

**LAPORAN KERJA PRAKTEK DI  
PT.PERINTIS SARANA PANCING INDONESIA (PSPD)**



**DI SUSUN OLEH :**

**EMRI ERSADA PERANGIN ANGIN**

**NPM :168130060**

**PROGRAM STUDI TEKNIK MESIN**

**FAKULTAS TEKNIK**

**UNIVERSITAS MEDAN AREA**

**MEDAN**

**2019**

**LAPORAN KERJA PRAKTEK DI  
PT.PERINTIS SARANA PANCING INDONESIA (PSPI)**



**DI SUSUN OLEH :**

**EMRI ERSADA PERANGIN ANGIN**

**NPM :168130060**

**PROGRAM STUDI TEKNIK MESIN**

**FAKULTAS TEKNIK**

**UNIVERSITAS MEDAN AREA**

**MEDAN**

**2019**

## KATA PENGANTAR

Puji syukur kami panjatkan kehadirat Tuhan Yang Maha Esa, karena dengan berkat dan rahmat-Nya kami dapat menyelesaikan laporan Latihan Kerja Praktek (KP) di PT. Perintis Sarana Pancing Indonesia (PSPI) tepat pada waktunya. Laporan ini disusun sebagai syarat untuk menyelesaikan studi Program Si di Fakultas Teknik Mesin (UMA)

Kami juga mengucapkan terima kasih kepada setiap pihak yang telah membimbing dan membekali kami untuk menyelesaikan PKL Kami, yaitu kepada :

1. Ir.H.Darianto, MSc selaku Dosen Pembimbing (KP)
2. dr. Lie King Fuan, M.Kes selaku Direktur PT. PSPI
3. Calvin Lie, selaku General Manager PT. PSPI
4. Hendri Sitepu, S.H, selaku Manager HRD PT. PSPI
5. Seluruh staff PT. PSPI


Harapan kami, perubahan dan saran yang telah kami lakukan dapat bermanfaat bagi PT. PSPI Kami menyadari bahwa KP kami sangat berguna untuk mengasah kemampuan, kesiapan, serta pengalaman kami untuk menganalisis masalah yang ada di tempat kerja.

Kami juga menyadari sepenuhnya bahwa di dalam laporan kami terdapat kekurangan. Oleh karena itu, kami mengharapkan adanya kritik dan saran yang membangun para pembaca.

Trimakasih Atas kerjasamanya, kami ucapkan terima kasih.

Medan, Agustus 2019

Kelompok KP TEKNIK MESIN UMA Di  
PT. PSPI



**LEMBAR PENGESAHAN**  
**LAPORAN KERJA PRAKTEK**  
**DI PT. PERINTIS SARANA PANCING INDONESIA**  
**(PSPI)**

**NAMA : EMRI ERSADA PERANGIN ANGIN**

**NPM : 168130017**

**Di Ketahui Oleh :**

**Ketua Program Studi**  
  
**(Bobby Umroh ST,MT)**  


**Dosen Pembimbing KP**  
  
**(Ir. H. Darianto, MSc)**

**PROGRAM STUDI TEKNIK MESIN**  
**FAKULTAS TEKNIK**  
**UNIVERSITAS MEDAN AREA**  
**MEDAN**  
**2019**

**LEMBAR PENGESAHAN**  
**LAPORAN PRAKTEK KERJA LAPANGAN**  
**PENGENALAN ALAT DAN PEMBUATAN MATA PANCING**  
**DI PT. PERINTIS SARANA PANCING INDONESIA (PSPI)**  
**Di Jl. Industri No.69A, Tanjung Morawa Sumatra Utara**  
**Oleh :**

**NAMA : EMRI ERSADA PERANGIN ANGIN**

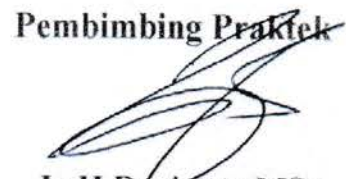
**NPM : 168130060**

**PT. Perintis Sarana Pancing Indonesia (PSPI)**

**Mengetahui dan Mengesahkan**

**Sumatera Utara, 30 Agustus 2019**

**HRD PT.PSPI**  
  
**Hendri Sitepu, S.H**

**Pembimbing Praktek**  
  
**Ir.H.Darianto, MSc**

## **BABI PENDAHULUAN**

### **1.1. Latar Belakang**

Keselamatan kerja merupakan rangkaian usaha untuk menciptakan suasana kerja yang aman dan tenteram bagi para karyawan yang bekerja di perusahaan yang bersangkutan. (Suma'mur.2009). Keselamatan dan Kesehatan Kerja merupakan salah satu aspek perlindungan tenaga kerja yang diatur dalam Undang-Undang Nomor 13 Tahun 2003. Dengan menerapkan pengendalian keselamatan dan kesehatan kerja, diharapkan tenaga kerja akan mencapai ketahanan fisik, daya kerja, dan tingkat kesehatan yang tinggi. Disamping itu keselamatan dan kesehatan kerja diharapkan dapat menciptakan kenyamanan kerja dan keselamatan kerja yang optimal. Jadi, unsur yang ada dalam kesehatan dan keselamatan kerja tidak terpaku pada faktor fisik, tetapi juga mental, emosional, dan psikologi.

Dalam dunia kerja terdapat Undang-Undang yang mengatur tentang ketenagakerjaan yaitu Undang-Undang No. 14 tahun 1969 tentang ketentuan-ketentuan pokok tenaga kerja merupakan subyek dan obyek pembangunan. Ergonomi yang bersasaran akhir efisiensi dan keserasian kerja memiliki arti penting bagi tenaga kerja, baik sebagai subyek maupun obyek. Akan tetapi sering kali suatu tempat kerja mengesampingkan aspek ergonomic bagi para pekerjanya, hal ini tentunya sangat merugikan para pekerja itu sendiri.

PT. Perintis Sarana Pancing Indonesia merupakan sebuah perusahaan yang memproduksi mata pancing. Perusahaan ini didirikan atas dasar semangat dan keinginan untuk memenuhi kebutuhan dan permintaan yang tinggi atas alat-alat penangkapan ikan oleh pemancing yang ada di Indonesia. PT. Perintis Sarana Pancing Indonesia didirikan pada tahun 1990 oleh Mr. Susanto dan dr. Lie King Fuan dengan bahan baku berkualitas tinggi dan penerapan, teknologi Jepang dalam produksi alat-alat penangkapan ikan berkualitas Internasional

PT. Perintis Sarana Pancing Indonesia terletak di Ji. Industri No. 69A, Tanjung Morawa, Sumatera Utara. Perusahaan ini memiliki jumlah pekerja sebanyak 214 pekerja. Perusahaan ini memiliki 12 proses produksi. Dimana setiap proses kerja memiliki jumlah pekerja yang berbeda dan juga factor resiko yang berbeda. Factor resiko yang bisa terpapar oleh pekerja yaitu dan fisik, kimia, biologi, ergonomic dan juga psikologi.

Menganalisa masalah Keselamatan dan Cara Kerja yang ada di setiap proses produksi PT. Perintis Sarana Pancing Indonesia dan memberikan saran perbaikan kepada perusahaan adalah menjadi pokok pelaksanaan kegiatan Kerja Praktek (KP) Mahasiswa Fakultas Teknik Mesin (Universitas Medan Area) yang berlangsung hari dan tanggal 16 Agustus - 31 Juli 2019.

## **1.2 Tujuan latihan Kerja Praktek (KP)**

### **1.2.1 Tujuan Umum**

Tujuan Latihan Kerja Praktek (KP) adalah agar mahasiswa dapat menerapkanl mengaplikasikan ilmu Teknik Mesin / Teknisi di PT. Perintis Sarana Pancing Indonesia (PSPI).

### **1. 1.2.2 Tujuan Khusus**

Agar mahasiswa dapat mengenal permasalahan yang dihadapi oleh suatu perusahaan,

industri atau bengkel-bengkel dan dengan kemampuan menganalisa serta mensintesis, mahasiswa dapat memperoleh pengalaman kerja terutama yang berhubungan dengan prosedur penyelesaian permasalahan.

2. Mengasah pola berfikir yang wajar, logis, rasional serta berketrampilan dan luas dalam memahami dan menghadapi masalah ditempat pekerjaan.
3. Memotivasi mahasiswa untuk berpartisipasi dalam permasalahan pembangunan, seperti kegiatan perancangan, pelaksanaan, pembuatan, penggunaan, pengolahan dan pengawasan yang berhubungan dengan konstruksi, produksi, pembangkit tenaga dan manajemen perusahaan yang terkait dengan permesinan industri secara umum.
4. Memberi kesempatan kepada mahasiswa untuk mengetahui lebih spesifik permasalahan industri atau perusahaan yang terkait dengan operasi dan ilmu permesinan, sehingga dapat dijadikan sebagai pilihan untuk mengambil judul kajian tugas akhir.

**Adapun tujuan khusus dari pelaksanaan Kerja Praktek di PT. Perintis Sarana Pancing Indonesia (PSPI).**

1. Untuk mengetahui bagaimana proses pengolahan Mata Pancing di PT. Perintis Sarana Pancing Indonesia (PSPI).
2. Untuk mengetahui cara perawatan mesin-mesin pada di PT. Perintis Sarana Pancing Indonesia (PSPI)
3. Untuk mengetahui pemakaian daya pada PT. di PT. Perintis Sarana Pancing Indonesia (PSPI).

**Manfaat Kerja Praktek**



Ada beberapa manfaat yang dapat diperoleh dari pelaksanaan Kerja Praktek ini baik dari pihak mahasiswa, perusahaan maupun perguruan tinggi, yaitu:

1. Bagi Mahasiswa

- a. Dapat memahami dan mengetahui berbagai macam aspek kegiatan perusahaan;
- b. Dapat membandingkan teori-teori ilmiah yang diperoleh selama perkuliahan dengan kondisi nyata di lapangan;
- c. Memperoleh kesempatan untuk melatih keterampilan dalam melakukan pekerjaan atau kegiatan lapangan;
- d. Melatih bekerja, berdisiplin dan bertanggung jawab.

2. Bagi Perguruan Tinggi

- a. Mendapat masukan mengenai penerapan ilmu manajemen dalam produksi dengan kurikulum perkuliahan, dapat menjadi landasan untuk perbaikan kurikulum agar dapat sejalan dengan keadaan dilapangan;
- b. Meningkatkan kerja sama antara lembaga pendidikan dengan perusahaan.

3. Bagi perusahaan

- a. Hasil pelaksanaan praktek merupakan bahan masukan bagi pihak manajemen perusahaan dalam rangka meningkatkan kinerja perusahaan;
- b. Turut berpartisipasi dalam meningkatkan pendidikan nasional.

## 1.6 Tempat dan Waktu Pelaksanaan

UNIVERSITAS MEDAN AREA

Kerja Praktek ini dilaksanakan di PT. Perintis Sarana Pancing Indonesia yg terletak di Jl. Industri No. 69 A, Tanjung Morawa, Sumatera Utara, yang dimulai dari tanggal 16 Juli 2019 sampai 31 Agustus 2019

### **1.7 Metode Pengumpulan Data**

Metode pengumpulan data yang digunakan dalam pelaksanaan kerja praktek serta penyusunan laporan kerja kerja ini adalah sebagai berikut:

#### **1. Studi Literatur**

Data- data dikumpulkan dikumpulkan dari buku-buku, paper, dan literatur yang diperoleh dari pembimbing dan perpustakaan, yang mendukung proses pembuatan laporan ini.

#### **2. Diskusi**

Diskusi dilakukan dengan pembimbing (mentor), team leader, staf, dan karyawan PT. Perintis Sarana Pancing Indonesia , baik di kantor maupun di lapangan.

#### **3. Observasi Lapangan**

Data diperoleh dengan melakukan pengamatan secara langsung ke lapangan.

#### **4. Analisa Permasalahan**

Analisa dilakukan dengan arahan pembimbing (mentor) sehingga analisis dapat diambil kesimpulan dan saran perbaikan yang sesuai dengan disiplin ilmu teknik mesin.

## **BAB II**

### **METODE PENGAMBILAN DATA**

#### **2.1 Persiapan**

Ada pun tahapan persiapan yang dilakukan oleh tim KP sebelum memulai kegiatan di lokasi KP sebagai berikut:

1. Mengajukan surat izin pelaksanaan kegiatan Kerja Praktek (KP) Mahasiswa Teknik Mesin (UMA) di PT. Perintis Sarana Pancing Indonesia
2. Mendapatkan jawaban dan izin pelaksanaan KP dan surat yang telah diberikan kepada Pimpinan PT. Penintis Sarana Pancing Indonesia
3. Penempatan di lokasi KP yaitu PT. Penintis Sarana Pancing Indonesia dan metaksanakan tugas yang telah dibenikan, mematuhi peraturan yang benlaku di instansi tersebut berdasarkan waktu yang telah disepakati oleh pihak perusahaan

#### **2.2 Lokasi LKP**

Lokasi penempatan untuk Kerja Praktek (KP) berlangsung di PT. Perinhis Sarana Pancing Indonesia, yang beralamat di Jalan Industri No. 69-A, Tanjung Morawa B, Deli Serdang Sumatera Utara

#### **2.3 Waktu Pelaksanaan KP**

Waktu pelaksanaan Latihan Kerja Praktek dimulai dari tanggal 16 Juli 2019 Sampai 31 Agustus 2019. Pada hari Senin, Selasa, Rabu, Kamis, Jumat dimulai dari pukul 07.30-15.30.

#### **2.4 Sumber Data**

##### **2.4.1 Data Primer**

Data primer diperoleh dari :

1. Wawancara, yaitu melakukan tanya jawab kepada pihak instansi, pekerja yang relevan dan berkompeten untuk memberikan jawaban terkait dengan pertanyaan yang diberikan untuk memperoleh informasi yang diinginkan
2. Observasi secara langsung

#### **2.4.2 Data Sekunder**

Data sekunder diperoleh dari pihak perusahaan. Data-data yang diambil berhubungan dengan profil perusahaan, data tentang Produksi dan Cara kerja mesin di perusahaan tersebut serta dokumentasi untuk melengkapi dalam pengerjaan laporan

## **BAB III**

### **ISI**

#### **3.1 Input**

##### **3.1.1 Gambaran Umum dan Sejarah Perkembangan Lokasi KP**

PT. Perintis Sarana Pancing Indonesia didirikan atas dasar semangat dan keinginan untuk memenuhi kebutuhan dan permintaan yang tinggi atas alat-alat penangkapan ikan oleh pemancing yang ada di Indonesia. PT. Perintis Sarana Pancing Indonesia didirikan pada tahun 1990 oleh Mr. Susanto dan dr. Lie King Fuan, dengan bahan baku berkualitas tinggi dan penerapan teknologi jepang dalam produksi alat-alat penangkapan ikan berkualitas Internasional.

PT. Perintis Sarana Pancing Indonesia menyediakan lebih dan 100 jenis produk alat-alat penangkapan ikan. Dengan pangsa pasar yang besar, tim profesional, konsistensi dan komitmen terhadap kualitas, PT. Perintis Sarana Pancing Indonesia akan menjadi produsen alat-alat penangkapan ikan terpercaya dalam memproduksi alat-alat penangkapan ikan berkualitas yang berkelanjutan untuk mencapai visi dan misi bersama. Dalam era kemajuan teknologi, PT. Perintis Sarana Pancing Indonesia sangat menyadari bahwa bisnis membutuhkan mesin dan peralatan yang berteknologi tinggi untuk memenuhi permintaan sesuai perkembangan zaman. Itulah semangat yang membawa PT. Perintis Sarana Pancing Indonesia untuk mengembangkan Sumber Daya Manusia dan Teknologi.

### **3.1.2 INDETITAS PERUSAHAAN**

Nama Perusahaan : PT. Perintis Sarana Pancing Indonesia

Alamat : Jl. Industri No.69-A Deli Serdang

Kode Pos : 20362

No. Telepon : 061-7940120

NPWP : 01.437.240.3.125.000

Bidang Bisnis : Industri alat-alat penangkapan ikan

### 3.1.5 Jumlah Tenaga Kerja

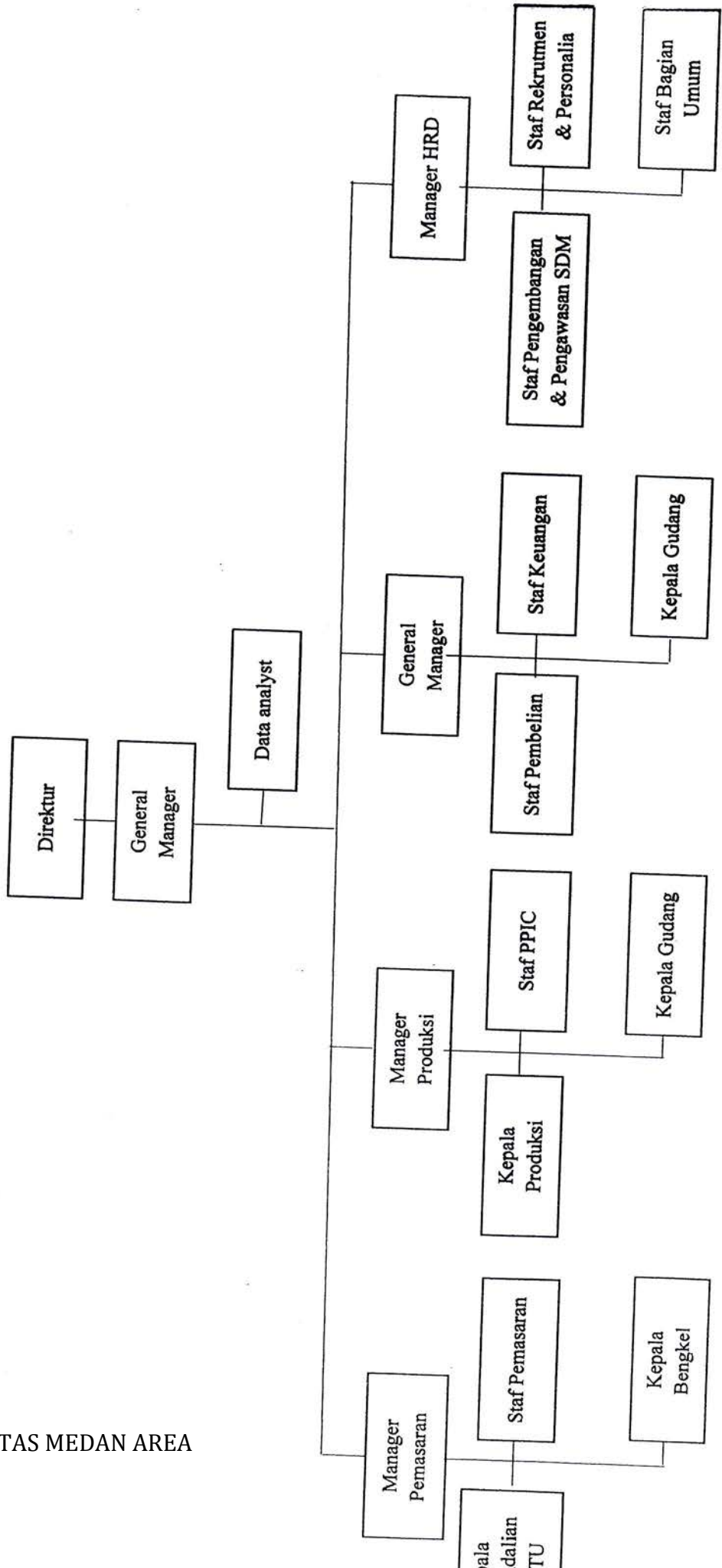
PT. Perintis Sarana Pancing Indonesia (PSPI) memiliki jumlah pekerja sebanyak 214 pekerja. Data karyawan dan karyawan di PT. Perintis Sarana Pancing Indonesia dapat dilihat melalui okum berikut :

Tabel 1. Jumlah Tenaga Kerja

No.	Bagian	Jumlah
1.	Direktur	1
2.	General Manager	1
3.	Manager Marketing	1
4.	Marketing	2
5.	Administrasi Marketing	1
6.	Manager Operasional	1
7.	Finance Accounting & Tax	2
8.	Manager HRD	1
9.	Adm HRD	1
10.	PPIC	3
11.	Umum	2
12.	Logistik	3
13.	Qc.Packing	5
14.	Timbang	10
15.	Sortir Pancing	16
16.	Adm Gudang	1
17.	Pembelian	1

3.1.3 Struktur Organisasi

STRUKTUR ORGANISASI PT. PERINTIS SARANA PANCING INDONESIA (PSPI)





18.	Gudang	12
19.	Tek & Maintenance	7
20.	Kepala Bagian Gudang	1
21.	Qc. Produksi	24
22.	Potong I	15
23.	Grinding	16
24.	Potong II	9
25.	Bentuk Auto	27
26.	Ring/Forged	17
27.	Hand	5
28.	Finishing/Heating	24
29.	Satpam	5
30.	P3K	1
Jumlah		214

### 3.1.6 Jam Kerja

Seluruh pekerja di PT. Perintis Sarana Pancing Indonesia memiliki waktu kerja 8 jam kerja/hari, yaitu dimulai dari pukul 07.30 – 16.00 WIB.

### 3.1.7 Material

Bahan baku yang digunakan dalam proses produksi di PT. Perintis Sarana Pancing Indonesia dalam pembuatan mata pancing adalah :

a. Bahan Baku MEDAN AREA

b. Bahan Tambahan

### c. Bahan Jadi

#### A. Bahan Baku

baku yang digunakan untuk pabrik pengolahan sheet adalah kawat mildsteel yang di impor langsung dan Negara Cina. Dimana kegiatan impor dilakukan sesuai dengan kebutuhan perusahaan, ketika permintaan meningkat maka pesanan bahan baku juga meningkat sehingga bahan baku tidak menumpuk untuk mencegah korosi.

#### B. Bahan Tambahan

Ada beberapa bahan tambahan yang digunakan untuk proses pengolahan mata pancing, bahan tambalian yang dimaksud berupa bahan-bahan kimia yang digunakan dalam kegiatan pencucian, pembakaran dan pelapisan pada proses akhir. Bahan tambahan yang dimaksud berupa cairan HCL, H<sub>2</sub>S<sub>0</sub>4, NaOH, NH<sub>4</sub>BF, Starbrite (AT800), NiCl<sub>2</sub>, AgNO<sub>3</sub>, NiSO<sub>4</sub>, SnSO<sub>4</sub> dan bahan kimia lainnya yang tidak dapat disebutkan.

#### C. Bahan Jadi

Bahan jadi proses pengolahan adalah mata pancing yang sudah berada dalam kemasan kotak dan sudah diberi label.

#### 3.1.8 Hasil Produksi

Hasil produksi yang dihasilkan dan bahan baku dan proses produksi di PT. Perintis Sarana Pancing Indonesia adalah:

1. Mata pancing berlapis timah
2. Mata pancing berlapis nikel
3. Mata pancing berlapis black nikel

### **3.2.1 Perencanaan**

#### **A. VISI**

Visi PT. perintis Sarana Pancing Indonesia “Menjadi produsen yang menghasilkan produk berkualitas Internasional dengan daya saing kompetitif sehingga dapat menjadi andalan bagi pemancing”.

#### **B. MISI**

Misi PT.Perintis Sarana Pancing Indonesia:

- a. Pengembangan Teknologi muktahir yang mengikuti perkembangan zaman
- b. Pengembangan Sumber Daya Manusia dengan pelatihan yang berkesinambungan
- c. Menerapkan efisiensi di segala bidang
- d. Giat mengikuti pameran-pamerarl balk yang berskala Nasional maupun Internasional
- e. Berkomitmen dan konsisten dalam menjaga kualitas produk

#### **C. Kebijakan Mutu**

Berdasarkan 10001:2015, Sistem Manajemen Mutu-Persyaratan. Direktur PT. Perintis Sarana Pancing Indonesia telah menetapkan kebijakan mutu selaras dengan visi perusahaan dengan pernyataan sebagai berikut:

Direktur dengan segenap karyawan PT. Perintis Sarana Pancing Indonesia berkomitmen menjadi produsen yang menghasilkan produk berkualitas Internasional dengan daya saing kompetitif sehingga dapat menjadi andalan bagi pemancing dengan menerapkan Sistem Manajemen Mutu yang efektif, memuaskan kebutuhan customer (customer satisfaction) dan kepatuhan terhadap hukum (law compliance) secara berkesinambungan melalui pengembangan teknologi mutakhir yang mengikuti perkembangan zaman, pengembangan sumber daya manusia dengan pelatihan yang berkesinambungan, menerapkan efisiensi di segala bidang, dan giat mengikuti pameran-pameran baik yang berskala Nasional maupun

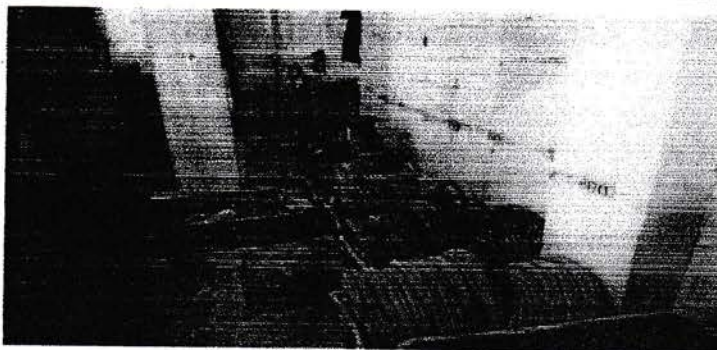
Internasional, serta konsisten dalam menjaga kualitas produk.

## **Plaksanaan**

### **A. Proses Produksi**

Adapun proses pengolahan Mata Pancing yang dilakukan di PT. Perintis Sarana Pancing Indonesia dimulai dari

#### **BAHAN BAKU UTAMA KAWAT MILDSTEEL**



#### **1. Lap Kawat**

Pada proses ini kawat mildsteel akan diambil sesuai kebutuhan produksi, kemudian kawat *mildsteel* tersebut akan dilap dengan bedak industry, yang bertujuan agar tidak berminyak sehingga tidak mengganggu saat proses pemotongan.

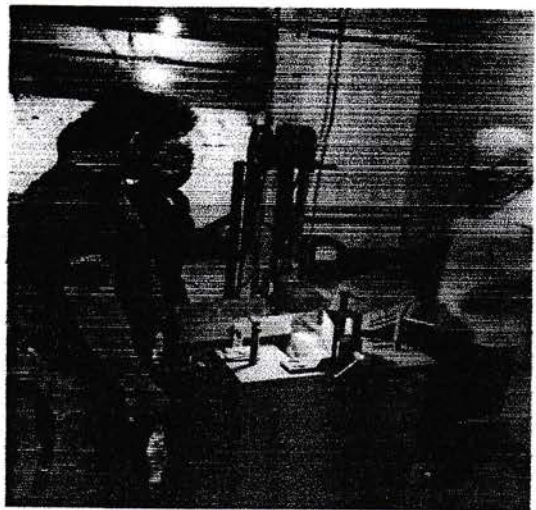
## 2. Potong I

Pada proses Potong I kawat baja yang sudah di lap akan dipotong sesuai dengan kebutuhan dan pemesanan



## 3. Gerinda

Pada proses Gerinda kawat *mildsteel* yang sudah dipotong akan di gerinda dengan mesin untuk menajamkan bagian ujung kanan dan kiri pada kawat.



#### **4. Potong II**

Pada bagian Potong II kawat yang telah di gerinda akan dipotong menjadi dua bagian dengan panjang yang sama, rata-rata satu potong kawat dapat menghasilkan 2 mata pancing.

#### **5. Auto pembentukan**

Pada bagian Auto pembentukan, kawat yang telah dipotong menjadi dua bagian, dibentuk sesuai tipe yang di inginkan

#### **6. Forged**

Pada bagian Forged mata pancing yang telah dibentuk akan dipipihkan bagian ujungnya dengan mesin.

#### **7. Heating**

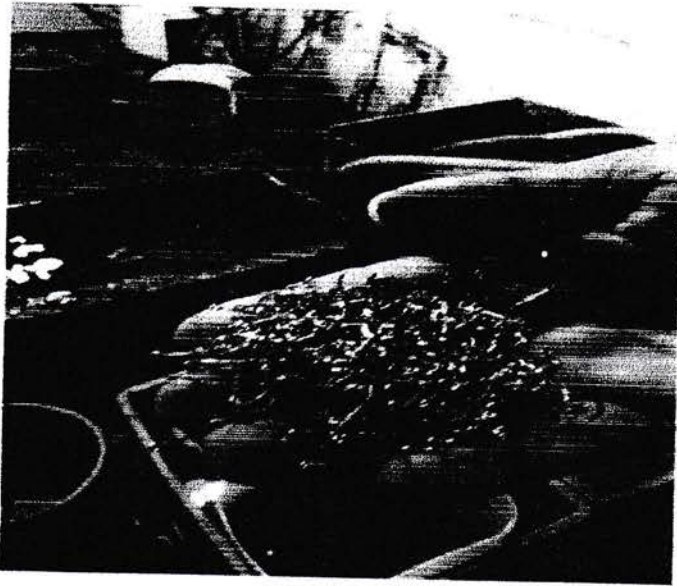
Pada bagian heating, mata pancing yang telah di pipihkan akan dibakar mengnakan oven khusus yang bersuhu 700-800 °C dimana proses ini bertujuan untuk meratakan karbon yang menempel pada kawat, setelah dibakar mata pancing akan di dinginkan dengan larutan air garam atau oil.

#### **8. Tampering**

Pada bagian Tampering, mata pancing dipanaskan kembali untuk menguji kekuatan mata pancing tersebut. Proses ini menggunakan mesin oven.

## 9. Pencucian

Mata pancing yang telah dibakar dan dipanaskan akan dicuci dengan larutan air soda,  $\text{HCl}$ , dan air mengalir. Setelah dicuci mata pancing dipisahkan dan direndam dalam air.

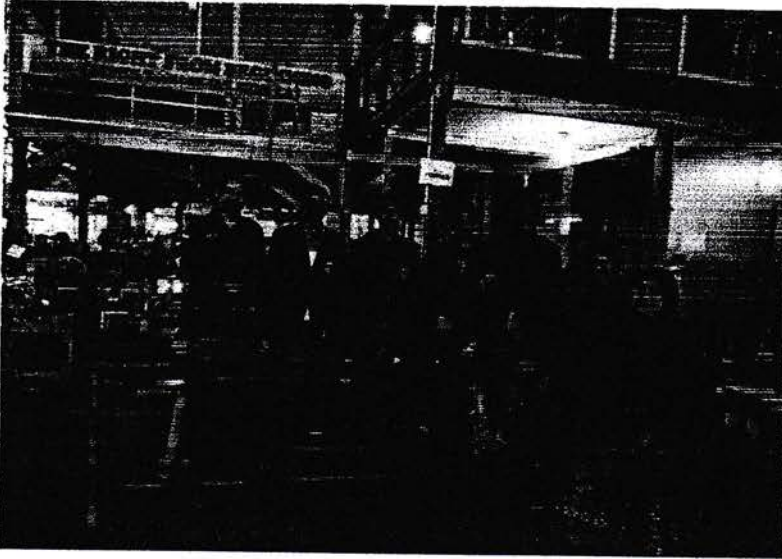


## 10. Pelapisan mata pancing

Pada bagian pelapisan, mata pancing akan dilapisi dengan tembaga terlebih dahulu kemudian mata pancing yang telah dilapisi tembaga akan, dilapisi kembali dengan timah, nikel, dan black nikel sesuai dengan jumlah pesanan pada masing-masing jenis mata pancing. Proses pelapisan mata pancing yang dilakukan juga memerlukan larutan kimia berupa larutan asam.

## **11. Sortir mata pancing**

Pada bagian penyortiran, mata pancing akan di uji kekuatannya untuk menentukan kualitas mata pancing tersebut. Setelah diuji kualitasnya mata pancing akan disortir sesuai jenis dan ukurannya.



## **12. Pengemasan**

Pada bagian pengemasan, mata pancing akan ditimbang dan dimasukkan kedalam kemasan kotak yang sudah diberikan label. Sesuai pesanan yang diterima oleh perusahaan.

**Diperusahaan ini juga terdapat beberapa gudang sebagai tempat penyimpanan, yaitu:**

### **1. Gudang bahan baku**

Fungsi gudang ini adalah sebagai tempat menyimpan bahan baku yaitu milesteel sebelum digunakan sebagai bahan baku untuk pembuatan mata pancing. Ruangan ini dijaga kelembapannya agar bahan baku tidak mengalami korosif.

### **2. Gudang bahan siap bentuk**

Fungsi gudang tersebut adalah sebagai tempat penyimpanan mata pancing yang telah dibentuk dan dilapisi.



### 3. Gudang grinding

Fungsi gudang ini adalah sebagai tempat penyimpanan bahan baku mata pancing yang sudah dipotong, bahan baku tersebut akan dikeluarkan dan gudang apabila bahan baku tersebut akan di gerinda, dan disimpan kembali di gudang ini setelah proses menggerinda. Dikeluarkan kembali apabila ada permintaan dan konsumen untuk diproses.

### 4. Gudang peralatan bengkel

Fungsi gudang ini untuk menyimpan barang-barang perlengkapan bengkel atau mesin pembuat alat produksi.

A. Unit pembuangan limbah tersebut berada ditempat khusus yang terletak di bagian luar perusahaan. Dimana seluruh limbah dan setiap unit produksi dialirkan melalui pipa, yang kemudian melewati proses penyaringan limbah sehingga aman, dan tidak menimbulkan pencemaran ketika dibuang ke lingkungan luar perusahaan.

		penyakit pernafasan peker		
3.	KIMIA			
4. 5.	ERGONOMI	Sikap kerja para pekerja yaitu duduk dan pekerja sering melakukan gerakan yang salah seperti mmbungkuk, menyebabkan MSDS	LOW	Melakukan peregangan atau istirahat 15 menu
PSIKOLOGI	Psikologis yang dirasakan oleh pekerja tersebut diakibatkan oleh sikap duduk yang terus menerus	NORMAL		Melakukan istirahat, atau pertukaran dengan pekerja lainnya

## B. Identifikasi Faktor risiko

Pelaksanaan identifikasi faktor risiko dari setiap unit produksi melalui faktor fisik, kimia, biologi, ergonomi, dan psikologi dapat dilihat dari tabel berikut ini :

Tabel 2. Identifikasi Potensi Bahaya di Lingkungan PT. Perintis Sarana Pancing Indonesia Unit Kerja Bagian Lap Kawat

No	Faktor Resiko	Identifikasi Aktifitas	Penilaian Resiko	Pengendalian
1.	<b>FISIK</b>			
	Terhirup bedak industri	Ketika Pekerja membedaki kawat berpotensi terhirup bedak industri ,sehingga dapat menyebabkan gangguan pernapasan	<i>LOW</i>	Disarankan agar pekerja menggunakan masker saat bekerja
2	<b>ERGONOMI</b>	Pekerja duduk di kursi yang tidak ergonomi saat melakukan pekerjaannya.Kursinya terlalu pendek,sehingga kaki harus ditekuk dan tidak memiliki sandaran ,serta sikap kerja yang bungkuk dapat menyebabkan <i>Musculoskeletal Disorder.</i>	<b>MODERATE</b>	Disarankan agar membuat kursi yang ergonomis untuk pekerja.
3.	<b>BIOLOGI</b>	-	-	-
4.	<b>KIMIA</b>	-	-	-
5.	<b>PSIKOLOGI</b>	Kebiasaan pekerja memakai masker hanya pada mulut saja dan tidak menutupi hidung sehingga bedak industri terhirup dan akan mengganggu sistem pernafasan	<i>LOW</i>	Disarankan agar pekerja menggunakan masker dengan baik dan benar

Tabel 3. Identifikasi Potensi Bahaya di Lingkungan PT. Perintis Sarana Pancing Indonesia  
Unit Kerja Bagian Potong I

NO	Faktor Resiko	Identifikasi Aktifitas	Penilaian Resiko	Pengendalian
1.	<b>FISIK</b>			
	a. Bising	Kebisingan ditimbulkan oleh I mesin yang sudah tuda dan tidak pernah dilakukan peremajaan mesin yang digunakan dalam unit kerja Potong I	MODERAT E	Disarankan agar perusahaan melakukan pemeriksaan berkala dan uji kelayakan pada mesin
2.	<b>BIOLOGI</b>	-	-	-
3.	<b>PSIKOLOGI</b>	-	-	--
4.	<b>ERGONOMI</b>	Sikap kerja berdiri dan duduk saat pengoperasian mesin potong I dan sortir manual mata pancing di mesin buatan Korea dan stasiun kerja yang rendah dapat menyebabkan MSDS	LOW	Disaran agar pekerja melakaukan peregangn saat mulai merasa lelah ketika bekerja
5.	<b>KIMIA</b>	-	-	-

Tabel 4. Identifikasi Potensi Bahaya di Lingkungan PT. Perintis Sarana Pancing Indonesia  
Unit Kerja Bagian Gerinda

NO	Faktor Resiko	Identifikasi Aktifitas	Penilaian Resiko	Pengendalian
1.	<b>FISIK</b>			
	a. Terkena Percikan Api	Ruangan yang digunakan dalam proses gerinda memiliki percikan api yang di prngauhi oleh aktifitas gerinda yang dapat menghasilkan panas	LOW	Menggunakan kaca mata pelindung
	b. Suhu	Suhu atau temperatur di	LOW	Menggunakan

		ruangan tersebut tinggi dikarenakan proses produksi menggerinda kawat berdiameter 200 mm ke atas .		n exhaust fan untuk menurunkan suhu ruangan dan mengurangi kadar debu di ruangan
	c. Bising	Ruangan tersebut memiliki tingkat kebisingan sedang yang di timbulkan oleh suara mesin penggerinda ketika hidup ( diukur dengan alat )	LOW	Ruangan pengerinda di buat memiliki pentilasi yang cukup sebagai pertukaran udara dan mengurangi kebisingan dan pintu ruangan dibiarkan terbuka pada pekerja harus menggunakan penutup telinga ketika bekerja
	d. Radiasi (tidak Meg-Ion)	Pada mesin penggerinda yang mengeluarkan percikan api ketika menggerinda besi yang menghasilkan radiasi	LOW	Menggunakan kaca mata pelindung anti radiasi
	e. Pencahaya	Pencahayaan dalam ruangan tersebut kurang karena pekerja tidak menhidupkan lampu yang ada diruangan dan pekerja hanya memanfaatkan area dari pentilasi untuk menyinari ruangan	LOW	Disarankan agar pekerja agar menhidupkan lampu yang sudah disediakan

		tersebut		
	f. Getaran	Getaran yang dihasilkan mesin gerinda kecil dan tidak menimbulkan efek bagi pekerja	LOW	Pekerja menggunakan sarung tangan dari kain ketika proses gerinda
2.	BIOLOGI	-	-	-
3.	ERGONOMI	-	-	-
4.	PSIKOLOGI	Psikologi yang dirasakan pekerja tersebut yang diakibatkan oleh panas ruangan dan tingginya kadar debu dalam ruangan gerinda sehingga menyebabkan pekerja menjadi tidak nyaman berkeringat, dan kelelahan kerja	LOW	Melakukan istirahat atau pertukaran dengan pekerja lainnya

Tabel 5. Identifikasi Potensi Bahaya di Lingkungan PT. Perintis Sarana Pancing Indonesia  
Unit Kerja Bagian Potong II

No.	Faktor Resiko	Identifikasi Aktivitas	Penilaian resiko	Pengendalian
1.	FISIK			
	a. Bising	Kebisingan ditimbulkan oleh 1 mesin yang sudah tua dan tidak pernah dilakukan pemeliharaan mesin yang digunakan dalam unit kerja potong 1	MODERATE	Disarankan agar perusahaan melakukan pemeriksaan berkala dan uji kelayakan pada mesin.
2.	BIOLOGI	-	-	-

3.	PSIKOLOGI	-	-	-
4.	Ergonomi	Sikap kerja berdiri dan duduk saat mengoperasikan mesin potong II dan sortir manual mata pancing di mesin buatan Korea dan stasiun kerja yang rendah dapat menyebabkan MSDS	LOW	Disarankan agar pekerja melakukan peregangan saat mulai lelah bekerja

Tabel 6. Identifikasi Potensi Bahaya di Lingkungan PT. Peritis Sarana Pancing Indonesia Unit Kerja Bagian Auto Pembentukan

No.	Faktor Resiko	Identifikasi Aktivitas	Penilaian Resiko	Pengendalian
1.	FISIK			
	a. Bising	Kebisingan ditimbulkan oleh I mesin yang sudah tua dan tidak pernah dilakukan peremajaan mesin yang digunakan dalam unit kerja potong I	MODERATE	Disarankan agar perusahaan melakukan pemeriksaan berkala dan uji kelayakan pada mesin.
2.	BIOLOGI	-	-	-
3.	PSIKOLOGI	-	-	-
4.	ERGONOMI	Sikao kerja berdiri dan duduk saat mengoperasikan mesin potong I dan sortir manual mata pancing di mesin buatan korea dan stasiun kerja yang rendah dapat menyebabkan MSDS	LOW	Disarankan agar pekerja melakukan peregangan saat mulai lebih bekerja

Tabel 7. Identifikasi Potensi Bahaya di Lingkungan PT. Perintis Sarana Pancing Indonesia  
Unit Kerja Bagian Forged

No	Faktor Resiko	Identifikasi Aktivitas	Penilaian Resiko	Pengendalian
1.	FISIK			
	a. Bising	Pekerja bekerja di ruangan yang terbuka, sehingga terdengar kebisingan yang ditimbulkan oleh mesin yang digunakan dalam unit kerja bagian lain, yaitu mesin potong berpotensi menimbulkan NIHL (Noise Induced Hearing Loss). Perlu adanya pengukuran	LOW (Intermittent Noise)	Disarankan agar perusahaan, sehingga dapat mengurangi dampak dari kebisingan yang ditimbulkan oleh mesin kepada pekerja dan melakukan pemeriksaan berkala dan uji kelayakan pada mesin dan melakukan pengukuran
	b. Getaran	Mesin menimbulkan getaran saat beroperasi, tetapi tidak kontak langsung dengan pekerja saat melakukan pekerjaannya, sehingga tidak memiliki dampak kepada K3 pekerja. Tetapi, getaran dapat mempengaruhi intensitas kebisingan yang dihasilkan oleh mesin tersebut.	LOW	Disarankan agar perusahaan melakukan pemeriksaan berkala pada mesin.
	c. Pencil	Pekerja yang bekerja di	LOW	Disarankan

	ayaan	..... hanya mendapatkan pencahayaan dari unit kerja bagian forged dan dari luar		agar perusahaan juga menyediakan lampu dibagian tersebut
2.	BIOLOGI	-	-	-
3.	PSIKOLOGI	Dikarenkan pekerjaan yang menimbulkan gerakan berulang, pekerja dapat mengalami kejenuhan dan kurang konsentrasi saat mengoperasikan mesin, sehingga dapat berpotensi menyebabkan kecelakaan kerja.	LOW	Disarankan agar pekerja melakukan istirahat sejenak ketika mulai merasa jenuh dan lelah
4.	ERGONOMI	-	-	-

Tabel 8. Identifikasi Potensi Bahaya di Lingkungan PT.Perintis Sarana Pancing Indonesia Unit Kerja Bagian Heating

No	Faktor Resiko	Identifikasi Aktivitas	Penilaian Resiko	Pengendalian
1.	FISIK			
	a. Panas	Ruangan dan mesin heating yang digunakan memiliki panas yang tinggi yang bertujuan untuk membakar karbon yang terdapat dalam kawat, dan juga menggunakan didihan larutan air dan garam	MODERATE	Menggunakan exhaust fan, dan kipas pendingin yang terletak dekat dengan pekerja dan harus melalui pengukuran
	b. Bara api	Yang ada dalam proses ini dihasilkan oleh terlihat bara api pembakaran yang	-	Menggunakan kaca pelindung ketika



		dihasilkan oleh mesin ketika membakar mata pancing		bekerja
	<b>c. Suhu</b>	Suhu/ temperature di ruangan tersebut sangat tinggi dikarenakan proses pembakaran karbon dalam mata pancing	<b>MODERATE</b>	Menggunakan exhaust fan dan kipas angin yang terletak dekat dengan pekerja untuk menurunkan suhu sekitar mesin dan pekerja. Pekerja memakai baju yang menyerap keringat
	<b>d. Bising</b>	Ruangan tersebut memiliki suara yang sedang yang ditimbulkan oleh suara mesin pembakaran (melalui pengukuran)	<b>LOW</b>	
	<b>e. Getaran</b>	-	-	-
2.	<b>BIOLOGI</b>		-	-
3.	<b>KIMIA</b>		-	Menggunakan sarung tangan ketika mengangkat wadah mata pancing yang sudah jadi
4.	<b>ERGONOMI</b>	Sikap kerja para pekerja di area, pekerja duduk dengan kursi tanpa sandaran ketika	<b>MODERATE</b>	Membuat kursi yang ergonomis bagi pekerja

		melakukan proses memasukkan mata pancing ke mesin, dan pekerja dalam bekerja terkesan terlalu membungkuk dan kursi yang dipakai sering tidak sesuai dengan tinggi badan pekerja		
5.	PSIKOLOGI	Psikologi yang dirasakan oleh pekerja tersebut diakibatkan oleh panas ruangan dan tingginya suhu dalam ruangan dan tingginya suhu dalam ruangan dan mesin heating sehingga menyebabkan pekerja melalui tidak nyaman, berkeringat dan kecelahan kerja	LOW	Melakukan istirahat, atau pertukaran dengan pekerja lainnya

Tabel 9. Identifikasi Potensi Bahaya di Lingkungan PT. Perintis Sarana Pancing Indonesia  
Unit Kerja Bagian *Tampering*

No.	Faktor Resiko	Identifikasi Aktivitas	Penilaian Resiko	Pengendalian
1.	FISIK			
	a. Panas	Ruangan dan mesin tempering yaitu digunakan memiliki panas yang tinggi yang bertujuan untuk membuat fleksibilitas dari mata pancing	LOW	Menggunakan exhaust fan, atau menjaga jarak ketika dekat dengan mesin oven
	b. Suhu	Suhu temperature di ruangan tersebut sangat tinggi dikarenakan proses pengujian dalam mata pancing dengan	LOW	

		melalui pengukuran		
	c. Bising	Ruangan tersebut memiliki tingkat kebisingan yang sedang yang ditimbulkan oleh suara mesin pembakaran	LOW	
	d.getaran	Getaran yang dihasilkan oleh mesin oven	LOW	
2.	BIOLOGI		-	
3.	KIMIA	Mesin heating memiliki factor resiko bahan kimia yang kecil, karena dalam proses pembakaran ada bahan kimia yang digunakan yaitu berupa larutan garam	LOW	Menggunakan sarung tangan ketika mengangkat besi yang sudah jadi
4.	ERGONOMI	Terdapat variasi gerakan	-	
5.	PSIKOLOGI	Psikologis yang dirasakan kemungkinan berasal dari factor eksternal (psikososial)	LOW	Melakukan istirahat, atau pertukaran dengan pekerja lainnya

Tabel 10. Identifikasi Potensi Bahaya di Lingkungan PT. Perintis sarana Pancing Indonesia Unit Kerja Bagian Pencucian

No	Faktor Resiko	Identifikasi Aktivitas	Penilaian Resiko	Pengendalian
1.	FISIK	-	-	-
2	KIMIA	Pada kegiatan pencucian mata kail menggunakan bahan kimia berupa HCl, dimana zat kimia ini	NORMAL	Menggunakan sarung tangan yang tebal dan bagian

		bersifat korosif pada jaringan tubuh apabila terpapar terus-menerus tanpa penggunaan alat pelindung, dapat menyebabkan kerusakan pada permukaan yang terkena kontak langsung seperti kulit, mata dan pencernaan dan bersifat iritatif.		pergelangan tangannya panjang
3	ERGONOMI	Pada saat pencucian berlangsung para pekerja duduk dengan kursi yang kecil sehingga fleksibilitas pekerja rendah karena pekerja harus berdiri untuk meraih dan memindahkan kail dari satu ember ke ember yang lain.	HIGH	Menyediakan kursi yang lebih ergonomis.
4.	BIOLOGI	-	-	-
5.	PSIKOLOGI	-	-	-

Tabel 11. Identifikasi Potensi Bahaya di Lingkungan PT. Perintis Sarana Pancing Indonesia Unit Kerja Bagian Pelapisan

No.	Faktor Resiko	Identifikasi Aktivitas	Penilaian Resiko	Pengendalian
1.	FISIK	-	-	-
2.	KIMIA	-	-	-
3	ERGONOMI	Pada saat kegiatan pengangkatan tabung pelapisan, posisi membungkuk berulang dapat menyebabkan MSDS ( <i>Muskuloskeletal disease</i> )	MODERATE	Pekerja diharapkan melakukan perengangan setelah melakukan aktivitas kerja.
4.	BIOLOGI	-	-	-
5.	PSIKOLOGI	-	-	-

Tabel 12. Identifikasi Potensi Bahaya di Lingkungan PT. Perintis Sarana Pancing Indonesia  
Unit Kerja Bagian Sortir

No	Faktor Resiko	Identifikasi Aktivitas	Penilaian Resiko	Pengendalian
1.	<b>FISIK</b>			
	a. Panas	Ruangan yang digunakan dalam proses sortir tidak panas. Karena berada jauh dari mesin-mesin yang menghasilkan panas.	NORMAL	Menggunakan kipas angin untuk pekerja guna tidak menimbulkan panas dan efek berkarat pada kawat yang sedang dalam proses penyortiran.
	b. Radiasi	Tidak ada pantulan radiasi pada unit kerja bagian sortir.	NORMAL	
	c. Suhu	Suhu/temperature di ruangan sortir berada dalam keadaan normal dan tidak menimbulkan kecelakaan kerja yang serius untuk pekerja.	NORMAL	Menjaga suhu tetap berada dalam keadaan normal guna mengurangi resiko timbulnya keringat pada pekerja yang bisa menyebabkan karat pada kawat.
	d. Bising	Ruangan tersebut memiliki tingkat kebisingan yang rendah karena terletak jauh dari mesin-mesin lainnya.	LOW	Ruangan pengerinda dibuat jauh dari mesin lainnya agar pekerja bisa lebih

				konsentrasi dalam melakukan penyortiran.
	e. Getaran	Getaran yang dihasilkan oleh mesin penyortiran kecil dan tidak menimbulkan efek bagi pekerja.	LOW	Pekerja menggunakan sarung tangan dari kain ketika proses penyortiran.
	f. Pencahayaan	Pencahayaan dalam ruangan tersebut kurang karena memiliki lampu/penerangan dalam ruangan serta ventilasi yang mencukupi untuk menyinari ruangan sehingga membuat ruangan menjadi tampak terang.	LOW	Tidak perlu pengendalian apapun mengenai pencahayaan karena sudah cukup dibantu oleh pantulan cahaya dari unit kerja bagian pencucian.
2.	BIOLOGI	Tempat pengerinda memiliki faktor resiko berupa debu yang dihasilkan dari kawat yang berdebu dan kondisi pekerja yang bisa memudahkan terjadi penyakit pernafasan. Dan bisa menyebabkan pekerja tertusuk kawat jika tidak memegang dengan hati-hati.	MODERATE	Menggunakan masker ketika bekerja. Menggunakan sarung tangan guna melindungi tangan dari tusuk kawat.
3.	KIMIA	-	-	-
4.	ERGONOMI	Sikap kerja para pekerja yang duduk dan pekerja sering melakukan gerakan yang salah seperti membungkuk,	MODERATE	Melakukan peregangan atau istirahat 15 menit.

		memutar yang dapat menyebabkan MSDS		
5.	PSIKOLOGI	Psikologis yang dirasakan oleh pekerja tersebut diakibatkan oleh sikap duduk yang terus-menerus.	HIGH	Melakukan istirahat, atau pertukaran dengan pekerja lainnya.

Tabel 13. Identifikasi Potensi Bahaya di Lingkungan PT. Perintis Sarana pancing Indonesia  
Unit Kerja Bagian Pengepakan

No	Faktor Resiko	Identifikasi Aktivitas -	Penilaian Resiko	Pengendalian
1.	FISIK			
	a. Panas	Ruangan pertama yang digunakan dalam proses pengepakan yaitu ruangan terbuka terasa panas karena berada dekat dengan mesin-mesin penghasil panas dan berpotensi menimbulkan keringat pada pekerja yang bisa menyebabkan karat pada kawat	NORMAL	Menggunakan kipas angin untuk pekerja guna tidak menimbulkan panas dan efek berkarat pada kawat yang sedang dalam proses pengepakan
	b. radiasi	Tidak adanya pantulan radiasi pada unit kerja bagian sortir, karena letaknya di lantai atas jauh dari mesin-mesin penyebab radiasi		
	c. suhu	Suhu/temperature di ruangan pengepakan yang berAC berada dalam keadaan normal dan tidak menimbulkan keringat yang berlebihan pada pekerja		Menjaga suhu tetap berada dalam keadaan normal guna mengurangi resiko timbulnya keringat pada pekerja yang bisa

				menyebabkan karat pada kawat
	d. bising	Ruangan penyortiran yang letaknya diatas bagian unit kerja forged etersebut memiliki tingkat kebisingan yang termasuk tinggi sedangkan ruangan kerja yang berAC jauh dari kebisingan	LOW	Ruangan pengerinda dibuat jauh dari mesin lainnya agar pekerja bisa lebih konsentrasi dalam melakukan penyortiran
	e. getaran	Tidak adanya gtraran yang terasa pada bagian ketja pengepakan karena tidak menggunakan mesin apapun	NORMAL	Cukup bagus letak unit kerja bagian pengepakan berada di lantai atas sehingga tidak menimbulkan terjadinya getaran yang signifikan
	f. pencahayaan	Pencahayaan dalam ruangan yang terbuka dan nonAC tersebut kurang karna memiliki lampu/penerangan dalam yang tidak mencukupi untuk menyinari ruangan sehingga membuat ruangan menjadi tampak gelap	NORMAL	Perlu adanya penerangan tambahan pada bagian ruang pengepakan yang terbuka
2.	BIOLOGI	Tempat pengerinda memiliki factor resiko berupa debu yang dihasilkan dari kardus-kardus yang disimpan dan yang berdebu yang bisa menyebabkan	NORMAL	Menggunakan masker ketika bekerja



### **3.2.4 Pengawasan**

#### **A. Inspeksi**

Pada perusahaan PT. Perintis Sarana Pancing Indonesia, perusahaan tersebut tidak ada melakukan inspeksi K3, tetapi mereka hanya melakukan pemberian laporan kerja setiap 3 bulan sekali.

#### **B. SOP**

PT. Perintis Sarana Pancing Indonesia menyusun, menetapkan SOP berdasarkan prosedur, tugas serta tanggung jawab setiap unit produksi dan Job Description setiap jabatan yang dimiliki oleh pekerja dalam melaksanakan tugasnya.

### **3.2.5 Pengendalian**

#### **A. Pengendalian Mutu**

Dalam meningkatkan mutu PT. Perintis sarana Pancing Indonesia menetapkan dan menerapkan kriteria untuk evaluasi, pemilihan, pemantauan dan evaluasi ulang supplier.

#### **B. Pengendalian Terhadap Resiko/Bahaya di Tempat Kerja**

1. Pengendalian secara teknis, yaitu pengendalian yang ditunjukkan terhadap sumber bahaya atau lingkungan kerja dengan perancangan atau modifikasi instalasi sumber/alat mesin bahaya material/aktivitas/area supaya menjadi lebih aman.

**Pengendalian secara teknis yang telah dilaksanakan di PT. PSPI adalah:**

- A. Instalasi sistem produksi kebekalan yang berupa alat pemadam api ringan (APAR) yaitu 12 buah tabung APAR yang diletakkan di setiap sudut bagian unit kerja.
  - B. Instalasi *blower* di bagian heating untuk mengurangi panas di lingkungan kerja.
  - C. Instalasi *exhaust fan* dan tong air untuk mengurangi pencemaran udara oleh debu di bagian gerinda.
  - D. Isolasi adalah memisahkan suatu sumber bahaya dengan pekerja, dengan pengadaan ruang laboratorium sebagai tempat penyimpanan dan pengujian zat kimia yang di gunakan dalam proses produksi mata pancing. beserta larangan memasuki laboratorium bagi yang tidak berkepentingan.
2. Pengendalian secara administratif, yaitu penerapan prosedur/aturan kerja, duarasi kerja, pelatihan dan pengendalian visual (memasang tanda bahaya, rambu, poster, label) di tempat kerja

**Pengendalian secara administratif.yang telah di laksanakan di PT. PSPI adalah:**

- A. Durasi kerja untuk para pekerja di PT. PSPI adalah 7 jam kerja 1 jam istirahat dihari senin-kamis, 6,5 jam kerja 1,5 jam istirahat di hari jumat dan 4-5 jam kerja I jam istirahat di hari sabtu, dengan pembagian jam kerja sebagai berikut:

**Senin - Kamis**

Kerja 07.30 — 12.00 WLB  
Istirahat 12.00— 12.50 WIB  
Kerja 12.50— 16.00 WIB

**Jumat**

Kerja 07.30 — 12.00 WIB  
Istirahat 12.00 — 13.30 WIB  
Kerja 13.30— 16.00 WIB

**Sabtu**

Kerja 07.30 — 12.00 WIB  
Istirahat 12.00— 12.50 WIB

- b. Pemasangan poster untuk selalu memakai APD ketika memasuki unit kerja
- c. Pemasangan label pada wadah zat kimia.

### 3. Alat Pelindung Din (APD)

Penyediaan APD bagi tenaga kerja untuk mengurangi risiko/bahaya paparan di unit kerja.

**Tabel 14. Jenis APD yang disediakan perusahaan**

No.	Item	Satuan
1.	Masker	Buah
2	Sarung Tangan (Hand Seal)	Kotak
3	Sarung Tangan Kain 5B	Pasang
4	Sarung Tangan Kain 6B	Pasang
5	Sarung Tangan Karet 14 Merah	Pasang
6.	Sarung Tangan Kulit Las Hijau	Buah
7.	Sepatu Karet	Pasang
S	Kacamata	Buah

## **BABIV PENIBAHASAN**

### **4.1 Penentuan Prioritas Masalah**

Berdasarkan hasil observasi yang telah dilakukan, terdapat berbagai masalah di PT. Perintis Sarana Pancing Indonesia, yaitu:

1. Kurangnya penerapan ergonomi yang baik
2. Kurangnya kesadaran diri pekerja dalam menggunakan APD

Setelah masalah tersebut diidentifikasi kemudian dimasukkan kedalam metode penentuan prioritas masalah. Penetapan prioritas masalah menjadi bagian penting dalam proses pemecahan masalah dikarenakan dua alasan. Pertama, karena terbatasnya sumber data yang tersedia, dan karena itu tidak mungkin menyelesaikan semua masalah. Kedua, karena adanya hubungan antara satu masalah dengan masalah lainnya, dan karena itu tidak perlu semua masalah diselesaikan (Azwar, 1996).

Ada beberapa teknik atau metode yang dapat menetapkan prioritas masalah salah satunya adalah metode CARL. Metode CARL adalah metode yang cukup baru di bidang kesehatan. Metode CARL merupakan suatu teknik atau cara yang digunakan untuk menentukan prioritas masalah jika data yang tersedia adalah data kualitatif. Metode ini dilakukan dengan menentukan skor atas criteria tertentu, seperti kemampuan, kemudahan, kesiapan, serta pengungkit. Semakin besar skor semakin besar masalahnya, sehingga semakin tinggi letaknya pada urutan prioritas. Penggunaan metode CARL untuk menetapkan prioritas masalah dilakukan apabila pengelola program menghadapi hambatan keterbatasan dalam menyelesaikan masalah

Metode CARL didasarkan pada serangkaian criteria yang hams diberi skor 0-10. Criteria CARL tersebut mempunyai arti:

C = *Capability* yaitu ketersediaan sumber daya (dana, sarana, dan peralatan).

A = *Accessibility* yaitu kemudahan, masalah yang ada mudah diatasi atau tidak. Kemudahan dapat didasarkan pada ketersediaan metode/cara/teknologi serta penunjang pelaksanaan seperti peraturan atau juklak.

R = *Readiness* yaitu kesiapan dan tenaga pelaksana maupun kesiapan sasaran, seperti keahlian atau kemampuan dan motivasi.

L = *Leverage* yaitu seberapa besar pengaruh kriteria yang satu dengan yang lain dalam pemecahan masalah yang dibahas.

Setelah masalah atau alternatif pemecahan masalah diidentifikasi, kemudian dibuat tabel kriteria CARL dan diisi skornya. Bila ada beberapa pendapat tentang nilai skor yang diambil adalah rerata.

Nilai total merupakan hasil perkalian :  $C \times A \times R \times L$

**Tabel 15. Penentuan Prioritas Masalah**

Nc	Daftar Masalah	C	A	R	L	Total Nilai	Urutan
1.	Kurangnya penerapan ergonomi yang baik	4	2	2	2	32	11
2.	Kurangnya kesadaran diri pekerja dalam menggunakan APD	3	2	4	4	96	1

Dan table diatas telah diperoleh kurangnya kesadaran diri pekerja dalam menggunakan APD di PT. Perintis Sarana Pancing Indonesia sebagai prioritas masalah.

#### 4.2 Implementasi Prioritas Masalah

Dan hasil obsevasi yang diperoleh melalui observasi dan juga diskusi dengan pihak HRD dan pimpinan perusahaan, telah diperoleh prioritas masalah yaitu kurangnya kesadaran din pekerja dalam menggunakan APD di PT. Perintis Sarana Pancing Indonesia. Maka, diambil lah suatu implementasi pemecahan masalah, yaitu:

1. Membuat peraturan dan sanksi yang tegas mengenai penggunaan APD
2. Memberikan informasi tentang pentingnya penggunaan APD

Adapun kegiatan tambahan lainnya, yaitu:

1. Melakukan pengawasan terhadap penggunaan APD pada pekerja Pengawasan ini gunanya bertujuan untuk meningkatkan kesadaran dan memberikan penyuluhan kepada pekerja tentang pentingnya penggunaan APD.

2. Melakukan inspeksi kerja

Kegiatan ini dilakukan untuk melihat apakah pekerja sudah bekerja sesuai dengan peraturan kerja yang baik.

#### 4.3 Analisis SWOT

Analisis SWOT adalah analisis yang meninjau dan kondisi internal dan eksternal suatu perusahaan atau organisasi yang ditujukan untuk dasar merancang strategi dan program kerja. SWOT Strengths (S), Weakness (W), Opportunities (O), dan Threats (T). Strengths merupakan kekuatan yang dimiliki, Weakness berarti kelemahan yang dimiliki, Opportunities merupakan kesempatan yang ada, dan Threats berarti ancaman atau sesuatu yang menghalangi.

<b>Faktor-faktor Internal</b> <b>Faktor-faktor Eksternal</b>	<b>(S) Strengths</b> <b>(Kekuatan)</b>	<b>(W) Weakness</b> <b>(Kelemahan)</b>
<b>(O) Opportunities</b> <b>(Kesehatan)</b>	<b>Strategi SO :</b> Mernfaatkan seluruh kekuatan untuk merebut dan memanfaatkan peluang sebesar-besarnya	<b>Strategi SO :</b> Strategi yang di tetapkan berdasarkan pemanfaatan peluang yang ada dengan cara meminimalkan kelemahan yang ada
<b>(T) Threats</b> <b>(Ancaman)</b>	<b>Strategi SO :</b> Strategi yang di tetapkan berdasarkan kekuatan yang di miliki organisasi untuk mengatasi ancaman	<b>Strategi SO :</b> Strategi yang di tetapkan berdasarkan kegiatan yang bersifat defenisif dan berusaha meminimalkan kelemahan yang ada serta menghindari ancaman

Gambar 4.3 Analisis SWOT

Berdasarkan Matriks SWOT diatas maka didapatkan 4 strategi, yaitu:

1. Strategi S-O

Strategi ini dibuat berdasarkan jalan pikiran perusahaan. yaitu dengan memanfaatkan seluruh kekuatan untuk merebut dan memanfaatkan peluang sebesar-besarnya. Strategi SO menggunakan kekuatan internal perusahaan untuk rmemanfaatkna peluang eksternal.

2. Strategi S — T

Strategi ST adalah strategi yang menyatakan bahwa suatu perusahaan atau orgafliSaSi harus dapat mengatasi ancaman dalam men] alankan usaha atau organisasinya. Strategi ST ini menggunakan kekuatan internal perusahaan untuk mengatasi atau mengurangi dampak ancaman eksternal.

3. StrategiW—O

Strategi WO adalah strategi yang menyatakan bahea suatu perusahaan atau organisasi harus bersifat mengubah strategi yang ada dalam menjalankan usaha atau organisasinya untuk meminimalkan kelemahan yang ada. Strategi WO ini memanfaatkan peluang eksternal untuk memperbaiki kelemahan internal.

4. StrategiW—T

Strategi WT adalah strategi yang menyatakan bahwa suatu perusahaan atau organiSaSi harus bersifat bertahan dalam menjalankan usaha atau organisasinya. Strategi WT bertujuan untuk mengurangi kelemahan internal dengan menghindari ancaman eksternal.

**Tabel 16. Analisis SWOT pada Masalah Kurangnya Kesadaran Din Pekerja dalam Menggunakan APD**

<b>Faktor Interenal</b>	Strengths (Kekuatan)	Weakness (Kelemahan)
	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Perusahaan mendapatkan Penghargaan perusahaan terbaik.</li> <li>2. Adanya kebijakan secara tertulis dari perusahaan</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Kurangnya kesadaran din pekerja dalam menggunakan APD terutama dalam penggunaaafi masker karena banyaknya debu logam di</li> </ol>
<b>Faktor Eksternal</b>		



	<p>sebagai bentuk komitmen perusahaan terhadap kesehatan dan keselamatan pekerja.</p> <p>3. Adanya struktur organisasi P2K3.</p>	<p>lingkungan kerja.</p> <p>2. Masih kurangnya pengetahuan pekerja mengenai K3</p>
<p><b>Opportunities (Kesempatan)</b></p> <p>1. Tersedianya APD yang telah disediakan oleh perusahaan</p> <p>2. Tersedianya BPJS Ketenagakerjaan bagi pekerja</p> <p>3. Adanya klinik perusahaan</p>	<p><b>Strategi S – O</b></p> <p>Melakukan pemeriksaan penggunaan APD pada pekerja setiap harinya</p>	<p><b>Strategi W – O</b></p> <p>3. Membuat peraturan dan sanksi yang tegas mengenai penggunaan APD</p> <p>4. Memberikan informasi tentang pentingnya penggunaan APD</p>
<p><b>Threats (Ancaman)</b></p> <p>Besarnya dampak bahaya bagi kesehatan pekerja jika tidak menggunakan APD</p>	<p><b>Strategi S – T</b></p> <p>Meningkatkan pengetahuan pekerja mengenai pentingnya penggunaan APD</p>	<p><b>Strategi W – T</b></p> <p>Mengembangkan hasil dari penerapan peraturan K3 serta menambah informasi K3 kepada pekerja</p>

## **BABV**

### **KESIMPULAN DAN SARAN**

#### **5.1 KESIMPULAN**

Berdasarkan hasil Kerja Praktek di PT Perintis Sarana Pancing Indonesia didapatkan kesimpulan:

1. Dengan sistem oprator pengoprasian mesin-mesin yang baik dan benar serta dengan oprator yang cakap dan trampil, maka oprasi dari mesin berjalan dengan lancar, di samping memperpanjang usia dari mesin itu sendiri
2. Kurang nya perhatian keselamatan kerja terhadap karyawan yang bekerja  
Seperti sebagian karyawan tidak memakai : sarung tangan, masker pelindung, helm
3. Sisa sisa pemotongan mata pancing berserak di bawah mesin, bisa mengakibatkan hal yang fatal bagi karyawan.
4. Tingkat kebisingan yang di timbulkan mesin sangat mengganggu.

#### **5.2 SARAN**

1. Perlunya di lakukan perawatan mesin setiap bulan nya.
2. Disaran kan agar seluru karyawan memakai alat pelindung seperti : sarung tangan, masker pelindung dan helm
3. Disarankan agar sisa-sisa pemotongan mata pancing di kumpul kan di sebuah tempat agar tidak lagi berserakan
4. Disarankan agar mesin mesin yang sudah tua diganti dengan mesin yang baru agar tingkat kinerja lebih cepat dan kebisingan berkurang.

Foto Bersama Bapak Hendri Sitepu, S.H, Selaku Manager HRD PT.PSPI



Pemberian Cendra Mata atau ucapan Trimakasih Kepada Bapak dr. Lie King Fuan, M.Kes  
Selaku Direktur PT. PSPi Dan Hendri Sitepu, S.H, Selaku Manager HRD PT.PSPi

