1	3	1	3	1	3	1	3
	27	0	0	0	0	0	0	0	0
<b>Total Nilai</b>			<b>6</b>		<b>6</b>		<b>6</b>		<b>6</b>

<i>Shitsuke</i>	28	1	3	1	3	1	3	1	3
<b>Total Nilai</b>			<b>3</b>		<b>3</b>		<b>3</b>		<b>3</b>
GMP	29	1	3	1	3	1	3	1	3
	30	1	3	1	3	1	3	1	3
	31	1	3	1	3	1	3	1	3
<b>Total Nilai</b>			<b>9</b>		<b>9</b>		<b>9</b>		<b>9</b>
<b>TOTAL SKOR</b>			<b>87</b>		<b>77</b>		<b>87</b>		<b>91</b>

5. Penilaian 5S dan GMP pada Mesin Parker 3, Parker 4, Parker 5, Parker 6 di Unit *Blow Molding*

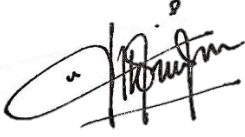


Tabel 4.14 Penilaian 5S dan GMP pada Mesin Parker 3, Parker 4, Parker 5, Parker 6

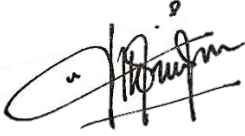
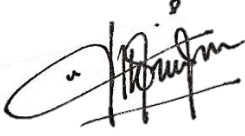
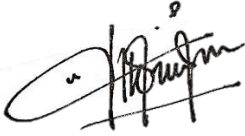
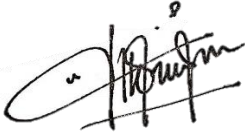
Kategori	No	Mesin Parker 3		Mesin Parker 4		Mesin Parker 5		Mesin Parker 6	
		Skor	Bobot	Skor	Bobot	Skor	Bobot	Skor	Bobot
<i>Seiri</i>	1	1	4	1	4	1	4	1	4
	2	1	4	1	4	0	0	0	0
	3	1	4	0	0	1	4	1	4
	4	1	4	1	4	1	4	1	4
	5	1	4	1	4	1	4	1	4
<b>Total Nilai</b>			<b>20</b>		<b>16</b>		<b>16</b>		<b>16</b>
<i>Seiton</i>	6	1	4	1	4	1	4	1	4
	7	1	3	1	3	1	3	1	3
	8	1	3	1	3	1	3	1	3
	9	1	3	1	3	1	3	1	3
	10	1	4	0	0	1	4	0	0
	11	1	3	1	3	1	3	1	3
	12	1	3	1	3	1	3	1	3
	13	1	3	1	3	1	3	1	3

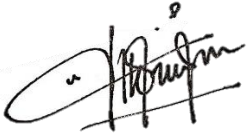
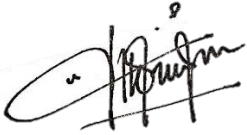
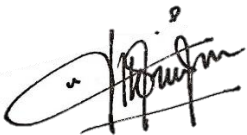
	14	1	3	1	3	1	3	1	3
<b>Total Nilai</b>			<b>29</b>		<b>25</b>		<b>29</b>		<b>25</b>
<i>Seiso</i>	15	0	0	0	0	0	0	0	0
	16	0	0	1	3	0	0	0	0
	17	1	3	1	3	0	0	1	3
	18	0	0	1	3	1	3	1	3
	19	1	3	1	3	1	3	1	3
	20	1	3	1	3	1	3	1	3
	21	1	3	0	0	1	3	1	3
	22	1	3	1	3	1	3	1	3
	23	1	3	1	3	1	3	1	3
24	1	3	1	3	1	3	0	0	
<b>Total Nilai</b>			<b>21</b>		<b>21</b>		<b>21</b>		<b>21</b>
<i>Seiketsu</i>	25	1	3	1	3	1	3	1	3
	26	1	3	1	3	1	3	1	3
	27	0	0	0	0	0	0	0	0
<b>Total Nilai</b>			<b>6</b>		<b>6</b>		<b>6</b>		<b>6</b>
<i>Shitsuke</i>	28	1	3	1	3	1	3	1	3
<b>Total Nilai</b>			<b>3</b>		<b>3</b>		<b>3</b>		<b>3</b>
<i>GMP</i>	29	1	3	1	3	1	3	1	3
	30	1	3	1	3	1	3	1	3
	31	1	3	1	3	1	3	1	3
<b>Total Nilai</b>			<b>9</b>		<b>9</b>		<b>9</b>		<b>9</b>
<b>TOTAL SKOR</b>			<b>88</b>		<b>80</b>		<b>84</b>		<b>80</b>

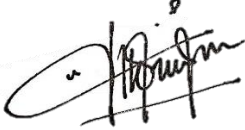

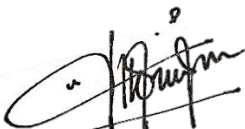

*Lampiran II. Logbook MBKM by Design FKM UNAIR***LOGBOOK MERDEKA BELAJAR KAMPUS MERDEKA (MBKM)****TAHUN 2023**

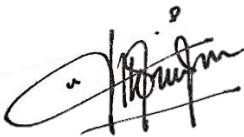

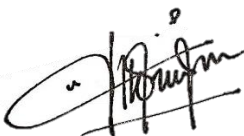
Nama : Sabila Putri Ayu Kusuma  
 NIM : 102011133119  
 Instansi / Mitra : PT. Albea Rigid Packaging Surabaya  
 Pembimbing : Dr. Indriati Paskarini, S.H., M.Kes

No.	Tanggal	Jenis Kegiatan	TTD Mahasiswa
<b>Minggu ke-1</b>			
1.	Senin, 2 Oktober 2023	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Pelaksanaan <i>Safety Induction</i> dengan para pekerja</li> <li>- Pelaksanaan <i>Plant Tour</i> mengelilingi seluruh Unit yang ada serta perkenalan ke semua PIC di PT. Albea Rigid Packaging Surabaya</li> </ul>	
2.	Selasa, 3 Oktober 2023	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Penjelasan mengenai <i>Work Permit</i> atau izin kerja yang berlaku di PT Albea Rigid Packaging Surabaya, yang terdiri dari Izin Kerja Umum, Izin Kerja pada Pekerjaan Ketinggian, dan Izin Kerja pada Pekerjaan Panas oleh Pak Thoriq</li> </ul>	
3.	Rabu, 4 Oktober 2023	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Pelaksanaan <i>Safety Induction</i> dengan para pekerja baru</li> <li>- Pembelajaran terkait instruksi kerja yang berlaku di PT Albea Rigid Packaging Surabaya</li> <li>- Mempelajari ISO 45001: 2018 dan SMK3 yang diimplementasikan di</li> </ul>	

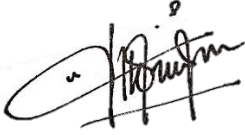
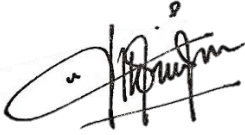
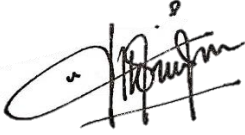
No.	Tanggal	Jenis Kegiatan	TTD Mahasiswa
		PT Albea Rigid Packaging Surabaya	
4.	Kamis, 5 Oktober 2023	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Pelaksanaan <i>Safety Induction</i> dengan para pekerja baru</li> <li>- Pengawasan pada pekerjaan di ketinggian, yaitu perbaikan <i>Smoke Detector</i> di Unit <i>Injection Molding</i> (IMM)</li> <li>- <i>Plant Tour</i> serta pemeriksaan material bahan baku, <i>Work in Progress</i> (WIP), dan <i>Finish Goods</i> di <i>Warehouse</i> bersama Bu Bigi</li> <li>- Pelaksanaan <i>Safety Briefing</i> dengan para pekerja <i>shift 2</i> di Unit <i>Injection Molding</i> (IMM)</li> </ul>	
5.	Jumat, 6 Oktober 2023	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Pengawasan izin kerja pada pekerjaan umum, yaitu pemasangan partisi</li> <li>- Koordinasi dan diskusi bersama pembimbing lapangan, yaitu Ibu Indriasari terkait <i>timeline</i> minggu ke 2</li> </ul>	
<b>Minggu ke-2</b>			
1.	Senin, 9 Oktober 2023	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Mempelajari tentang ISO 45001: 2018 yang diterapkan di PT. Albea Rigid Packaging Surabaya</li> <li>- Pengenalan terkait SOP yang terdapat di PT. Albea Rigid Packaging Surabaya</li> </ul>	
2.	Selasa, 10 Oktober 2023	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Turun lapangan ke Unit <i>Material Preparation Coloring</i> (MPC) untuk melakukan pengamatan pada para pekerja khususnya pekerjaan</li> </ul>	

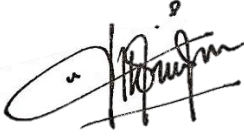
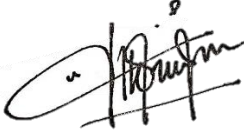

No.	Tanggal	Jenis Kegiatan	TTD Mahasiswa
		<p><i>manual handling</i> dan bertemu dengan PIC MPC, yaitu Bapak Puji</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Observasi ke proses produksi, yaitu ke Unit <i>Blow Molding</i> (EBM), <i>Injection Molding</i> (IMM), <i>Assembling and Decoration</i> 1 (AD 1) yang meliputi <i>Printing</i> dan <i>Stamping</i> bersama Pak Arif Wisnu</li> <li>- Mempelajari tentang materi <i>Quality Induction</i> bersama Pak Arif Wisnu</li> <li>- Melakukan <i>Safety Briefing</i> pada pekerja <i>shift</i> 2 di Unit <i>Assembly and Decoration</i> 1 (AD 1)</li> </ul>	
3.	Rabu, 11 Oktober 2023	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Mempelajari tentang <i>Industrial Higiene</i> (IH) dan 5S yang diterapkan di PT. Albea Rigid Packaging Surabaya bersama PIC IH, yaitu Pak Arif Sulis</li> <li>- Melakukan observasi tentang penerapan IH dan 5S di unit produksi PT. Albea Rigid Packaging Surabaya</li> </ul>	
4.	Kamis, 12 Oktober 2023	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Melakukan <i>monitoring</i> dan pengisian <i>work permit</i> pada pekerjaan panas, yaitu proses pengelasan dan penggerindaan di Unit <i>Material Preparation Coloring</i> (MPC) bagian belakang.</li> <li>- Membaca dokumen-dokumen serta referensi laporan magang</li> </ul>	
5.	Jumat, 13 Oktober 2023	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Penjelasan mengenai pengelolaan Sumber Daya Manusia yang terdapat di PT. Albea Rigid Packaging Surabaya kepada Ibu Vera selaku <i>staff</i> HR (<i>Human Resource</i>)</li> </ul>	

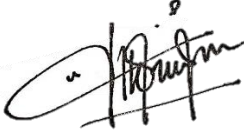
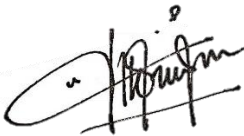
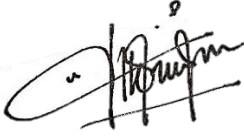
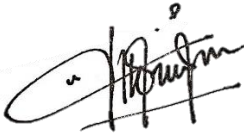
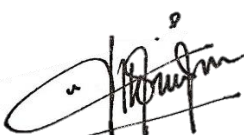
No.	Tanggal	Jenis Kegiatan	TTD Mahasiswa
<b>Minggu ke-3</b>			
1.	Senin, 16 Oktober 2023	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Pelaksanaan bimbingan dengan Ibu Indriasari selaku Pembimbing Lapangan terkait <i>Timeline</i> Magang di minggu ke-3</li> <li>- Pembahasan mengenai rencana pengukuran pencahayaan dan debu di seluruh unit produksi PT. Albea Rigid Packaging Surabaya</li> </ul>	
2.	Selasa, 17 Oktober 2023	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Turun lapangan ke Unit <i>Blow Molding</i> (EBM) dan <i>Injection Molding</i> (IMM) untuk pembuatan <i>layout</i> yang akan digunakan untuk pengukuran pencahayaan umum dan lokal</li> <li>- Pembuatan denah <i>ruangan Blow Molding</i> (EBM) dan <i>Injection Molding</i> (IMM)</li> </ul>	
3.	Rabu, 18 Oktober 2023	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Pelaksanaan pengukuran debu menggunakan Alat <i>Particle Counter</i> pada Unit <i>Blow Molding</i> (EBM)</li> <li>- Pengukuran luas area Unit <i>Blow Molding</i> (EBM) untuk mengetahui titik-titik pengukuran pencahayaan</li> <li>- Pelaksanaan pengukuran pencahayaan menggunakan Alat <i>Lux Meter</i> pada Unit <i>Blow Molding</i> (EBM)</li> </ul>	
4.	Kamis, 19 Oktober 2023	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Pelaksanaan pengukuran debu menggunakan Alat <i>Particle Counter</i> pada unit <i>Injection Molding</i> (IMM), <i>Assembling and Decoration</i> 1 (AD 1), dan</li> </ul>	

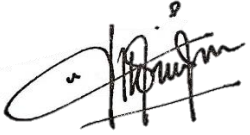
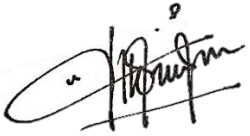
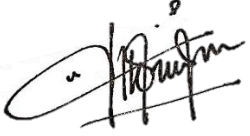
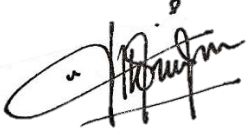
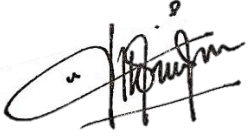
No.	Tanggal	Jenis Kegiatan	TTD Mahasiswa
		<p><i>Assembling and Decoration 2 (AD 2)</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Penyusunan laporan pengukuran pencahayaan di Unit <i>Blow Molding (EBM)</i></li> </ul>	
5.	Jumat, 20 Oktober 2023	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Pengukuran luas area Unit <i>Injection Molding (IMM)</i> untuk mengetahui titik-titik pengukuran pencahayaan</li> <li>- Pelaksanaan pengukuran pencahayaan dengan menggunakan Alat <i>Lux Meter</i> pada Unit <i>Injection Molding (IMM)</i></li> <li>- Penyusunan laporan terkait pengukuran debu yang dilakukan di Unit <i>Injection Molding (IMM)</i>, <i>Assembling and Decoration 1 (AD 1)</i>, dan <i>Assembling and Decoration 2 (AD 2)</i> di PT. Albea Rigid Packaging Surabaya</li> </ul>	
<b>Minggu ke-4</b>			
1.	Senin, 23 Oktober 2023	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Pengukuran luas area Unit <i>Assembling and Decoration 1</i> dan <i>2 (AD 1 dan 2)</i> untuk mengetahui titik-titik pengukuran pencahayaan lokal dan umum</li> <li>- Kegiatan pengukuran pencahayaan dengan menggunakan alat <i>Lux Meter</i> di Unit <i>Assembling and Decoration 1</i> dan <i>2 (AD 1 dan 2)</i></li> </ul>	
2.	Selasa, 24 Oktober 2023	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Mengikuti kegiatan <i>Refreshment Electrical Safety</i> dan LOTO dengan Pak Ibas selaku <i>staff Maintenance</i> dan diikuti oleh seluruh pekerja unit <i>Maintenance</i></li> </ul>	

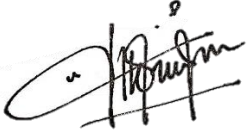
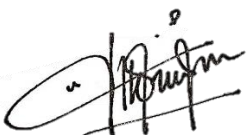
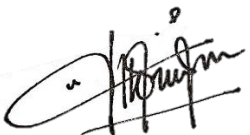
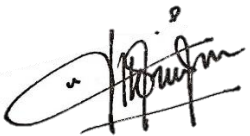
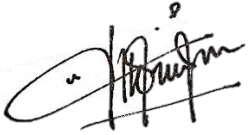
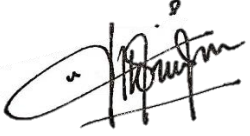


No.	Tanggal	Jenis Kegiatan	TTD Mahasiswa
		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Pemasangan penanda area <i>Hold</i> dan WIP di setiap unit produksi sebagai bentuk implementasi IH dan 5S di area produksi</li> <li>- Melakukan pengerjaan laporan pengukuran pencahayaan di Unit <i>Assembling and Decoration 1</i> (AD 1)</li> </ul>	
3.	Rabu, 25 Oktober 2023	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Pemberian dan pengenalan materi terkait <i>Manufacturing Audit</i> yang terdiri dari aspek <i>People Improvement in Quality, Rules GMP and Hygiene, Line Clearance</i>, dan <i>Zero Defect Service</i> oleh Pak Arif Wisnu</li> <li>- Mendiskusikan topik magang yang akan diambil sebagai laporan magang MBKM <i>by design</i> FKM UNAIR</li> </ul>	
4.	Kamis, 26 Oktober 2023	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Pelaksanaan kegiatan <i>Manufacturing Audit</i> di Unit <i>Blow Molding</i> (EBM) PT. Albea Rigid Packaging Surabaya</li> <li>- Ikut serta mendampingi Ibu Ani selaku manajer <i>Quality Control</i> (QC) PT. Albea cabang Semarang dalam kegiatan audit internal PT. Albea Rigid Packaging Surabaya sebagai persiapan pelaksanaan audit eksternal yang dilakukan oleh <i>customer</i> perusahaan, yaitu Yasulor.</li> </ul>	
5.	Jumat, 27 Oktober 2023	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Mengikuti kegiatan MMI (<i>Man Machine Interface</i>) <i>Training</i> bersama Pak Bagus selaku Kepala EHS (<i>Environmental, Health, and Safety</i>)</li> </ul>	

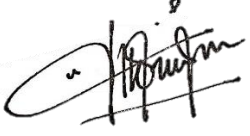
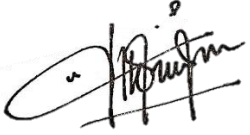
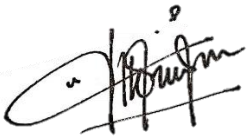
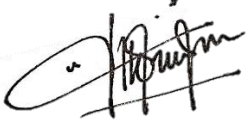
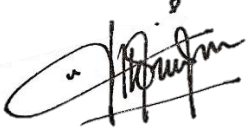
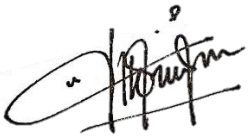
No.	Tanggal	Jenis Kegiatan	TTD Mahasiswa
		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Pelaksanaan kegiatan <i>Manufacturing Audit</i> di Unit <i>Injection Molding</i> (IMM) PT. Albea Rigid Packaging Surabaya</li> <li>- Melakukan pengerjaan laporan dan <i>Power Point Manufacturing Audit</i> di bulan Oktober 2023</li> </ul>	
<b>Minggu ke-5</b>			
1.	Senin, 30 Oktober 2023	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Melanjutkan pelaksanaan <i>Manufacturing Audit</i> di Unit <i>Assembling and Decoration 1</i> (AD 1) yang terdiri dari <i>Printing</i> dan <i>Stamping</i> serta <i>Assembling and Decoration 2</i> (AD 2)</li> <li>- Melakukan pengerjaan laporan <i>Manufacturing Audit</i> di bulan Oktober 2023 sesuai dengan ketentuan yang diberikan oleh PT. Albea Rigid Packaging Surabaya</li> </ul>	
2.	Selasa, 31 Oktober 2023	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Melakukan pengerjaan laporan dan <i>Power Point Manufacturing Audit</i> di bulan Oktober 2023 pada Unit <i>Printing</i> dan <i>Injection Molding</i> (IMM) sesuai dengan ketentuan yang diberikan oleh PT. Albea Rigid Packaging Surabaya</li> </ul>	
3.	Rabu, 1 November 2023	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Mencari referensi dan topik laporan magang yang akan diambil</li> </ul>	

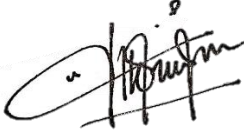
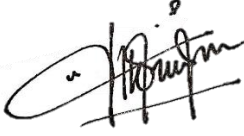
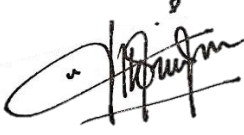
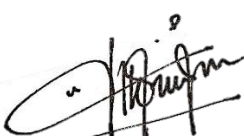
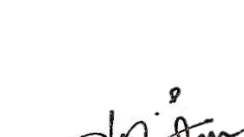
No.	Tanggal	Jenis Kegiatan	TTD Mahasiswa
4.	Kamis, 2 November 2023	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Mempelajari SOP yang berlaku di PT. Albea Rigid Packaging Surabaya</li> <li>- Mempelajari <i>Work Instruction</i> (WI) yang berlaku di PT. Albea Rigid Packaging Surabaya</li> </ul>	
5.	Jumat, 3 November 2023	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Melakukan <i>review</i> SOP serta membenahi SOP Unit EHS yang tidak sesuai dengan kondisi saat ini berdasarkan arahan dari Dosen Pembimbing Lapangan</li> <li>- Pengerjaan laporan dan <i>Power Point</i> tentang pengukuran pencahayaan di Unit <i>Assembling and Decoration 1</i> (AD 1)</li> </ul>	
<b>Minggu ke-6</b>			
1.	Senin, 6 November 2023	- Melakukan <i>review</i> SOP Unit EHS No.01 tentang Pelaporan Bahaya dan Dampak Lingkungan serta Kecelakaan Kerja serta No.02 <i>Management</i> Perubahan EHS dan <i>Quality</i>	
2.	Selasa, 7 November 2023	- Melakukan <i>review</i> SOP Unit EHS No.03 tentang Alat Pelindung Diri dan No.04 Prosedur Bongkar Muat Barang	
3.	Rabu, 8 November 2023	- Melakukan <i>review</i> SOP Unit EHS No.05 tentang Manajemen Kontraktor dan No.06 Manajemen Resiko	

No.	Tanggal	Jenis Kegiatan	TTD Mahasiswa
4.	Kamis, 9 November 2023	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Melakukan <i>review</i> SOP Unit EHS No.07 tentang Izin Kerja</li> <li>- Mendaftarkan SOP baru dari Unit EHS, yaitu tentang Pemantauan Kesehatan</li> <li>- Mengajukan permohonan perubahan WI dari Unit EHS kepada Kepala EHS, yaitu Pak Bagus</li> </ul>	
5.	Jumat, 10 November 2023	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Mempelajari tentang <i>Integrated Management System Manual</i>, profil perusahaan, serta visi dan misi perusahaan</li> </ul>	
<b>Minggu ke-7</b>			
1.	Senin, 13 November 2023	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Melakukan <i>review</i> SOP pada Unit <i>Quality Control</i> yang berlaku di PT. Albea Rigid Packaging Surabaya</li> </ul>	
2.	Selasa, 14 November 2023	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Pengajuan permohonan perubahan dokumen penunjang berupa WI (<i>Work Instruction</i>) pada Unit <i>Warehouse</i> dengan PIC <i>Warehouse</i>, yaitu Pak Khusnun</li> <li>- Melakukan <i>review</i> <i>Work Instruction</i> (WI) pada Unit <i>Warehouse</i> di PT. Albea Rigid Packaging Surabaya</li> </ul>	
3.	Rabu, 15 November 2023	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Melakukan <i>review</i> <i>Work Instruction</i> (WI) pada Unit <i>Warehouse</i> di PT. Albea Rigid Packaging Surabaya</li> </ul>	

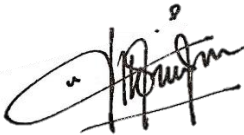

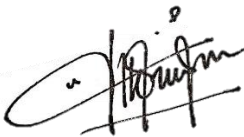

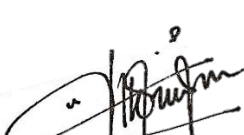
No.	Tanggal	Jenis Kegiatan	TTD Mahasiswa
4.	Kamis, 16 November 2023	- Melakukan <i>review Work Instruction (WI)</i> pada Unit <i>Warehouse</i> di PT. Albea Rigid Packaging Surabaya	
5.	Jumat, 17 November 2023	- Melakukan <i>review Work Instruction (WI)</i> pada Unit <i>Warehouse</i> di PT. Albea Rigid Packaging Surabaya	
<b>Minggu ke-8</b>			
1.	Senin, 20 November 2023	- Observasi ergonomi kerja mengenai postur tubuh pada pekerja di Unit <i>Material Preparation Coloring (MPC)</i>	
2.	Selasa, 21 November 2023	- Melakukan <i>safety patrol</i> pada unit produksi PT. Albea Rigid Packaging Surabaya	
3.	Rabu, 22 November 2023	- Pelaksanaan kuliah tamu dengan Pembimbing Lapangan dan Pak Arif Wisnu dengan memberikan pemaparan materi tentang penerapan ISO 45001: 2018 di PT. Albea Rigid Packaging Surabaya dan perbedaannya dengan SMK3	
4.	Kamis, 23 November 2023	- Melakukan <i>safety patrol</i> pada unit produksi PT. Albea Rigid Packaging Surabaya	

No.	Tanggal	Jenis Kegiatan	TTD Mahasiswa
5.	Jumat, 24 November 2023	- Melakukan <i>safety patrol</i> pada unit produksi PT. Albea Rigid Packaging Surabaya	
<b>Minggu ke-9</b>			
1.	Senin, 27 November 2023	- Pelaksanaan <i>Manufacturing Audit</i> bulan November 2023 pada Unit <i>Assembling and Decoration 1 (AD 1)</i> yang terdiri dari <i>Stamping</i> dan <i>Printing</i>	
2.	Selasa, 28 November 2023	- Pelaksanaan <i>Manufacturing Audit</i> bulan November 2023 pada Unit <i>Warehouse</i> bulan November 2023 - Pengerjaan laporan dan <i>Power Point Manufacturing Audit</i> bulan November 2023	
3.	Rabu, 29 November 2023	- Pengerjaan laporan dan <i>Power Point Manufacturing Audit</i> bulan November 2023 sesuai dengan ketentuan yang diberikan PT. Albea Rigid Packaging Surabaya - Pengerjaan laporan magang MBKM <i>by design</i> FKM UNAIR	
4.	Kamis, 30 November 2023	- Pengerjaan <i>Power Point Manufacturing Audit</i> bulan November 2023 sesuai dengan ketentuan yang diberikan PT. Albea Rigid Packaging Surabaya	

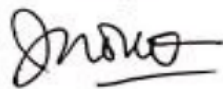
No.	Tanggal	Jenis Kegiatan	TTD Mahasiswa
5.	Jumat, 1 Desember 2023	- Diskusi untuk membahas topik laporan magang bersama Pembimbing Lapangan	
<b>Minggu ke-10</b>			
1.	Senin, 4 Desember 2023	- Melakukan wawancara dengan PIC 5S, yaitu Pak Arif Sulis sebagai bahan dan topik Higiene Industri untuk laporan magang MBKM <i>by design</i> FKM UNAIR	
2.	Selasa, 5 Desember 2023	- Pengerjaan laporan magang MBKM <i>by design</i> FKM UNAIR	
3.	Rabu, 6 Desember 2023	- Pengerjaan laporan magang MBKM <i>by design</i> FKM UNAIR	
4.	Kamis, 7 Desember 2023	- Pengerjaan laporan magang MBKM <i>by design</i> FKM UNAIR	
5.	Jumat, 8 Desember 2023	- Pengerjaan laporan magang MBKM <i>by design</i> FKM UNAIR	
<b>Minggu ke-11</b>			

No.	Tanggal	Jenis Kegiatan	TTD Mahasiswa
1.	Senin, 11 Desember 2023	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Pengecekan <i>box hydrant</i> yang terdapat di PT. Albea Rigid Packaging Surabaya</li> <li>- Pengecekan APAR yang terdapat di PT. Albea Rigid Packaging Surabaya</li> </ul>	
2	Selasa, 12 Desember 2023	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Pengecekan Kotak P3K yang terdapat di PT. Albea Rigid Packaging Surabaya</li> <li>- Pengerjaan laporan magang MBKM <i>by design FKM UNAIR</i></li> </ul>	
3.	Rabu, 13 Desember 2023	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Melakukan Audit IH (<i>Industrial Higiene</i>) atau program 5S pada Unit <i>Blow Molding</i> (EBM)</li> <li>- Melakukan Audit IH (<i>Industrial Higiene</i>) atau program 5S pada Unit <i>Injection Molding</i> (IMM)</li> </ul>	
4.	Kamis, 14 Desember 2023	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Melakukan Audit IH (<i>Industrial Higiene</i>) atau program 5S pada Unit <i>Injection Molding</i> (IMM) didampingi oleh PIC program 5S PT. Albea Rigid Packaging Surabaya</li> </ul>	
5.	Jumat, 15 Desember 2023	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Melakukan pengecekan APAR, <i>smoke detector</i>, dan <i>sprinkle</i> yang terdapat di seluruh unit produksi PT. Albea Rigid Packaging Surabaya</li> <li>- Melakukan observasi lapangan ke Unit <i>Blow Molding</i> dan mewawancarai Supervisor Unit <i>Blow Molding</i> terkait penerapan 5S</li> </ul>	



No.	Tanggal	Jenis Kegiatan	TTD Mahasiswa
<b>Minggu ke-12</b>			
1.	Senin, 18 Desember 2023	- Pengerjaan laporan magang MBKM <i>by design</i> FKM UNAIR	
2.	Selasa, 19 Desember 2023	- Pengerjaan laporan magang MBKM <i>by design</i> FKM UNAIR	
3.	Rabu, 20 Desember 2023	- Pengerjaan laporan magang MBKM <i>by design</i> FKM UNAIR	
4.	Kamis, 21 Desember 2023	- Pengerjaan laporan magang MBKM <i>by design</i> FKM UNAIR	
5.	Jumat, 22 Desember 2023	- Pelaksanaan Seminar Hasil Magang MBKM <i>by Design</i> FKM UNAIR bersama dosen penguji, dosen pembimbing, dan pembimbing lapangan	

**Pembimbing Akademik**



Dr. Indriati Paskarini, S.H., M.Kes.  
NIP. 196604111991032001

**Pembimbing Lapangan**



Indriasari Martha Susilo

**Lampiran III. Surat Permohonan Magang**

**UNIVERSITAS AIRLANGGA**  
**FAKULTAS KESEHATAN MASYARAKAT**

Kampus C Jl. Dr. Ir. H. Soekarno, Mulyorejo, Surabaya 60115 Telp. (031) 5920948 Fax (031) 5924618  
 Laman : <https://fkm.unair.ac.id>, e-mail : [info@fkm.unair.ac.id](mailto:info@fkm.unair.ac.id)

Lampiran surat nomor 7834/UN3.FKM/I/PK.02/2023

**DAFTAR NAMA MAHASISWA DAN INSTANSI MAGANG MBKM BY DESIGN**  
**FAKULTAS KESEHATAN MASYARAKAT UNIVERSITAS AIRLANGGA**  
**TAHUN AKADEMIK 2023/2024**

No	Nama Mahasiswa	NIM	Lokasi Instansi	Dosen Pembimbing Akademik
1.	Nanda Bella Puspitaloka	102011133070	Divisi SMK3 PT. Albea Rigit Packaging	Dr. Indriati Paskarini, S.H., M.Kes.
2.	Sabila Putri Ayu Kusuma	102011133119		
3.	Jasmine Aisha Ainudin	102011133139		

**Lampiran IV. Surat Penerimaan Magang**



**PT. ALBEA RIGID PACKAGING SURABAYA**  
Jl. Rungkut Industri IV / 23,  
Rungkut Tengah, Gunung Anyar, SURABAYA 60293  
EAST JAVA, INDONESIA  
TEL: +62 (31) 8414900, 8438939, 8411747, 8411748  
FAX: +62 (31) 8439445

**Surabaya, 23 Agustus 2023**

**Nomor : 083/ARPS/HR/VIII/2023**  
**Perihal : Balasan Proposal Magang Mahasiswa FKM UNAIR**

**Kepada Yth,**  
**Kaprodi S1 Kesehatan Masyarakat**  
**Fakultas Kesehatan Masyarakat**  
**Universitas Airlangga**

Dengan hormat,

Merujuk Proposal Magang yang diajukan oleh mahasiswa Departemen Kesehatan Keselamatan Kerja (K3), Program Studi S1 Kesehatan Masyarakat, Fakultas Kesehatan Masyarakat Universitas Airlangga atas nama:

No	Nama Siswa	NIM
1	Nanda Bella Puspitaloka	102011133070
2	Sabila Putri Ayu Kusuma	102011133119
3	Jasmine Aisha Ainudin	102011133139

Dengan ini kami sampaikan bahwa kegiatan magang tersebut dapat kami setujui pada 2 Oktober 2023 - 23 Desember 2023. Selama menjalani masa magang, para mahasiswa wajib menggunakan safety shoes dan jaket alمامater.

Demikian surat balasan ini dibuat, terima kasih atas pengertian dan kerjasamanya.

**PT. Albea Rigid Packaging Surabaya,**

  
**ARIENDRAPUTRA**  
**HR & CA Manager**

Lampiran V. Presensi Kehadiran Magang

PRESENSI MAHASISWA MBKM BY DESIGN FKM UNAIR DI PT ALBEA RIGID PACKAGING SURABAYA  
DEPARTEMEN QUALITY CONTROL

NO.	NAMA	NIM	2/10/2023	3/10/2023	4/10/2023	5/10/2023	6/10/2023	7/10/2023	8/10/2023	9/10/2023	10/10/2023	11/10/2023	12/10/2023	13/10/2023
1	Nanda Bella Puspitaloka	102011133070												
2	Sabila Putri Ayu Kusuma	102011133119												
3	Jasmine Aisha Ainudin	102011133139												

NO.	NAMA	NIM	14/10/2023	17/10/2023	18/10/2023	19/10/2023	20/10/2023	23/10/2023	24/10/2023	25/10/2023	26/10/2023	27/10/2023
1	Nanda Bella Puspitaloka	102011133070										
2	Sabila Putri Ayu Kusuma	102011133119										
3	Jasmine Aisha Ainudin	102011133139										

NO.	NAMA	NIM	30/10/2023	31/10/2023
1	Nanda Bella Puspitaloka	102011133070		
2	Sabila Putri Ayu Kusuma	102011133119		
3	Jasmine Aisha Ainudin	102011133139		

Surabaya, 31 Oktober 2023  
Mengetahui,  
Pembimbing Lapangan  
  
Indriasari Martha Susilo

PRESENSI MAHASISWA MBKM BY DESIGN FKM UNAIR DI PT ALBEA RIGID PACKAGING SURABAYA  
DEPARTEMEN QUALITY CONTROL

NO.	NAMA	NIM	1/11/2023	2/11/2023	3/11/2023	4/11/2023	7/11/2023	8/11/2023	9/11/2023	10/11/2023	13/11/2023	14/11/2023
1	Nanda Bella Puspitaloka	102011133070										
2	Sabila Putri Ayu Kusuma	102011133119										
3	Jasmine Aisha Ainudin	102011133139										

NO.	NAMA	NIM	15/11/2023	16/11/2023	17/11/2023	20/11/2023	21/11/2023	22/11/2023	23/11/2023	24/11/2023	25/11/2023	26/11/2023
1	Nanda Bella Puspitaloka	102011133070										
2	Sabila Putri Ayu Kusuma	102011133119										
3	Jasmine Aisha Ainudin	102011133139										

NO.	NAMA	NIM	17/11/2023	28/11/2023	29/11/2023	30/11/2023
1	Nanda Bella Puspitaloka	102011133070				
2	Sabila Putri Ayu Kusuma	102011133119				
3	Jasmine Aisha Ainudin	102011133139				

Surabaya, 30 November 2023  
Mengetahui,  
Pembimbing Lapangan  
  
Indriasari Martha Susilo

PRESENSI MAHASISWA MBKM BY DESIGN FKM UNAIR DI PT ALBEA RIGID PACKAGING SURABAYA  
DEPARTEMEN QUALITY CONTROL

NO.	NAMA	NIM	1/12/2023	2/12/2023	3/12/2023	4/12/2023	5/12/2023	6/12/2023	7/12/2023	8/12/2023	9/12/2023	10/12/2023
1	Nanda Bella Puspitaloka	102011133070										
2	Sabila Putri Ayu Kusuma	102011133119										
3	Jasmine Aisha Ainudin	102011133139										

NO.	NAMA	NIM	11/12/2023	12/12/2023	13/12/2023	14/12/2023	15/12/2023	16/12/2023	19/12/2023	20/12/2023	21/12/2023	22/12/2023
1	Nanda Bella Puspitaloka	102011133070										
2	Sabila Putri Ayu Kusuma	102011133119										
3	Jasmine Aisha Ainudin	102011133139										

NO.	NAMA	NIM
1	Nanda Bella Puspitaloka	102011133070
2	Sabila Putri Ayu Kusuma	102011133119
3	Jasmine Aisha Ainudin	102011133139

Surabaya, 22 Desember 2023  
Mengetahui,  
Pembimbing Lapangan  
  
Indriasari Martha Susilo

*Lampiran VI. Dokumentasi*



Gambar 4.35 *Plant Tour* di Unit Produksi PT. Albea Rigid Packaging Surabaya



Gambar 4.36 Pengawasan *Work Permit* pada Pekerjaan Panas (Pengelasan)



Gambar 4.37 Pelaksanaan *Safety Briefing*





Gambar 4.38 Pelaksanaan Audit *Industrial Higiene (5S)* dan GMP



Gambar 4.39 Pemberian Materi ISO 45001: 2018



Gambar 4.40 Kegiatan *Refreshment Electrical Safety* dan *LOTO*



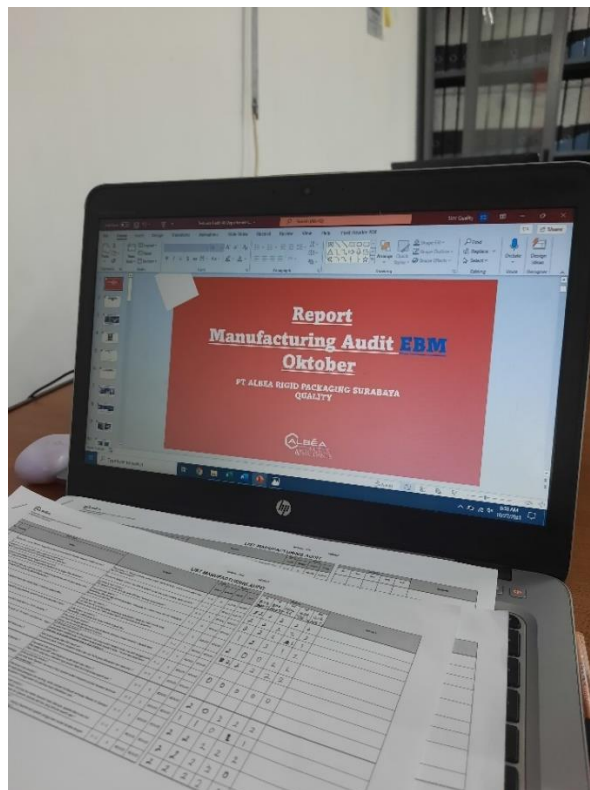
Gambar 4.41 Pelaksanaan *Safety Induction*



Gambar 4.42 *Plant Tour* dan Pengecekan Material Bahan Baku di *Warehouse*



Gambar 4.43 Pelaksanaan *Audit Manufacturing* di Unit Produksi



Gambar 4.44 Pengerjaan Laporan *Audit Manufacturing*





Gambar 4.45 Pengukuran Kadar Debu di Unit Produksi



Gambar 4.46 Pengukuran Pencahayaan di Unit Produksi



Gambar 4.47 Pengecekan Alat Pemadam Api Ringan (APAR)



Gambar 4.48 Pengecekan *Box Hydrant*