# Perancangan Budaya Kerja menggunakan 5s (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke) pada Area Cement Mill PT. Semen Jawa

**Mohammad Radhiefan Staquf*, A. Harits Nu'man, Aviasti**

Prodi Teknik Industri, Fakultas Teknik, Universitas Islam Bandung, Indonesia.

*radifan0801@gmail.com, haritsnuman.djaohari@gmail.com, aviasti98@gmail.com

**Abstract.** The 5S work culture, a method originating from Japan, is implemented at PT. Semen Jawa, a cement manufacturing company. Based on observation, issues that arise include employees' lack of awareness in the cement mill regarding the management of B3 waste and production waste, as well as insufficient attention to cleanliness and maintenance of the work area. This research aims to identify issues in the K3 work culture, evaluate contributing factors, and provide improvement proposals in line with the 5S principles. The research method employed is quantitative, involving the distribution of 5S checksheet forms to all employees at the cement mill. Subsequently, employees assess the implementation of 5S in their respective work areas, followed by score recapitulation to determine the extent of 5S implementation. Continuous improvements are made, considering conditions before and after 5S implementation. Form processing results indicate suboptimal 5S implementation, with a total score of 444 out of a maximum of 800 points. Improvement proposals include creating waste disposal SOPs, organizing the work area, and designing labels. The hope after the research is to enhance the 5S work culture so that employees can work in a safe and comfortable environment.

**Keywords:** *Work Culture; 5S Checksheet; cement mill.*

**Abstrak.** Budaya kerja 5S, sebuah metode kerja yang berasal dari Jepang, diterapkan di PT. Semen Jawa, sebuah perusahaan manufaktur semen. Berdasarkan observasi, permasalahan yang muncul meliputi kurangnya kesadaran karyawan di pabrik semen terhadap pengelolaan limbah B3 dan limbah produksi, serta kurangnya perhatian terhadap kebersihan dan pemeliharaan area kerja. Penelitian ini bertujuan untuk mengidentifikasi masalah budaya kerja K3, mengevaluasi faktor penyebabnya, dan memberikan usulan perbaikan sesuai dengan prinsip 5S. Metode penelitian yang digunakan adalah kuantitatif dengan pendistribusian formulir checksheet 5S kepada seluruh karyawan di pabrik semen. Kemudian, karyawan menilai penerapan 5S di area kerja mereka, diikuti dengan rekapitulasi skor untuk mengetahui sejauh mana 5S telah diterapkan. Perbaikan berkelanjutan dilakukan dengan mempertimbangkan kondisi sebelum dan setelah penerapan 5S. Hasil pengolahan formulir menunjukkan penerapan 5S belum optimal dengan total nilai 444 poin dari 800 poin maksimal. Usulan perbaikan termasuk pembuatan SOP pembuangan, penataan area kerja, dan perancangan label. Harapan setelah penelitian adalah meningkatkan budaya kerja 5S agar karyawan dapat bekerja dalam lingkungan yang aman dan nyaman.

**Kata Kunci:** *Budaya Kerja; Checksheet 5S; Cement mill.*

Corresponding Author
Email: haritsnuman.djaohari@gmail.com

## A. Pendahuluan

Industri semen memiliki banyak potensi risiko terkait kecelakaan kerja, baik dari segi kesehatan maupun keselamatan. Terlebih lagi, budaya kerja yang cenderung kurang memahami pentingnya menjaga lingkungan. Menurut Badan Penyelenggara Jaminan Sosial (BPJS) Ketenagakerjaan, terdapat 265.334 kasus kecelakaan kerja di Indonesia dari Januari hingga November 2022. tiga faktor utama yang mempengaruhinya, yaitu faktor lingkungan, manusia, dan peralatan. Pelaksanaan K3 harus menjadi tanggung jawab bagi semua pihak, dan semua pihak yang terlibat harus aktif dalam menjalankan peran mereka sesuai dengan tugas dan wewenang mereka untuk terus-menerus melakukan berbagai upaya di bidang K3 [3]. Budaya kerja memiliki kaitan erat dengan konsep 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke) karena keduanya berkontribusi pada efisiensi, keamanan, dan pengelolaan yang baik dalam lingkungan kerja. Budaya kerja 5S pada dasarnya merupakan proses perubahan sikap dengan menerapkan penataan dan kebersihan tempat kerja [2]. Konsep 5S berasal dari kebulatan tekad untuk melakukan pemilahan, penataan, pembersihan, menjaga kondisi kerja yang stabil dan mempertahankan kebiasaan yang diperlukan untuk melakukan pekerjaan [4], dengan tujuan mencegah terjadinya kecelakaan dan penyakit akibat kerja [5].

PT. Semen Jawa merupakan perusahaan yang bergerak dibidang manufaktur yang memproduksi semen dengan daya produksi total 1,8 juta ton, perusahaan ini berada di Jl. Pelabuhan 2 KM 11, Kp. Talagasari RT 004 RW 006 Desa Sirnaresmi Kecamatan Gunungguruh Kabupaten Sukabumi, Jawa Barat. Pemilihan lokasi didasarkan pada pertimbangan bahan baku yaitu kapur dan tanah liat, batu kapur dan tanah liat terletak di gunung guha yang tidak jauh dari lokasi pabrik. Jumlah pekerja area cement mill 8 orang yaitu 1 engineer, 3 attendant, dan 4 operator. Hari kerja yang diberlakukan selama 5 hari, senin sampai dengan jumat. Jam kerja mulai pukul 7.30 – 17.00 WIB, dengan jam istirahat selama 1 jam dari pukul 12.00 sampai 13.00. Wilayah pemasaran PT. Semen Jawa menjangkau seluruh target pasar yaitu provinsi Jawa Barat, Jakarta, dan banten serta anak perusahaan lain dari SCG (Siam Cement Group).

PT. Semen Jawa memiliki permasalahan di area produksi. Permasalahan yang terjadi secara umum yaitu kurangnya kesadaran dari operator ataupun karyawan pada area produksi. Salah satu contohnya yaitu limbah berbahaya B3 (Sisa penggunaan oli, Bahan kimia) disimpan pada area produksi dan tidak ada label atau tanda bahaya serta lokasi penyimpanan yang relatif kurang aman. terdapat dua jenis limbah, yaitu limbah B3 dan non-B3. Limbah B3 mencakup beberapa varian, seperti sisa penggunaan oli, tinta, bahan kimia, limbah klinik, fiter oli, dan merkuri. Sementara itu, limbah non-B3 dibagi menjadi dua kategori, yakni limbah non-logam dan logam. Limbah logam meliputi besi, kaleng, kawat, dan sisa-sisa logam lainnya. Sedangkan limbah non-logam mencakup kertas, kayu, daun, plastik, dan paper bag. Selain itu, Permasalahan selanjutnya yaitu terkait dengan budaya kerja 5S, terdapat di kontainer cement mill. Kontainer ini berfungsi sebagai tempat beristirahat serta mengurus berkas oleh operator dan pengawas area cement mill. Di area ini, terdapat kurangnya kesadaran terhadap pentingnya menjaga kebersihan dan melakukan pemeliharaan rutin di area cement mill. Terlihat bahwa barang-barang yang tidak diperlukan terakumulasi di dalam kontainer tersebut, seperti sampel clinker yang telah lama tertinggal di bawah meja pengawas.

Berdasarkan permasalahan yang terjadi dapat disimpulkan bahwa kesadaran pekerja masih kurang dalam pemeliharaan dengan menggunakan budaya kerja 5S pada area cement mill PT. Semen Jawa yang belum tertata dengan baik, bahkan masih terdapat barang yang sudah tidak dipergunakan lagi berada pada area tersebut. Berdasarkan hal tersebut maka perlu upaya perbaikan perilaku kerja sesuai dengan budaya kerja 5S.

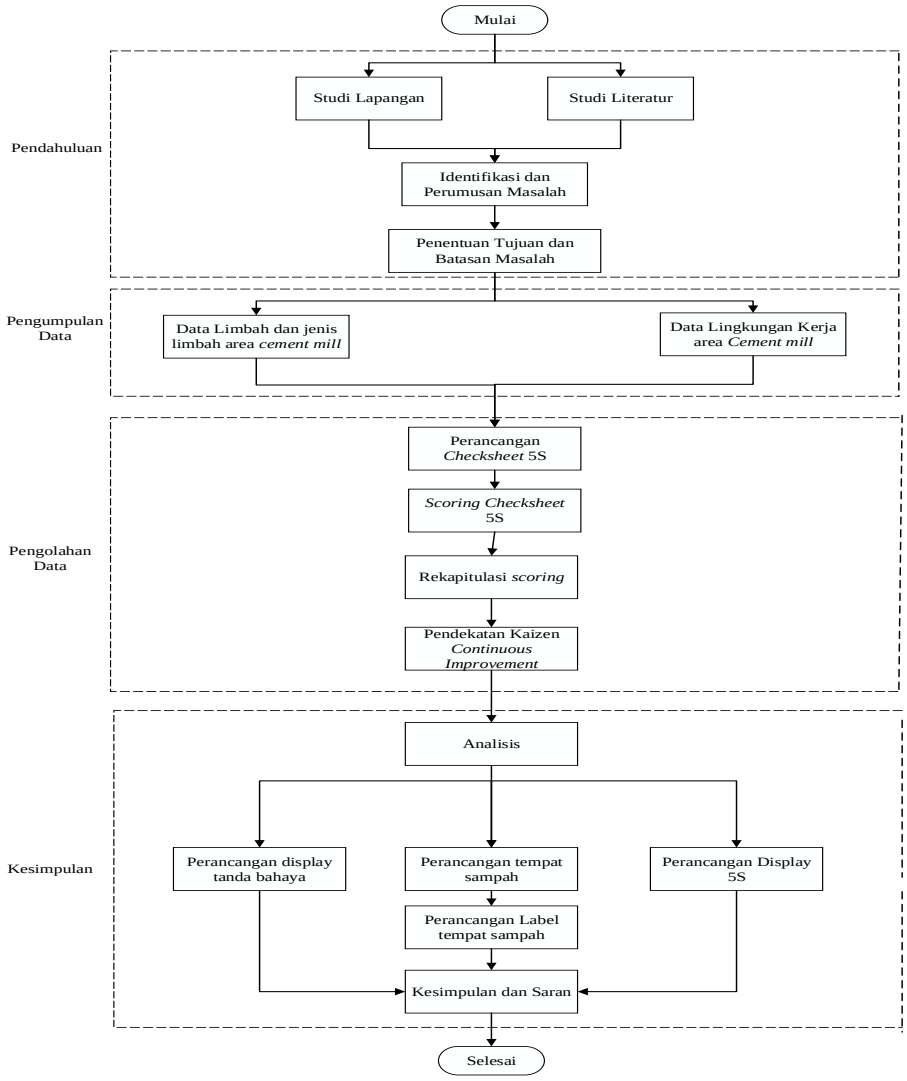
Berdasarkan fenomena yang telah diuraikan di PT. Semen Jawa ternyata belum menerapkan Budaya kerja 5S yang menyebabkan faktor kecelakaan kerja dan fenomena lain terjadi,maka permasalahan dalam penelitian ini dirumuskan sebagai berikut:

1. Permasalahan apa saja yang menghambat K3 terpenuhi di perusahaan?
2. Faktor apa saja yang menyebabkan permasalahan budaya kerja K3?
3. Bagaimana upaya perbaikan budaya kerja di perusahaan agar K3 dapat dilakukan?

## B. Metodologi Penelitian

Tahapan penelitian dimulai dari studi lapangan dan studi literatur dengan cara mengamati dan wawancara apa yang menjadi permasalahan di perusahaan. Kemudian menentukan perumusan masalah dan tujuan penelitian serta Batasan masalah. Setelah itu, mengumpulkan data yang fenomena permasalahan yang terjadi yaitu data kondisi lingkungan kerja *cement mill* dan data jenis limbah yang berada di area *cement mill*.

Pengolahan data dimulai dari melakukan perancangan *checksheet* 5S sesuai dengan kondisi area cement mil, lalu melakukan penilaian budaya kerja 5S oleh seluruh karyawan area terkait, melakukan rekapitulasi untuk mengetahui apa area tersebut sudah menerapkan budaya kerja 5S, langkah selanjutnya adalah merancang usulan perbaikan berdasarkan konsep budaya kerja 5S.




**Gambar 1.** Tahapan Penelitian

## C. Hasil Penelitian dan Pembahasan

### Identifikasi permasalahan budaya kerja berdasarkan konsep budaya kerja 5S

*Checksheet* atau lembar pemeriksaan adalah suatu alat yang digunakan dalam metodologi 5S untuk membantu dalam mengawasi dan mengendalikan implementasi 5S. Perancangan *checksheet* audit merancang lembar *checksheet* yang berisi item-item pertanyaan yang disusun berdasarkan butir-butir pertanyaan yang harus diperhatikan dalam konsep 5S dan penyesuaian terhadap kondisi di area *cement mill*. *Checksheet* 5S diberikan kepada seluruh karyawan area *cement mill* agar kondisi budaya kerja dapat tergambar secara jelas.

**Tabel 1.** Checksheet 5S

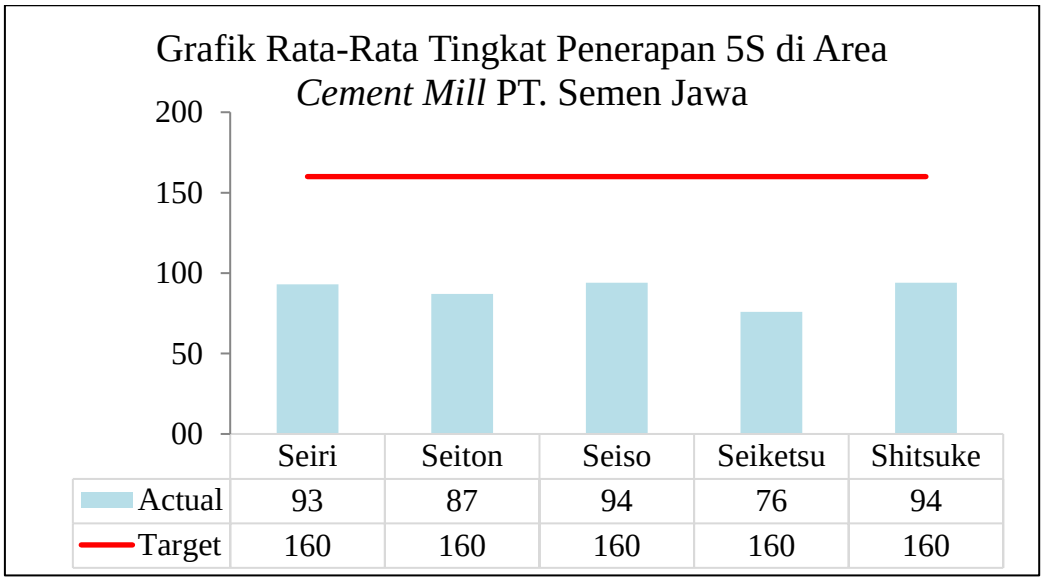
| **FORMULIR 5S** | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Location: | PT. SEMEN JAWA | | | | | |
| Date: | | | | | | |
| | | | | | | |
| 0 | 1 | 2 | 3 | 4 | | |
| Belum memulai kegiatan 5S, tidak ada usaha sama sekali. | Sudah memulai kegiatan 5S, tetapi ada banyak perbaikan major | Cukup baik, hanya perlu beberapa improvement minor *(bisa langsung saat itu memperbaiki* | Sudah baik, hanya perlu sedikit improvement | Sudah sangat baik, terus dipertahankan kondisi seperti | | |
| 5S | No. | Kriteria | | | **(0-4)** | |
| STEP 1: Seiri, Ringkas | | Merupakan kegiatan memilah dan membuang barang atau file yang tidak dipergunakan lagi | | | | Catatan atau Komentar |
| | 1 | Terdapat prosedur pembuangan untuk item-item yang tidak terpakai | | | | |
| | 2 | Tidak ada benda yang tidak diperlukan berada di area *cement mill* | | | | |
| | 3 | Dokumen *cement mill* di tindak lanjuti sesuai prosedur | | | | |
| | 4 | *sparepart* / item yang sudah tidak digunakan dapat diidentifikasi | | | | |
| | 5 | Tidak ada sisa atau limbah hasil proses terlihat | | | | |
| | | STEP 1 TOTAL SCORE | | | | |
| STEP 2: Seiton, Rapi | | Merupakan kegiatan merapikan semua barang dan file | | | | Catatan atau |
| | 1 | Semua garis pembagi jelas dan ada cat warnanya | | | | |
| | 2 | Semua rak dan barang terdapat label yang jelas | | | | |
| | 3 | Diletakkan ditempat yang telah ditentukan | | | | |
| | 4 | Terdapat simbol, label & MSDS | | | | |
| | 5 | Dokumen penerimaan barang tertata dengan baik | | | | |
| | | STEP 2 TOTAL SCORE | | | | |
| STEP 3: Seiso, Resik | | Merupakan kegiatan membersihkan tempat kerja, ruangan kerja dan lingkungan kerja secara rutin | | | | Catatan atau Komentar |
| | 1 | Lantai bersih dan tidak licin. | | | | |
| | 2 | *Sparepart* / item Selalu dijaga kebersihannya sesuai standard | | | | |
| | 3 | Tempat sampah tidak *overload* | | | | |
| | 4 | Peralatan kebersihan cukup dan disusun rapi | | | | |
| | 5 | Ada jadwal khusus untuk kebersihan | | | | |
| | | STEP 3 TOTAL SCORE | | | | |
| STEP 4: Seiketsu, Rawat | | Merupakan kegiatan perawatan atau *maintenance* terhadap kegiatan Seiro, Seiton dan Seiso. | | | | Catatan atau Komentar |
| | 1 | Penerangan *cement mill* cukup | | | | |
| | 2 | Suhu, tekanan dan kelembapan standar | | | | |
| | 3 | Udara bersih, segar dan tidak berbau | | | | |
| | 4 | Standard- standar ditempel ditempat yg mudah dilihat | | | | |
| | 5 | Safety patrol dilakukan rutin min setiap bulan | | | | |
| | | STEP 4 TOTAL SCORE | | | | |
| STEP 5: Shitsuke, Rajin | | Merupakan suatu kebiasaan dan pemeliharaan program 5S yang sudah berjalan | | | | Catatan atau Komentar |
| | 1 | Berusaha mentaati peraturan perusahaan | | | | |
| | 2 | Menggunakan APD dan ID Card | | | | |
| | 3 | Setiap orang terlibat dalam kegiatan peningkatan kerja | | | | |
| | 4 | Mentaati pemisahan sampah | | | | |
| | 5 | Prosedur tertulis diimplementasikan oleh setiap pekerja | | | | |
| | | STEP 5 TOTAL SCORE | | | | |
| | | **TOTAL SCORE** | | | | |

Rekapitulasi scoring *checksheet* form audit 5S adalah suatu proses penyusunan ringkasan atau gambaran dari hasil audit 5S yang telah dilakukan menggunakan *checksheet* atau formulir audit khusus untuk prinsip-prinsip 5S.

**Tabel 2.** Rekapitulasi Scoring Checksheet 5S

| Bagian di area *cement mill* | Pertanyaan | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | Total evaluasi 5S |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | *Seiri* | | | | | Total | *Seiton* | | | | | Total | *Seiso* | | | | | Total | *Seiketsu* | | | | | Total | *Shitsuke* | | | | | Total | |
| | P1 | P2 | P3 | P4 | P5 | | P6 | P7 | P8 | P9 | P10 | | P11 | P12 | P13 | P14 | P15 | | P16 | P17 | P18 | P19 | P20 | | P21 | P22 | P23 | P24 | P25 | | |
| *Attendant* | 3 | 3 | 4 | 3 | 0 | 13 | 0 | 2 | 2 | 2 | 4 | 10 | 0 | 2 | 2 | 2 | 4 | 10 | 3 | 1 | 0 | 1 | 4 | 9 | 2 | 4 | 0 | 3 | 2 | 11 | 53 |
| *Enginer* | 2 | 3 | 1 | 4 | 2 | 12 | 3 | 3 | 3 | 2 | 4 | 15 | 3 | 4 | 2 | 3 | 3 | 15 | 4 | 1 | 1 | 2 | 2 | 10 | 2 | 1 | 3 | 1 | 3 | 10 | 62 |
| *Attendant* | 2 | 3 | 1 | 3 | 2 | 11 | 2 | 3 | 3 | 1 | 4 | 13 | 3 | 2 | 2 | 3 | 3 | 13 | 2 | 2 | 3 | 3 | 2 | 12 | 2 | 2 | 4 | 4 | 3 | 15 | 64 |
| *Attendant* | 2 | 2 | 3 | 3 | 3 | 13 | 1 | 4 | 2 | 1 | 0 | 8 | 0 | 2 | 1 | 2 | 4 | 9 | 2 | 0 | 1 | 2 | 4 | 9 | 2 | 3 | 1 | 2 | 2 | 10 | 49 |
| Operator | 3 | 1 | 3 | 3 | 1 | 11 | 0 | 2 | 3 | 1 | 2 | 8 | 0 | 2 | 2 | 3 | 2 | 9 | 2 | 1 | 1 | 1 | 4 | 9 | 2 | 4 | 2 | 2 | 1 | 11 | 48 |
| Operator | 3 | 2 | 3 | 3 | 1 | 12 | 1 | 3 | 4 | 2 | 3 | 13 | 0 | 2 | 3 | 1 | 4 | 10 | 1 | 0 | 1 | 1 | 4 | 7 | 2 | 4 | 1 | 4 | 2 | 13 | 55 |
| Operator | 1 | 2 | 4 | 2 | 2 | 11 | 2 | 3 | 2 | 2 | 2 | 11 | 1 | 2 | 3 | 3 | 4 | 13 | 1 | 1 | 1 | 2 | 4 | 9 | 1 | 4 | 2 | 3 | 2 | 12 | 56 |
| Operator | 1 | 3 | 2 | 3 | 1 | 10 | 1 | 3 | 1 | 2 | 2 | 9 | 0 | 4 | 4 | 3 | 4 | 15 | 3 | 1 | 0 | 3 | 4 | 11 | 2 | 4 | 4 | 1 | 1 | 12 | 57 |
| Total | | | | | | 93 | Total | | | | | 87 | Total | | | | | 94 | Total | | | | | 76 | Total | | | | | 94 | 444 |

Berdasarkan tabel di atas, formulir *checksheet* diberikan kepada seluruh karyawan di area *cement mill*, termasuk *engineer*, *attendant*, dan operator, dengan total 8 karyawan. Nilai pada tahap *Seiri* mencapai total 93 poin, tahap *Seiton* 87 poin, tahap *Seiso* 94 poin, tahap *Seiketsu* 76 poin, tahap *Shitsuke* 94 poin, dan keseluruhan nilai total mencapai 444 poin dari 20 butir pertanyaan yang diberikan kepada 8 karyawan di PT. Semen Jawa.




| | Seiri | Seiton | Seiso | Seiketsu | Shitsuke |
|---|---|---|---|---|---|
| Actual | 93 | 87 | 94 | 76 | 94 |
| Target | 160 | 160 | 160 | 160 | 160 |

**Gambar 2.** Grafik Penerapan 5S Cement mill

Berdasarkan grafik rata-rata tingkat penerapan 5S di area *cement mill* PT. Semen Jawa yang ditunjukan pada Gambar 4.15 menunjukan bahwa point yang didapat yaitu 93 untuk Seiri, 87 untuk Seiton, 94 untuk Seiso, 76 untuk Seiketsu, dan 94 untuk Shitsuke. Pada grafik diatas maka dapat diketahui bahwa pada area *cement mill* point penerapan 5S terendah adalah Seiketsu (standarisasi) yaitu 76 poin yang artinya standar prosedur untuk menjaga ketertiban, kebersihan, dan penerapan prosedur untuk menjaga kondisi kerja yang terorganisir masih belum dilaksanakan pada area cement mill PT. Semen Jawa.

Karena hasil identifikasi budaya kerja dengan konsep 5S masih jauh dibawah nilai seharusnya, maka dibuat usulan rancangan perbaikan budaya kerja menggunakan 5S. Berikut merupakan rincian hasil identifikasi kondisi area *cement mill* PT. Semen Jawa:

**Seiri**

Pada kriteria seiri, berdasarkan fenomena permasalahan yang terjadi tidak memenuhi kriteria, hal ini ditunjukan dengan nilai *checksheet* dengan nilai total pada kriteria seiri yaitu 93 poin dari total nilai maksimal 160 poin. Maka dapat dipastikan saat ini karyawan belum memperhatikan pemilahan. Kondisi saat ini terjadi penumpukan barang yang tidak digunakan di lingkungan kerja. Sehingga pegawai menyimpan barang yang tidak digunakan di area *cement mill*. Berikut merupakan gambar sisa proses produksi terlihat yaitu limbah pengemasan pada Gambar 1.

**Gambar 3.** Limbah Pengemasan

Oleh karena itu setelah diterapkannya 5S karyawan dapat melakukan pemilahan barang yang tidak digunakan dengan usulan pembuatan SOP pembuangan dan penyediaan tempat pembuangan sampah untuk limbah produksi.

**Seiton**

Pada area *cement mill* PT. Semen Jawa, terdapat barang yaitu sampel semen dan limbah pengemasan yang berserakan dan tidak beraturan, Hal ini ditunjukan pada lembar evaluasi *checksheet* pada tahap *seiton* dengan 87 poin dari total maksimal poin yaitu 160 poin, oleh karena itu, *cement mill* membutuhkan perbaikan agar seluruh barang termasuk sampel semen dapat dikelola dengan baik.

**Gambar 4.** Sampel Semen

Usulan perbaikan untuk aktivitas seiton pada area *cement mill* yaitu menetapkan tempat penyimpanan sampel samen, melakukan penataan area kerja, dan perancangan label untuk setiap tempat penyimpanan sampel semen sesuai dengan nama sampel yang disimpan. Hal ini berfungsi untuk memberikan informasi mengenai nama barang sehingga membuat karyawan dengan mudah menemukan dan mencari barang tersebut.

**Seiso**

Pada area *cement mill* PT. Semen Jawa, belum ada fasilitas penanganan limbah sisa produksi yang memadai. Limbah B3 disimpan dalam karung sehingga dapat meningkatkan risiko tumpahan di area *cement mill*. Selain itu, limbah tersebut hanya ditempatkan di sudut-sudut area tanpa penyimpanan yang terorganisir. Hal ini ditunjukan dengan penilaian pada

*checksheet* evaluasi 5S pada tahap seiso memiliki nilai 94 poin dari total nilai sempurna yaitu 160 poin, oleh karna itu *cement mill* membutuhkan perancangan perbaikan agar area kerja, ruangan kerja dan lingkungan kerja dapat bersih terhindar dari sisa limbah produksi yang tidak terorganisir.

**Gambar 5.** Limbah Cement mill

Perancangan perbaikan yang diperlukan melibatkan penyediaan tempat pembuangan khusus untuk jenis limbah dengan label organik, anorganik, dan B3 berbahaya. Hal ini bertujuan agar karyawan dapat membuang limbah sisa produksi pada tempat yang telah disiapkan. Dengan demikian, area *cement mill* dapat tetap teratur, dan karyawan dapat terhindar dari potensi bahaya yang dapat timbul akibat limbah tersebut. Lalu penyediaan tempat penyimpanan peralatan kebersihan agar alat kebersihan lebih mudah untuk ditemukan.

**Seiketsu**

Hasil yang diperoleh dari identifikasi formulir *checksheet* pada tahap *seiketsu* yaitu 76 poin dari total poin maksimal yaitu 160 poin. Hal ini, karena pada area *cement mill* ini belum menerapkan budaya kerja berdasarkan prinsip 5S yaitu tidak adanya pemeliharaan visualisasi yaitu label atau tanda untuk membantu memandu proses dan mengingatkan karyawan tentang standar kerja, sehingga kriteria belum terpenuhi. Perancangan *seiketsu* bertujuan untuk membantu memastikan bahwa perubahan dan perbaikan yang diterapkan dalam organisasi dapat dipegang dan diterapkan secara konsisten untuk mencapai tujuan keberlanjutan.

Perancangan untuk aktivitas *seiketsu* harus dapat menginspirasi karyawan untuk menerapkan budaya kerja berdasarkan prinsip-prinsip 5S, sehingga kriteria dapat terpenuhi. Usulan rancangan tersebut melibatkan pembuatan lembar evaluasi 5S untuk mengevaluasi pekerjaan setelah diterapkannya 5S. Tujuan dari lembar evaluasi ini adalah untuk mengukur sejauh mana implementasi 5S dan menciptakan pemahaman serta komitmen terhadap prinsip-prinsip 5S, guna memotivasi upaya perbaikan berkelanjutan.

**Shitsuke**

Pada area *cement mill* PT. Semen jawa memiliki budaya kerja yang kurang baik, hal ini ditunjukan dari hasil evaluasi *checksheet* pada tahap shitsuke 5S. Pada tahap shitsuke total poin evaluasi 5S yaitu 94 poin dari target evaluasi 160 poin. Budaya kerja negatif dapat merugikan kesehatan organisasi secara keseluruhan. Maka dari itu, perlu diadakannya upaya perbaikan budaya kerja agar menciptakan lingkungan kerja yang positif.

Rancangan yang diberikan pada aktivitas shitsuke harus dapat membuat karyawan untuk

pembiasaan budaya kerja berdasarkan prinsip-prinsip 5S sehingga kriteria dapat terpenuhi. Pancangan yang diberikan adalah perancangan display 5S mengenai peringatan mengenai pentingnya budaya kerja 5S, dengan tujuan untuk mengingatkan seluruh karyawan untuk tetap menjaga dan memelihara 5S yang akan dilakukan sehingga kriteria dapat terpenuhi. Rancangan dibuat secara visual agar karyawan dapat mengingat dan melakukan seluruh aktivitas berdasarkan budaya kerja 5S. Display 5S berisikan informasi pengetahuan mengenai konsep 5S secara umum, serta ajakan untuk pembiasaan dalam menerapkan budaya kerja yang positif.

**Tabel 3.** Kondisi Sebelum penerapan 5S dan Harapan Sesudah Penerapan 5S

| 5S | Kondisi sebelum penerapan 5S | Usulan perbaikan | Harapan sesudah Penerapan 5S |
|---|---|---|---|
| *Seiri* | Tidak terdapat prosedur pembuangan untuk item-item yang tidak terpakai | 1. Pembuatan SOP pembuangan untuk item-item yang tidak terpakai/ diperlukan | Terdapat SOP pembuangan barang yang tidak dipakai |
| | Terdapat benda yang tidak diperlukan berada di area *cement mill* | 2. Tersedia tempat pembuangan sampah jenis limbah organik, anorganik, B3, maupun barang yang tidak terpakai | Tidak terdapat benda yang tidak diperlukan di area cement mill |
| | Terdapat sisa atau limbah hasil proses terlihat | | Tidak terlihat limbah sisa produksi |
| *Seiton* | Semua rak dan barang terdapat label yang jelas | Terdapat tempat penyimpanan barang, penataan area kerja, dan perancangan label untuk setiap penyimpanan barang sesuai dengan nama barang yang disimpan | Barang dapat tertata dengan baik |
| | Barang tidak diletakkan ditempat yang telah ditentukan | | Barang disimpan di area yang telah ditentukan |
| | Tidak ada simbol, label & MSDS (*Material Safety Data Sheet*) | | Terdapat simbol atau label |
| | Dokumen penerimaan barang tidak tertata dengan baik | | Dokumen dapat tertata dengan baik |
| *Seiso* | Lantai kurang bersih dan licin. | 1. Tersedia tempat pembuangan sampah sehingga sampah atau limbah tidak *overload* | Lantai bersih dan tidak licin |
| | *Sparepart/* item tidak dijaga kebersihannya sesuai standard | | Tersedia tempat sampah yang memadai |
| | Tempat sampah *overload* | 2. Tersedia tempat penyimpanan peralatan kebersihan | |
| | Peralatan kebersihan tidak disusun dengan rapi | | Peralatan kebersihan dapat disusun dengan rapi |
| *Seiketsu* | Kurangnya penerangan area *cement mill* | Terdapat lembar evaluasi 5S untuk dapat mengukur sejauh mana implementasi 5S dapat diterapkan | Area *cement mill* dapat mengimplementasikan konsep budaya kerja 5S |
| | Suhu, tekanan dan kelembapan tidak sesuai standar | | |
| | Udara kurang bersih dan memiliki bau yang kurang baik | | |
| | Tidak ada standard- standar ditempel ditempat yg mudah dilihat | | |
| *Shitsuke* | karyawan kurang mentaati peraturan perusahaan | 1. Tersedia *display* mengenai informasi dan ajakan untuk menerapkan kebersihan sesuai dengan budaya kerja 5S | Karyawan mentaati peraturan perusahaan termasuk pemisahaan sampah |
| | Setiap orang tidak terlibat dalam kegiatan peningkatan kerja | 2. Tersedia tempat sampah yang terorganisir sehingga karyawan dapat mentaati pemisahaan sampah | |
| | Tidak mentaati pemisahan sampah | | |

## D. Kesimpulan

Permasalahan yang berhubungan dengan budaya kerja K3 yaitu kurangnya tingkat kesadaran karyawan akan perawatan/ pemeliharaan lingkungan kerja dan implementasi budaya kerja K3 belum sepenuhnya diterapkan pada area *cement mill* PT. Semen Jawa.

Faktor Penyebab permasalahan budaya K3 yang terjadi yaitu kurangnya kesadaran dan pemahaman tentang pentingnya budaya K3, kurangnya tempat penyimpanan atau fasilitas sampah yang tidak memadai, dan rendahnya partisipasi karyawan untuk menjalankan prinsip budaya kerja 5S.

Hasil rancangan/ usulan perbaikan budaya kerja berdasarkan prinsip 5S adalah sebagai berikut:

1. Hasil rancangan *seiri* yang diusulkan adalah pemilahan terhadap barang yang tidak diperlukan serta penyediaan tempat pembuangan sampah untuk barang-barang yang sudah tidak digunakan.
2. Hasil usulan perbaikan *seiton* adalah menetapkan tempat penyimpanan sampel samen, melakukan penataan area kerja, dan perancangan label untuk setiap tempat penyimpanan sampel semen sesuai dengan nama sampel yang disimpan.
3. Hasil rancangan *seiso* yang diusulkan adalah perancangan tempat pembuangan sampah organik, anorganik, dan B3 dibuat secara terpisah sebgai bentuk pemeliharaan terhadap area *cement mill*.
4. Hasil usulan perbaikan *seiketsu* adalah membuat perancangan lembar evaluasi pekerjaan setelah diterapkannya budaya kerja 5S.
5. Hasil rancangan *shitsuke* yang diusulkan adalah perancangan *display* mengenai ajakan untuk pembiasaan diri sesuai dengan konsep budaya kerja 5S.

**Acknowledge**
Saya mengucapkan syukur kepada Allah dan terima kasih yang tak terhingga kepada orang tua, bapak Prof, Ir. A. Harits Nu'man., MT., PhD., IPM dan Ibu Dr. Ir. Aviasti, Msc., IPM selaku pembimbing yang sudah memberikan masukan dan arahan untuk peneliti.

**Daftar Pustaka**

[1] Kotler P. *Manajemen Pemasaran [Internet]*. Jakarta: Indeks; 2005. Available from: https://opac.perpusnas.go.id/DetailOpac.aspx?id=618936

[2] Djaslim S. *Intisari Pemasaran dan Unsur-unsur Pemasaran*. Bandung: Linda Karya; 2003.

[3] Durianto D. *Strategi Menaklukkan Pasar Melalui Riset Ekuitas dan Perilaku Merek*. Jakarta: PT. Gramedia Pustaka Utama; 2001.

[4] A. Shimp T. *Periklanan Promosi: Aspek Tambahan Komunikasi Pemasaran Terpadu. 5th ed*. Jakarta: Erlangga; 2000.