

24/10-2020
85 (A)

LAPORAN KERJA PRAKTEK

CV.BINTANG TERANG

Jl.Metreologi Komplek Veteran Lorong 6

Disusun Oleh:

ARIS PRANATA SIPAYUNG

178150012



PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI

FAKULTAS TEKNIK

UNIVERSITAS MEDAN AREA

MEDAN

2020

LEMBAR PENGESAHAN
LAPORAN KERJAP RAKTEK
DI
CV.Bintang Terang Produksi Periuk
JL.Metreologi, Komplek Veteran, Blok A Lorong 6.Medan

Disusun oleh:

ARIS PRANATA SIPAYUNG

NPM : 178150012

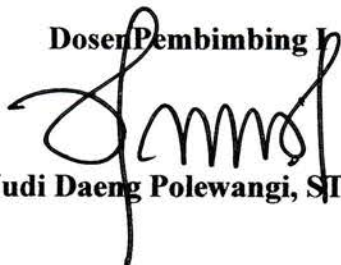
Disetujui Oleh :

Koordinator Kerja Praktek



(Yudi Daeng Polewangi, ST, MT)

Dosen Pembimbing I



(Yudi Daeng Polewangi, ST, MT)

Dosen Pembimbing II
12/2020
10



(Healthy Aldriany Prasetyo ST.MT)

PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI

FAKULTAS TEKNIK

UNIVERSITAS MEDAN AREA

MEDAN

2020

KATA PENGANTAR

Puji syukur penulis panjatkan kehadirat Tuhan YME, yang telah memberikan rahmat dan karuniaNya sehingga penulisan laporan berjalan lancar. Dalam laporan Kuliah Kerja Praktek ini penulis mengambil judul "**Analisis Potensi Kecelakaan Kerja pekerja Bagian Produksi CV.Bintang Terang**".

Ucapan terimakasih ini juga penulis ucapkan kepada :

1. Dekan Fakultas Teknik Universitas Medan Area.
2. Bapak Yudi Daeng Polewangi ST,MT, selaku Dosen Pembimbing I dan Ibu Healthy Aldriany Prasetyo,,ST,MT, selaku Dosen Pembimbing II.
3. Bapak Usman Pemadi, selaku Kepala CV.Bintang Terang.
4. Ayah Ibu yang tercinta juga kakak-kakak yang selalu mendukung penulis dalam segala hal.
5. Semua pihak yang telah membantu dalam menyelesaikan laporan kuliah kerja praktek kerja ini.

Akhir kata penulis berharap, semoga laporan ini dapat bermanfaat bagi rekan-rekan mahasiswa-mahasiswi dan pembaca sekaligus demi menambah pengetahuan tentang Praktek Kerja Lapangan.

Medan, 19 Oktober 2020

(Aris Pranata Sipayung)

DAFTAR ISI

	Halaman
Kata Pengantar	i
Daftar Isi	ii
Daftar Tabel	vi
Daftar Gambar	vii
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1. Latar Belakang	1
1.2. Tujuan Kerja Praktek	3
1.3. Manfaat Kerja Praktek	3
1.4. Ruang Lingkup Kerja Praktek.....	4
1.5. Metodologi kerja Praktek.....	5
1.6. Metode Pengumpulan Data.....	6
1.7. Sistematika Penulisan	7
BAB II GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN	8
2.1. Sejarah Peusahaan.....	8
2.2. Visi dan Misi Perusahaan.....	10
2.3. Ruang Lingkup Bidang Usaha	10
2.4. Lokasi Perusahaan.....	10
2.5. Dampak Sosial Ekonomi Terhadap Lingkungan	11
2.6. Struktur Organisasi	12
2.7. Uraian Tugas,Wewenang dan Tanggung Jawab	13

2.8. Tenaga Kerja dan Jam Kerja Perusahaan.....	14
2.9. Sistem Pengupahan.....	15
BAB III PROSES PRODUKSI	17
3.1. Bagan Struktur Proses Produksi.....	17
3.2. Pembuatan Periuik Aluminium.....	17
3.2.1 Proses Pertama (Persiapan Bahan Baku)	17
3.2.2 Proses Kedua (Peleburan Aluminium).....	19
3.2.3 Proses Ketiga (Pencetakan).....	21
3.2.4 Proses Keempat (Pembubutan atau Pengikisan).....	23
3.2.5 Proses Kelima (Proses Penyortitan).....	24
3.2.6 Proses Keenam (Proses Perakiran)	25
3.2.7 Proses ketujuh (Pengemasan).....	26
BAB IV TUGAS KHUSUS	27
4.1. Pendahuluan	27
4.2. Latar Belakang Masalah.....	27
4.3. Perumusan Masalah	29
4.4. Batasan Masalah	30
4.5. Asumsi Yang Digunakan	30
4.6. Tujuan Penelitian	30
4.7. Manfaat Penelitian	30
4.8. Landasan Teori.....	31
4.8.1. Devinisi Kecelakaan Kerja.....	31

4.8.2. Sebab-Sebab Kecelakaan Kerja	31
4.8.3. Statistik Penyebab Kecelakaan Akibat Kerja.....	32
4.8.4. Sebab-Sebeb Kecelakan	34
4.8.4.1. Penyebab Dasar.....	35
4.8.4.2. Penyebab Langsung	35
4.8.4.3. Kerugian Akibat Kecelakaan Kerja	35
4.8.4.4. Jenis-Jenis Kecelakaan Kerja.....	36
4.8.4.5. Faktor-Faktor Kecelakan.....	38
4.8.4.6. Faktor Terjadinya Kecelakaan Kerja	39
4.8.4.7. Undang-Undang Kecelakaan Kerja	40
4.8.4.8. Fenomena Kecelakaan Kerja	40
4.8.4.9. Anatomi Kecelakaan Kerja	41
4.8.4.10. Perbuatan / tindakan yang sub sadar	42
4.8.5. Tempat Dan Waktu Penelitian	43
4.8.5.1. Jenis Penelitian.....	44
4.8.5.2. Sumber Data.....	44
4.8.5.3. Metode Pengumpulan Data.....	45
4.8.5.4. Pengolahan Data	46
4.8.6. Empat Elemen Penyebab Kecelakaan Pada Pekerja di CV.Bintang Terang.	46
4.8.6.1. Dasar-Dasar Pencegah Kecelakaan.....	47
4.8.6.2. Manajemen Keselamatan Kerja	48
4.8.6.3. Pengertian Alat Pelindung Diri	48
4.8.6.4. Tujuan Alat Pelindung Diri.....	49

BAB V KESIMPULAN DAN SARAN 50
5.1.Kesimpulan..... 50
5.2.Saran..... 50

Daftar Pustaka

Lampiran

DAFTAR TABEL

	Halaman
2.1. Jadwal Kerja Karyawan.....	14

DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar. 2.1. Bagian Struktur Organisasi	12
Gambar. 3.1. Bagan Struktur Proses Produksi.....	17
Gambar. 3.2.1. Bahan Baku.....	18
Gambar. 3.2.2. Tungku.....	20
Gambar. 3.2.3. Cetakan Pasir.....	22
Gambar. 3.2.4. Pengikisan.....	23
Gambar. 3.2.5. Penyortiran	24
Gambar. 3.2.6. Perakitan	25
Gambar.3.2.7. Pengemasan.....	26
Gambar. 4.8.6.1. Kecelakaan Akibat Manusia	46
Gambar. 4.8.6.2. Kecelakaan Akibat Peralatan	47
Gambar. 4.8.6.3. Kecelakaan Akibat Material.....	48
Gambar. 4.8.6.4. Kecelakaan Akibat Lingkungan.....	49

industri dan proses produksi dalam mencapai efisiensi dan efektivitas yang optimal. Banyak organisasi bisnis yang berusaha meningkatkan efisiensi dengan melakukan perbaikan secara terus menerus terhadap strategi operasionalnya. Manajemen perlu mengadakan pengendalian terhadap sumber daya agar tujuan organisasi dapat tercapai. Sumber daya tersebut adalah faktor-faktor produksi seperti tenaga kerja, modal, peralatan, dan bahan baku.

Dalam rangka perencanaan, mengendalikan faktor-faktor produksi ini, diperlukan strategi operasional yang baik dan pada akhirnya akan memberikan kontribusi terhadap keuntungan perusahaan dan kesejahteraan karyawan.

Teknik industri adalah suatu teknik yang mencakup bidang desain, perbaikan, dan pemasangan dari sistem integral yang terdiri dari manusia, bahan- bahan, informasi, peralatan dan energi. Program Studi Teknik Industri mempelajari banyak hal dimulai dari faktor manusia yang bekerja (sumber daya manusia) beserta faktor-faktor pendukungnya seperti mesin yang digunakan, proses pengerjaan, serta meninjaunya dari segi ekonomi, sosiologi, keergonomisan alat (fasilitas) maupun lingkungan yang ada. Teknik Industri juga memperhatikan segi sistem keselamatan dan kesehatan kerja yang wajib dimiliki, bagaimana pengendalian suatu sistem produksi, pengendalian (kontrol) kualitas, dan sebagainya. Mahasiswa Program Studi Teknik Industri diwajibkan untuk mampu menguasai ilmu pengetahuan yang telah diajarkan kemudian mengaplikasikannya ke dalam kehidupan sehari-hari antara lain dalam

kehidupan (realita) dunia kerja yang sesungguhnya. Mahasiswa Teknik Industri diharapkan mampu bersaing dalam dunia kerja karena luasnya wawasan ilmu pengetahuan yang telah dimilikinya.

1.2. Tujuan Kerja Praktek

Pelaksanaan Kerja Praktek pada Program Studi Teknik Industri, Fakultas Teknik, Universitas Medan Area, memiliki tujuan:

1. Menerapkan pengetahuan mata kuliah ke dalam pengalaman nyata.
2. Mengetahui perbedaan antara penerapan teori dan pengalaman kerja nyata yang sesungguhnya.
3. Menyelesaikan salah satu tugas pada kurikulum yang ada pada Fakultas Teknik, Program Studi Teknik Industri Universitas Medan Area.
4. Mengenal dan memahami keadaan di lapangan secara langsung, khususnya di bagian produksi.
5. Memahami dan dapat menggambarkan struktur masukan-masukan proses produksi di pabrik bersangkutan yang meliputi :
 - a. Bahan-bahan utama maupun bahan-bahan penunjang dalam produksi.
 - b. Struktur tenaga kerja baik di tinjau dari jenis dan tingkat kemampuan.
6. Sebagai dasar bagi penyusunan laporan kerja praktek

1.3. Manfaat Kerja Praktek

Adapun manfaat kerja praktek adalah :

1. Bagi Mahasiswa

- a. Agar dapat membandingkan teori-teori yang diperoleh pada perkuliahaan dengan praktek dilapangan.

b. Memperoleh kesempatan untuk melatih keterampilan dalam melakukan pekerjaan dan pengaturan di lapangan.

2. Bagi fakultas

a. Mempererat kerja sama antara Universitas Medan Area dengan instansi Persahaan yang ada.

b. Memperluas pengenalan Fakultas Teknik Industri.

3. Bagi Perusahaan

a. Melihat penerapan teori-teori ilmiah yang dipraktekan oleh Mahasiswa.

b. Sebagai bahan masukan bagi pemimpin perusahaan dalam rangka peningkatan dan pembangunan dibidang pendidikan dan peningkatan efisiensi Perusahaan.

1.4. Ruang Lingkup Kerja Praktek

Dalam pelaksanaan program kerja praktek ini mempunyai peranan penting dalam mendidik mahasiswa agar dapat melaksanakan tanggung jawab dari tugas yang diberikan dengan baik dan juga meningkatkan rasa percaya diri terhadap ruang lingkup pekerjaan yang dihadapi.

Program pelaksanaan kerja praktek yang dilaksanakan oleh setiap mahasiswa tetap berorientasi pada kuliah kerja lapangan. Sebagai mahasiswa dalam melaksanakan program kerja praktek tidak hanya bertumpu pada aktivitas kerja tetapi juga menyangkut berbagai kendala dan permasalahan yang dihadapi serta solusi yang diambil.

Dari program kerja praktek tersebut diharapkan mahasiswa menyelesaikan ilmu yang didapat dibangku kuliah. Dengan kerja praktek ini

juga Mahasiswa di didik untuk bertanggung jawab dan mempunyai rasa percaya diri terhadap ruang lingkup pekerjaan yang diharapkan.

1.5. Metodologi Kerja Praktek

Didalam menyelesaikan tugas dari kerja praktek ini, prosedur yang akan dilaksanakan adalah sebagai berikut :

1. Tahap Persiapan

Mempersiapkan hal-hal yang perlu untuk persiapan praktek dan riset perusahaan antara lain : surat keputusan kerja praktek dan peninjauan sepintas lapangan pabrik bersangkutan.

2. Studi Literatur

Mempelajari buku-buku, dan karya ilmiah yang berhubungan dengan permasalahan yang dihadapi di lapangan sehingga diperoleh teori-teori yang sesuai dengan penjelasan dan penyelesaian masalah.

3. Peninjauan Lapangan

Melihat langsung cara dan metode kerja dari perusahaan sekaligus mempelajari aliran bahan, tata letak pabrik dan wawancara langsung dengan karyawan dan pimpinan perusahaan.

4. Pengumpulan Data

Pengumpulan data dilakukan untuk membantu menyelesaikan laporan kerja praktek.

5. Analisa dan Evaluasi Data

Data yang telah diperoleh akan di analisa dan dievaluasi dengan metode yang telah diterapkan.

6. Pembuatan *Draft* Laporan Kerja Praktek

Membuat dan menulis *draft* laporan kerja praktek yang berhubungan dengan data yang di peroleh dari perusahaan.

7. Asistensi Perusahaan dan dosen pembimbing

Draft laporan kerja praktek diasistensi pada dosen pembimbing dan perusahaan.

8. Penulisan Laporan Kerja Praktek

Draft laporan kerja praktek yang telah diasistensi diketik rapi dan dijilid.

1.6. Metode Pengumpulan Data

Untuk kelancaran kerja praktek di perusahaan, diperlukan suatu metode pengumpulan data sehingga data yang diperoleh sesuai dengan yang di inginkan dan kerja praktek dapat selesai pada waktunya. Pengumpulan data dilakukan dengan cara sebagai berikut :

1. Melakukan pengamatan langsung.
2. Wawancara
3. Diskusi dengan pembimbing dan para karyawan.
4. Mencatat data yang ada di perusahaan / instansi dalam bentuk laporan tertulis.

1.7. Sistematika Penulisan

Laporan kerja praktek ini dengan sistematika sebagai berikut :

BAB I PENDAHULUAN

Menguraikan latar belakang, tujuan kerja praktek, manfaat kerja praktek, batasan masalah, tahapan kerja praktek, waktu dan tempat pelaksanaan serta sistematika penulisan.

BAB II GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN

Menguraikan secara singkat gambaran perusahaan secara umum meliputi sejarah perusahaan, ruang lingkup usaha, lokasi perusahaan, daerah pemasaran, organisasi dan manajemen, pembagian tugas dan tanggung jawab, jumlah tenaga kerja dan jam kerja.

BAB III PROSES PRODUKSI

Menguraikan tentang uraian proses produksi dan teknologi yang digunakan untuk proses produksi dari awal sampai akhir pembuatan periuk.

BAB IV TUGAS KHUSUS

Bab ini berisikan pembahasan tentang kondisi atau fenomena yang terjadi diperusahaan. Adapun yang menjadi fokus kajian adalah “**Analisis potensi Kecelakaan kerja pada bagian produksi CV. Bintang Terang**”.

BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

Menguraikan tentang kesimpulan dari pembuatan laporan kerja praktek di CV.Bintang Terang.

BAB II

GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN

2.1. Sejarah Perusahaan

Memproduksi periuk menjadi kesibukan sehari-hari bagi Bapak Usman Permadi (60) dan usaha ini sudah berdiri sejak 14 tahun yang lalu. Usaha yang dirintis oleh Bapak Usman Permadi, memanfaatkan barang daur ulang yang terbuat dari aluminium untuk didaur ulang kembali menjadi periuk.

Mengusung “Bintang Terang” sebagai nama usahanya, kini Pak Usman dibantu adik iparnya yang sebagai sekretaris dan memiliki 24 orang pekerja (*operator*) bahu membahu mempertahankan eksistensi produksi periuk aluminium. Dengan 24 orang tenaga produksi yang dimilikinya, setiap hari “Bintang Terang” rutin memproduksi periuk aluminium untuk dipasarkan ke beberapa kota di tanah air. “Saat ini dengan ada atau tidak adanya pesanan, kami tetap rutin memproduksi sebagai stok produk yang sewaktu-waktu bisa kami pasarkan,” jelas Pak Usman saat ditemui Jumat (26/9) di pabriknya Komplek Veteran Blok A Lrg 6, Medan.

Proses produksi “Bintang Terang” kini menggunakan bahan baku batangan aluminium dan aluminium dari pemulung. “Kalau dulu kami langsung menggunakan bahan baku yang siap cetak, dan saat ini kami juga menerima rongsokan untuk kemudian kita lebur dan dijadikan bahan baku produksi,” jelas Pak Usman. Selain lebih efisien, menggunakan bahan baku yang siap cetak dan daur ulang juga lebih menghemat biaya operasional produksi.

Selang beberapa saat, periuk tersebut diangkat dan dilakukan penghalusan. Dalam proses produksinya, bahan baku yang berwujud batangan aluminium dilebur dengan menggunakan panas yang sangat tinggi. Setelah mencair atau berwujud jenang, kemudian dituangkan dalam cetakan periuk dan ditutup dengan menggunakan pada bagian yang masih kasar. Proses terakhir dilakukan finishing untuk mempercantik dan menyempurnakan wujud wajan. “Dalam sehari kami biasa melakukan dua kali pengecoran yaitu pada pagi dan siang hari,” terang Pak Usmandi lokasi produksinya. Periuk “Bintang Terang” selama ini telah dipasarkan ke pesisir Pekanbaru, Tj.Balai, Padang,dll).“Periuk kami memiliki keunggulan lebih tebal dan awet karena dibuat dari proses cor-coran, sementara kebanyakan yang beredar di pasaran terbuat dari logam dan lebih tipis,” jelas Pak Usman. Kerajinan aluminium “Bintang Terang” memiliki 13 jenis periuk berbeda ukuran dan harga. Beberapa diantaranya yaitu paling kecil periuk cor No.5 Rp.17.000,00 sampai yang paling besar periuk cor No.30 Rp.287.000,00. Dalam kondisi stabil, “Bintang Terang” bisa menghasilkan omset 50 juta per bulan. “Kami juga membuat sesuai permintaan konsumen” kata Pak Usman. Selain periuk yang menjadi produk akhirnya, sisa/ limbah produksi tersebut ternyata masih bisa didaur ulang menjadi bahan baku batangan aluminium. “Jadi istilahnya muter, limbah produksi di leburkan untuk kemudian dijadikan batangan aluminium dan dijadikan bahan baku kembali untuk pembuatan periuk aluminium,” jelas Pak Usman. Di akhir wawancaranya, Pak Usman berharap agar “Bintang Terang” tetap eksis sebagai produsen periuk aluminium yang masih bertahan di Sumatera Utara. Dengan dukungan

keluarga beliau saat ini, Pak Usman tetap yakin produk “Bintang Terang” masih tetap diminati dan menjadi produk periuk berkualitas nomer satu.

2.2. Visi dan Misi Perusahaan

1. Visi: Menjadi perusahaan Periuk kualitas terbaik kelas dunia di Indonesia.

2. Misi :

- a. Menyediakan produk-produk yang berkualitas tinggi dan kompetitif untuk pelanggan.
- b. Mencapai dan mempertahankan operasi yang unggul.
- c. Menumbuhkan organisasi dan sumber daya manusia yang terbaik

2.3. Ruang Lingkup Bidang Usaha

CV. Bintang Terang memproduksi periuk, yang bahan bakunya berasal dari Aluminium, aloy, babet, dengan kapasitas kurang lebih 1000 produk dalam setiap ukuran pertahun dengan normal operasinya 312 hari per tahun.

Keberadaan perusahaan ini telah diterima di berbagai daerah antara lain seperti Sumatra Utara, Sumatra Barat, Jambi, Riau, Kalimantan dsb sehingga hasil produksi akhir dapat di temui di berbagai daerah di indosesia baik di perkotaan maupun pedesaan.

2.4. Lokasi Perusahaan

CV. Bintang Terang berlokasi di Jalan Metreologi, kompleks veteran, lorong 6 Medan.

Lokasi Pabrik tersebut dipilih berdasarkan pertimbangan – pertimbangan sebagai berikut:

1. Sarana transportasi yang baik.

2. Tenaga kerja mudah diperoleh.
3. Arus masuk bahan dan arus keluar produk lancar.
4. Terdapat sarana air sebagai bahan pembantu dalam proses produksi.
5. Tidak terlalu dekat dengan pemukiman penduduk.

2.5. Dampak Sosial Ekonomi Terhadap Lingkungan

Keberadaan CV.Bintang Terng di sekitar lokasi pabrik, banyak memberi dampak ekonomi terhadap lingkungan masyarakat di daerah itu, baik di luar lingkungan perusahaan apalagi yang berada di dalam lingkungan perusahaan. Salah satu dampak ekonomi yaitu terbukanya lapangan pekerjaan.

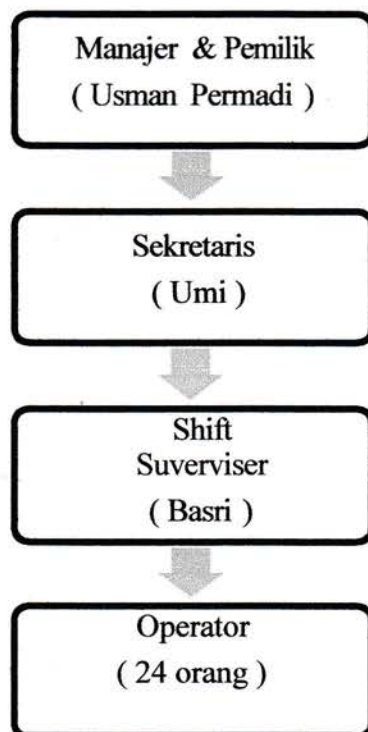
Aktifitas perusahaan yang mengolah *Periuk aluminium* memberi kontribusi yang besar bagi pihak perusahaan berupa keuntungan dari hasil penjualan produknya. Keberadaan CV.Bintang Terng ini turut berperan dalam peningkatan taraf ekonomi dan sosial budaya penduduk sekitar lokasi pabrik.

CV.Bintang Terang juga memberikan pelayanan kepada karyawan sesuai dengan yang ditetapkan oleh pemerintah, seperti:

1. Memberikan asuransi kepada karyawan.
2. Memberikan upah minimum regional kepada karyawan sesuai dengan ketetapan pemerintah.

2.6. Struktur Organisasi

Susunan organisasi perusahaan dipersiapkan seefisien mungkin dan didasarkan kepada fungsi-fungsi yang diperlukan untuk mencapai tujuan perusahaan yang telah ditetapkan. Untuk memudahkan pembagian tugas suatu organisasi maka dibuatlah suatu struktur organisasi. Dengan adanya struktur organisasi maka setiap karyawan dan pemimpin mengetahui batas-batas kewajiban, wewenang maupun tanggung jawab yang akan dilaksanakan, struktur organisasi merupakan dasar dari setiap aktifitas yang akan dilaksanakan oleh organisasi. Suatu struktur organisasi dapat menjelaskan pembagian kerja, wewenang tanggung jawab. Dengan adanya struktur organisasi akan lebih mempermudah untuk mencapai tujuan yang telah ditetapkan



Gambar 2.1 Bagian Struktur Organisasi CV. Bntang Terang

2.7. Uraian Tugas, Wewenang dan Tanggung Jawab

Setiap organisasi pemerintahan maupun organisasi swasta selalu menghadapi masalah bagaimana organisasi dapat berjalan dengan baik, maka dibutuhkan orang-orang yang memegang jabatan tertentu dalam organisasi dengan pemberian tugas, wewenang dan tanggung jawabnya.

Adapun uraian tugas, wewenang dan tanggung jawab pada CV.Bintang Terang adalah sebagai berikut :

1. *Manager* Produksi

- a. Melaksanakan program kerja perusahaan yang telah direncanakan.
- b. Memiliki wewenang dan tanggung jawab dalam kelancaran produksi dan operasi perusahaan.
- c. Memiliki wewenang dan tanggung jawab dalam pengambilan keputusan yang berhubungan dengan produksi.
- d. Bertanggung jawab atas segala aktivitas yang ada di perusahaan baik kedalam maupun keluar perusahaan.
- e. Memberikan kekuasaan pada *manager* serta menerima laporan pertanggung jawaban *manager* bagian.

2. *Sekretaris*

- a. Mencatat Data Penjualan
- b. Mengurus semua administrasi
- c. Mempermudah setiap urusan perusahaan

3. *Shift Supervisor*

- a. Bertanggung jawab terhadap perusahaan.
- b. Mengawasi dan memberikan pengarahan kepada teknisi.
- c. Memberikan laporan kepada *Manager*.
- d. Bertanggung jawab kepada *Manager*.

4. *Operator*

- a. Melakukan pencetakan produksi dari peleburan bahan baku sampai produk jadi

2.8. Tenaga Kerja dan Jam Kerja Perusahaan

Karyawan bulanan, dimana karyawan ini terlibat langsung dengan proses produksi, seperti pegawai kantor, mandor dan lain-lain .

Tenaga kerja kontrak yang digunakan sesuai dengan waktu penyelesaian suatu proyek dengan kontraknya . Jika kontrak ini sudah selesai maka tenaga kerja tersebut tidak lagi bekerja dengan perusahaan itu sebelumnya ada kontrak baru atau perpanjang kontrak.

Tabel 2.1. Jadwal Kerja Karyawan

Hari Kerja	Jam Kerja	Jam Istirahat
Senin	08.00 – 17.00 Wib	12.00 – 13.00 Wib
Selasa	08.00 – 17.00 Wib	12.00 – 13.00 Wib
Rabu	08.00 – 17.00 Wib	12.00 – 13.00 Wib
Kamis	08.00 – 17.00 Wib	12.00 – 13.00 Wib
Jum'at	08.00 – 17.00 Wib	12.00 – 13.30 Wib
Sabtu	08.00 – 17.00 Wib	12.00 – 13.00 Wib

2.9. Sistem Pengupahan

1. Sistem pengupahan karyawan di CV.Bintang Terang Dilakukan Setiap bulannya Karyawan kontrak, yaitu karyawan yang digaji sesuai dengan proyek yang dikerjakan berdasarkan kontrak yang dilakukan
2. Sistem insentif dan fasilitas lainnya diberikan pula untuk mendorong karyawan agar bekerja lebih giat dan berprestasi yang dapat memajukan perusahaan.

Adapun insentif dan fasilitas yang diberikan berupa :

1.Pemberian cuti.

Pemberian cuti dilakukan apabila :

- a. Cuti tahunan perusahaan dapat diberikan jika memang ada penyesuaian atas jabatan atau beban kerja.
- b. Cuti sakit untuk cuti sakit, pekerja/buruh yang tidak dapat melakukan pekerjaan diperbolehkan mengambil waktu istirahat sesuai jumlah hari yang disarankan oleh dokter.
- c. Cuti bersama mengatur tentang cuti bersama yang umumnya ditetapkan menjelang hari raya besar keagamaan atau hari besar nasional.
- d. Cuti hamil bahwa karyawati memperoleh hak istirahat selama satu setengah bulan sebelum dan satu setengah bulan setelah melahirkan menurut perhitungan dokter kandungan atau bidan.

e. Cuti Penting

- Pekerja/buruh menikah: 3 hari
- Menikahkan anaknya: 2 hari
- Mengkhitankan anaknya: 2 hari
- Membaptiskan anaknya: 2 hari
- Isteri melahirkan atau keguguran kandungan: 2 hari
- Suami/isteri, orang tua/mertua atau anak atau menantu meninggal dunia: 2 hari

3. Tunjangan hari besar agama Hari Raya Idul Fitri, Hari Raya Natal, Hari Raya Nyepi, Hari Raya Waisak, Hari Raya Imlek.

4. Jaminan sosial tenaga kerja

Perusahaan memberikan jaminan suatu perlindungan bagi tenaga kerja dalam bentuk santunan berupa uang sebagai pengganti sebagian dari penghasilan yang hilang atau berkurang dan pelayanan sebagai akibat peristiwa atau keadaan yang dialami oleh tenaga kerja berupa kecelakaan kerja, sakit, hamil, bersalin, dan meninggal dunia.

5. Perawatan kesehatan

Perusahaan memberikan pekerja seperti tempat UKS untuk pertolongan pertama apabila ada kecelakaan dalam bekerja.

6. Fasilitas kerja

Adanya fasilitas kerja yang diberikan perusahaan seperti uang sewa rumah, ongkos kerja dan sebagian alat transportasi.

BAB III

PROSES PRODUKSI

3.1. Bagan Struktur Proses Produksi



Gambar.3.1. (Bagan struktur proses produksi)

3.2. Pembuatan Periuk Aluminium

3.2.1 Proses Pertama (Persiapkan Bahan Baku)

Aluminium (atau aluminum) ialah unsur kimia. Lambang aluminium ialah Al, dan nomor atomnya 13. Aluminium ialah logam paling berlimpah dikulit bumi Ia merupakan logam kedua paling mudah didapat (setelah emas) dipercayai antara (7.5% -8.1%),tetapi tidak pernah ditemukan dalam unsur bebasnya. Aluminium tak nontoksik (dalam bentuk logam), tak bermagnet.

Aluminium bersifat terang dan kuat. Aluminium merupakan konduktor yang baik juga buat panas. Aluminium mudah ditempa menjadi lembaran, ditarik menjadi kawat dan diekstrusi menjadi batangan dengan bermacam-macam penampang. Namun berbeda dengan besi, aluminium bersifat tahan korosi/tahan terhadap karat. Penggunaan aluminium dalam kehidupan sehari-hari cukup luas dan banyak. Kebanyakan aluminium digunakan dalam kabel bertegangan tinggi. Juga secara luas digunakan dalam bingkai jendela dan badan pesawat terbang. Di rumah kita bisa ditemukan sebagai panci/periuk, botol minuman ringan, tutup botol susu dsb. Aluminium juga digunakan untuk melapisi lampu mobil dan *compact disks*.



Gambar 3.2.1. (Bahan Baku)

3.2.2. Proses Kedua (Peleburan Aluminium) ²

Hal utama yang perlu sangat diperhatikan disamping prinsip pemanasan dan pencairan adalah lapisan bahan tahan panas (*lining*) yang berfungsi sebagai isolasi. Kualitas *lining* ini sangat berperan terhadap fungsi, keselamatan kerja, metalurgi peleburan dan efisiensi. Peranan *lining* pada suatu tungku induksi peleburan baja dan besi cor akan memberikan hasil peleburan yang baik dan beroperasinya tungku dipengaruhi oleh *lining* refraktori tersebut. Apabila suatu tungku mengalami masalah dengan *lining* maka otomatis tungku tersebut tidak dapat dioperasikan sehingga berakibat tidak berjalannya operasi pada suatu industri pengecoran logam.

Selama proses peleburan, material Al yang digunakan dilakukan proses *pre-heating*. Hal ini bertujuan untuk menghilangkan *moisture* pada permukaan material untuk menghindari pembentukan gas dan melarut dalam logam cair yang dapat menyebabkan cacat gas. Setelah proses *pre-heating* maka material logam dimasukkan kedalam tungku dan dibiarkan melebur. Selama peleburan silinder kotor terus ditambahkan untuk menjaga kestabilan suplai kalor untuk melebur logam, sampai bisa untuk digunakan (diangkat dari dapur tersebut).

Tungku krusibel

- Telah digunakan secara luas disepanjang sejarah peleburan logam. Proses pemanasan dibantu oleh pemakaian berbagai jenis bahan bakar.
- Tungku ini bias dalam keadaan diam, dimiringkan atau juga dapat di pindah pindah.
- Dapat diaplikasikan pada logam-logam ferro dan non-ferro



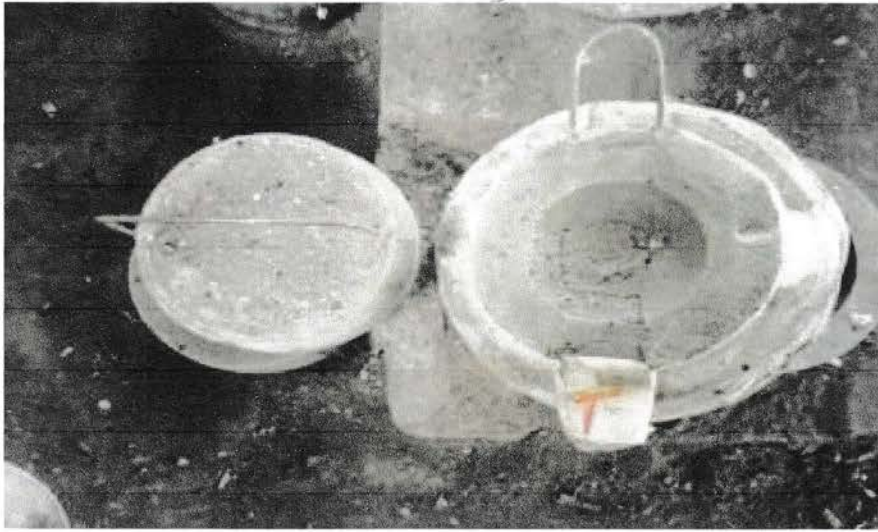
Gambar 3.2.2. (Tungku)

3.2.3. Proses Ketiga (Pencetakan)

Cetakan merupakan piranti penting untuk memberikan bentuk coran di dalam sebuah pengecoran. Umumnya bahan cetakan yang dipakai adalah pasir cetak. Jadi pasir cetak merupakan suatu bahan yang memiliki sifat-sifat tertentu yang dapat digunakan sebagai cetakan, sehingga tidak semua pasir dapat dijadikan pasir cetak.

Cetakan pasir yang digunakan pada industri pengecoran logam dapat dibagi dalam dua bagian, yaitu cetakan pasir dengan bahan pengikat lempung dan cetakan pasir dengan bahan pengikat khusus seperti kaca, air, semen, dammar dan sebagainya. Pemilihan jenis pasir cetak biasanya disesuaikan dengan pemilihan cetakan yang akan dipakai yang memenuhi syarat-syarat kriteria dari pasir cetak itu sendiri.

Pasir cetak yang memiliki sifat-sifat tersebut di atas secara umum diperoleh langsung dari alam dan dapat segera digunakan dalam pembuatan cetakan, atau mendapatkan perbaikan terlebih dahulu dengan menghilangkan atau menambah sebagian bahan pengganggu, dengan penambahan bahan-bahan tertentu atau dengan perlakuan khusus lainnya.



Gambar 3.2.3. (Cetakan Pasir)

3.2.4. Proses Keempat (Pembubutan atau Pengikisan)

Setelah selesai di cetak, periuk dan tutupnya tersebut akan memasuki ke proses pembubutan/pengikisan, agar periuk terlihat lebih rapi dan menarik



Gambar 3.2.4.(Pengikisan)

3.2.5. Proses Kelima, (Pernyortiran)

Proses pernyortiran dilakukan setelah periuk dibubut/dikikis. Periuk yang sesuai standarisasi dapat dijual kekonsumen. Apabila periuk yang tidak sesuai dengan standarisasi, maka periuk tersebut akan dileburkan kembali.



Gambar 3.2.5. (Pernyortiran)

3.2.6. Proses, (Keenam, Perakitan)

Proses perakitan adalah proses penggabungan beberapa atau banyak parts atau komponen menjadi kesatuan untuk menghasilkan produk akhir. Dalam pembuatan periuk ini, assembly yang dilakukan yaitu, pemasangan tangkai/gagang periuk dengan cara manual dan menggunakan mesin bor dan menyatukan tutup periuk



Gambar 3.2.6. (Perakitan)

3.2.7. Proses Ketujuh , (Pengemasan)

Proses pengemasan adalah suatu proses pembungkusan, pewadahan, atau pengepakan suatu produk dengan menggunakan bahan tertentu, sehingga produk yang ada didalamnya bisa tertampung dan terlindungi. Pengemasan merupakan salah satu faktor yang sangat penting dan mutlak diperlukan dalam persaingan dunia usaha saat ini.



Gambar 3.2.7. (Pengemasan)

BAB IV

TUGAS KHUSUS

4.1. Pendahuluan

Tugas khusus ini merupakan bagian dari laporan kerja praktek yang menjelaskan gambaran dasar mengenai tugas akhir yang akan disusun oleh mahasiswa nantinya, dengan judul **“Analisis potensi Kecelakaan kerja pada bagian produksi CV. Bintang Terang”**.

4.2. Latar Belakang Masalah

Persaingan industri yang semakin ketat menuntut perusahaan untuk mengoptimalkan sumber daya yang dimiliki untuk menghasilkan produk yang berkualitas tinggi agar mampu bertahan dalam persaingan perusahaan lain. Kualitas produk yang dihasilkan tidak terlepas dengan sumber daya manusia yang dimiliki oleh perusahaan itu. Faktor – faktor produksi dalam perusahaan antara lain seperti modal, mesin dan materi lainnya. Sumber daya manusia sebagai tenaga kerja tidak terlepas dari masalah – masalah yang terkait dengan kesehatan dan keselamatan pada waktu bekerja, serta kesehatan dan keselamatan kerja dapat mempengaruhi kinerja karyawan sehingga dapat menciptakan kepuasan kerja pada karyawan.

Masalah Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3) bukan hanya semata – mata tanggung jawab pemerintah saja melainkan tanggung jawab semua pihak yaitu pengusaha, tenaga kerja dan masyarakat. Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3) merupakan hal yang paling penting bagi

perusahaan, karena dampak kecelakaan dan penyakit kerja tidak hanya merugikan karyawan, tetapi juga merugikan perusahaan. Keselamatan kerja menurut Mondy (2008) adalah perlindungan karyawan dari cedera yang disebabkan oleh kecelakaan yang berkaitan dengan pekerjaan. Dan Kesehatan kerja menurut Mathias dan Jakson (2002) adalah kondisi yang merujuk pada kondisi fisik, mental dan stabilitas emosi secara umum. Kepuasan Kerja (*job statifaction*) menurut Handoko (2008) adalah keadaan emosional yang menyenangkan atau tidak.

menyenangkan dengan mana para karyawan memandang pekerjaan. Kepuasan kerja sangat diperlukan dan diharapkan akan dapat bekerja pada kapasitas penuh, sehingga akan meningkatkan kinerja organisasi. Sebaliknya jika pegawai tidak merasa puas dalam kinerjanya maka akan terjadi kondisi penurunan kinerja mereka.

Kinerja merupakan suatu kondisi yang harus diketahui dan dikonfirmasi kepada pihak tertentu untuk mengetahui dampak positif dan negatif dari suatu kebijakan operasional. Kinerja menurut Hasibuan (2007) adalah suatu hasil kerja yang dicapai seseorang dalam melaksanakan tugas tugas – tugas yang dibebankan kepadanya didasarkan atas kecakapan, pengalaman dan kesungguhan serta waktu. Kinerja dalam organisasi merupakan jawaban dari berhasil atau tidaknya tujuan organisasi yang telah ditetapkan, dan merupakan suatu kondisi yang harus diketahui dan dikonfirmasi kepada pihak tertentu untuk mengetahui tingkat pencapaian suatu instansi yang dihubungkan dengan visi yang diemban suatu organisasi

atau perusahaan serta mengetahui dampak positif dan negatif dari suatu kebijakan operasional.

CV. Bintang Terang, merupakan salah satu perusahaan yang bergerak di bidang pembuatan Periuk. Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3) ini sangat penting diterapkan khususnya pada perusahaan yang berhubungan langsung dengan bidang produksi agar karyawan dapat merasa aman, nyaman, serta sehat dalam melakukan pekerjaan mereka, sehingga kepuasan kerja yang diinginkan karyawan dan perusahaan dapat tercipta secara optimal. Kesehatan dan Keselamatan Kerja(K3) telah di terapkan pada CV. Bintang Terang ini sejak tahun 2002 hingga saat ini. Program K3 yang diterapkan pada CV. Bintang Terang antara lain :

1. Peringatan pembudayaan K3 berupa gambar-gambar yang diletakan di tempat bekerja.
2. Penggunaan alat pelindung diri antara lain *safety shoes*, masker, topi, dan sebagainya.
3. Tersedianya fasilitas klinik berobat perusahaan.
4. Tersedianya kotak p3k di area tertentu tempat kerja

4.3. Perumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang masalah di atas, maka identifikasi masalah dalam penelitian ini adalah bagaimana Potensi kecelakaan kerja yang mungkin akan terjadi pada setiap pekerja yang berada di lantai produksi, dan apa saja upaya yang dapat dilakukan untuk meminimalisir resiko kecelakaan pada CV. Bintang Terang.

4.4. Batasan Masalah

Batasan masalah dalam penelitian ini adalah penelitian potensi kecelakaan kerja pada pekerja di lantai produksi pada CV. Bintang Terang.

4.5. Asumsi-Asumsi Yang Digunakan

Asumsi yang digunakan adalah pengamatan langsung dan wawancara terhadap pekerja di CV. Bintang Terang.

4.6. Tujuan Penelitian

Tujuan yang dicapai dalam penelitian ini adalah :

1. Untuk menganalisis potensi kecelakaan kerja terhadap pekerja pada CV. Bintang Terang.
2. Untuk menganalisis pengaruh kecelakaan kerja terhadap kepuasan kerja di CV. Bintang Terang.
3. Untuk menganalisis jenis kecelakaan kerja yang dapat terjadi pada karyawan CV. Bintang Terang.
4. Untuk menganalisis pengaruh kecelakaan kerja terhadap kinerja karyawan CV. Bintang Terang

4.7. Manfaat Penelitian

Manfaat yang diharapkan dapat diperoleh dari penelitian ini adalah :

1. Mempererat hubungan dan kerjasama antara pihak universitas dengan perusahaan dengan Program Studi Teknik Industri, Fakultas Teknik Universitas Medan Area.

2. Hasil Penelitian dapat digunakan sebagai referensi untuk perbaikan kedepannya bagi pengelsola produksi.
3. Sebagai referensi ilmiah bagi pihak yang ingin melakukan penelitian sejenis.

4.8. Landasan Teori

4.8.1. Definis Kecelakaan Kerja

Kecelakaan kerja adalah suatu kejadian yang jelas tidak dikehendaki dan seringkali tidak terduga semula yang dapat menimbulkan kerugian baik waktu, harta benda atau property maupun korban jiwa yang terjadi di dalam suatu proses kerja industri atau yang berkaitan dengannya (Tarwaka, 2012).

4.8.2. Sebab-Sebab Kecelakaan Kerja

Menurut Tarwaka (2012), kecelakaan kerja hanya akan terjadi apabila ada berbagai faktor penyebab secara bersamaan pada suatu tempat kerja atau proses produksi. Dalam buku "*Accident Prevention*" yang ditulis oleh Heinrich (1950) dalam Tarwaka (2012) mengemukakan sebab terjadinya kecelakaan yang berikutnya dikenal dengan nama teori kecelakaan domino. Dari teori tersebut didapat bahwa kejadian kecelakaan kerja disebabkan oleh 5 faktor penyebab yang sebara berurutan dan berdiri sejajar antara faktor satu dengan lainnya (Tarwaka, 2012). Kelima faktor tersebut adalah:

1. Domino lingkungan sosial dan kebiasaan perilaku
2. Domino penyebab dasar dari kesalahan atau kecerobohan
3. Domino tindakan dan kondisi tidan aman
4. Domino kecelakaan

5. Domino kerugian.

Kebakaran terjadi karena manusia, peristiwa alam, penyalaan sendiri dan unsur kesengajaan. Kemudian dengan memodifikasi teori domino dengan meregresikan kedalam hubungan manajemen secara langsung dengan sebab akibat kerugian kecelakaan. Model terbaru yang dimodifikasi oleh Frank Bird (1970) dalam Tarwaka (2012) adalah:

1. Lemahnya Kontrol
2. Sumber Penyebab Dasar
3. Kontak
4. Insiden
5. Kerugian

4.8.3. Statistik Penyebab Kecelakaan Akibat Kerja

Statistik kecelakaan akibat kerja meliputi kecelakaan yang dikarenakan akibat penderitaan pada waktu menjalankan pekerjaan, yang berakibat kematian atau kelainan-kelainan dan meliputi penyakit-penyakit akibat kerja. Selain itu, statistik kecelakaan industri dapat pula mencakup kecelakaan yang dialami tenaga kerja selama dalam perjalanan dari atau ke perusahaan.

Satuan perhitungan kecelakaan untuk statistik dalam peristiwa kecelakaan, sehingga untuk seorang tenaga kerja yang menderita dua atau lebih kecelakaan yang dihitung banyaknya peristiwa kecelakaan tersebut. Statistik kecelakaan mungkin dikumpulkan pada suatu perusahaan, pada perusahaan-perusahaan dari suatu jenis industri atau seluruh perusahaan pada suatu negara. Statistik-statistik khusus mungkin pula dikumpulkan

mengenai jenis-jenis kecelakaan tertentu (misalnya: kecelakaan oleh karena arus listrik atau kecelakaan oleh karena tangga), tentang golongan-golongan tenaga kerja tertentu (misalnya: tenaga kerja muda) atau untuk memperoleh keterangan-keterangan lain. Statistik mengenai berbagai perusahaan dengan berbagai kondisi-kondisi baik dan keadaan-keadaan positif yang dapat diterapkan bersama untuk yang lebih baik. Maka dari itu, jelaslah bahwa statistik kecelakaan harus dapat dibandingkan tidak saja dari tahun ke tahun, tetapi juga dari suatu perusahaan ke perusahaan lain, dari suatu daerah ke daerah yang lain dan jika mungkin dari suatu negara ke negara lain. Keterbatasan pokok mengenai perbandingan statistik kecelakaan terletak pada maksud ganda pengumpulannya, yaitu penggunaannya untuk pencegahan kecelakaan dan dalam pencegahan kecelakaan, statistik harus dapat memberikan keterangan lengkap tentang sebab, frekuensi, perusahaan dan pekerjaan serta juga faktor-faktor yang lain yang mempengaruhi resiko kecelakaan. Sebaliknya, dalam hubungan kompensasi, statistik digunakan terutama untuk keperluan administrasi dan harus menunjukkan banyaknya kecelakaan menurut tingkat beratnya, lamanya cacat, dan besarnya uang yang dibayar untuk kompensasi. Kegagalan untuk membedakan kedua maksud pengumpulan statistik tersebut terbukti menghambat usaha pencegahan kecelakaan. Statistik untuk pencegahan tidak boleh dibuat untuk perencanaannya untuk memenuhi persyaratan statistik bagi keperluan kompensasi kecelakaan.

4.8.4. Sebab-sebab Kecelakaan

Kecelakaan tidak terjadi begitu saja, kecelakaan terjadi karena tindakan yang salah atau kondisi yang tidak aman. Kelalaian sebagai sebab kecelakaan merupakan nilai tersendiri dari teknik keselamatan. Ada pepatah yang mengungkapkan tindakan yang lalai seperti kegagalan dalam melihat atau berjalan mencapai suatu yang jauh diatas sebuah tangga. Hal tersebut menunjukkan cara yang lebih baik selamat untuk menghilangkan kondisi kelalaian dan memperbaiki kesadaran mengenai keselamatan setiap karyawan pabrik.

Diantara kondisi yang kurang aman salah satunya adalah pencahayaan, ventilasi yang memasukkan debu dan gas, *layout* yang berbahaya ditempatkan dekat dengan pekerja, pelindung mesin yang tak sebanding, peralatan yang rusak, peralatan pelindung yang tak mencukupi, seperti helm dan gudang yang kurang baik.

Diantara tindakan yang kurang aman salah satunya diklasifikasikan seperti latihan sebagai kegagalan menggunakan peralatan keselamatan, mengoperasikan pelindung mesin mengoperasikan tanpa izin atasan, memakai kecepatan penuh, menambah daya dan lain-lain. Dari hasil analisa kebanyakan kecelakaan biasanya terjadi karena mereka lalai ataupun kondisi kerja yang kurang aman, tidak hanya satu saja. Keselamatan dapat dilaksanakan sedini mungkin, tetapi untuk tingkat efektivitas maksimum, pekerja harus dilatih, menggunakan standar, membuat pengendalian menejemen yang berarti. Sering kali mengacu pada sumber penyebab, penyebab dasar, penyebab tidak langsung, penyebab utama, dan lain-lain. Ini

karena penyebab langsung umumnya benar-benar nyata, tetapi memerlukan pemeriksaan yang seksama untuk mendapatkan penyebab dasar dan untuk mencari pengendaliannya.

Penyebab dasar membantu menjelaskan kenapa karyawan melakukan tindakan yang tidak standar. Secara logika seseorang tidak mungkin mengikuti prosedur yang benar jika tidak pernah diajarkan prosedur tersebut peralatan keselamatan.

4.8.4.1. Penyebab dasar

Penyebab dasar adalah penyebab nyata setelah kejadian gejala-gejala, alasannya mengapa terjadi tindakan dan kondisi yang tidak.

4.8.4.2. Penyebab Langsung

Penyebab langsung kecelakaan merupakan sesuatu yang terjadi sebelum terjadi kontak dan dapat dilihat, biasa disebut keadaan dan tindakan yang tidak aman. Manajer modern biasanya cenderung berfikir lebih profesional dan mempunyai beberapa keuntungan, yaitu:

Sebagai dasar untuk pengukuran, evaluasi dan koreksi yang berhubungan dengan tindakan dan kondisi yang aman / Memperkecil perbedaan istilah tindakan tidak standar.

4.8.4.3. Kerugian Akibat Kecelakaan Kerja

Akibat dari kecelakaan adalah kerugian yang dapat berupa cedera bahkan kematian yang menimpa karyawan atau kerusakan harta benda atau kerugian proses operasi. Jenis dan tingkat kerugian sebagian tergantung pada hal – hal yang kebetulan dan sebagian tergantung pada tindakan yang dilakukan untuk memperkecil kerugian.

Tindakan untuk memperkecil kerugian pada tahap rangkaian ini mencakup pertolongan pertama dan perawatan yang tepat dan benar, pemadaman yang cepat dan efektif, perbaikan peralatan yang cepat dan rehabilitasi karyawan yang efektif.

Tidak ada yang lebih penting atau lebih strategis dari pada keraguan yang menyangkut aspek kemanusiaan, yaitu : cedera, sakit, kehilangan anggota badan, sakit karena pekerjaan, kematian dll. Cara yang paling baik untuk memperkecil kerugian tersebut adalah melihat dari aspek kemanusiaan dan aspek ekonomi untuk mendorong pengendalian kecelakaan yang mengakibatkan kerugian.

Orang yang terluka karena kecelakaan akan mengeluarkan biaya besar atau kecil. Suatu perusahaan menetapkan biaya kerugian pada suatu kecelakaan hanya dari orang yang cedera atau sakit dan tidak melihat biaya lain sehubungan dengan kejadian tersebut.

4.8.4.4. Jenis – Jenis Kecelakaan Kerja

Menurut Suma'mur, secara umum kecelakaan kerja dibagi menjadi dua golongan, yaitu

1. Kecelakaan industri (*industrial accident*) yaitu kecelakaan yang terjadi ditempat kerja karena adanya sumber bahaya atau bahaya kerja.
2. Kecelakaan dalam perjalanan (*community accident*) yaitu kecelakaan yang terjadi di luar tempat kerja yang berkaitan dengan adanya hubungan kerja.

Menurut Organisasi Perburuhan Internasional (ILO), kecelakaan akibat kerja ini diklasifikasikan berdasarkan 4 macam penggolongan, yakni:

a. Klasifikasi menurut jenis kecelakaan : Terjatuh, Tertimpa benda, Tertumbuk atau terkena benda-benda, Terjepit oleh benda, Gerakan-gerakan melebihi kemampuan, Pengaruh suhu tinggi, Terkena arus listrik, Kontak bahan-bahan berbahaya atau radiasi

b. Klasifikasi menurut penyebab :

- Mesin, misalnya mesin pembangkit tenaga listrik.
- Alat angkut: alat angkut darat, udara, dan air.
- Peralatan lain misalnya dapur pembakar dan pemanas, instalasi pendingin, alat-alat listrik, dan sebagainya.
- Bahan-bahan, zat-zat dan radiasi, misalnya bahan peledak, gas, zat-zat kimia, dan sebagainya
- Lingkungan kerja (diluar bangunan, di dalam bangunan dan di bawah tanah).

c. Klasifikasi menurut sifat luka atau kelainan : Patah tulang, Dislokasi (keseleo),

Regang otot (urat), Memar dan luka dalam yang lain, Amputasi, Luka dipermukaan, Geger dan remuk, Luka bakar, Keracunan-keracunan mendadak, Pengaruh radiasi

d. Klasifikasi menurut letak kelainan atau luka di tubuh : Kepala, Leher, Badan,

Anggota atas, Anggota bawah, Banyak tempat, Letak lain yang tidak termasuk dalam klasifikasi tersebut.

4.8.4.5. Faktor - faktor Kecelakaan

Studi kasus menunjukkan hanya proporsi yang kecil dari pekerja sebuah industri terdapat kecelakaan yang cukup banyak. Pekerja pada industri mengatakan itu sebagai kecenderungan kecelakaan. Untuk mengukur kecenderungan kecelakaan harus menggunakan data dari situasi yang menunjukkan tingkat resiko yang ekuivalen.

Begitupun, pelatihan yang diberikan kepada pekerja harus dianalisa, untuk seseorang yang berada di kelas pelatihan kecenderungan kecelakaan mungkin hanya sedikit yang diketahuinya. Satu lagi pertanyaan yang tak terjawab ialah apakah ada hubungan yang signifikan antara kecenderungan terhadap kecelakaan yang kecil atau salah satu kecelakaan yang besar. Pendekatan yang sering dilakukan untuk seorang manager untuk salah satu faktor kecelakaan terhadap pekerja adalah dengan tidak membayar upahnya. Bagaimanapun jika banyak pabrik yang melakukan hal diatas akan menyebabkan berkurangnya rata-rata pendapatan, dan tidak membayar upah pekerja akan membuat pekerja malas melakukan pekerjaannya dan terus membahayakan diri mereka ataupun pekerja yang lain. Ada kemungkinan bahwa kejadian secara acak dari sebuah kecelakaan dapat membuat faktor-faktor kecelakaan tersendiri.

4.8.4.6. Faktor Terjadinya Kecelakaan Kerja

Terjadinya kecelakaan kerja disebabkan oleh 2 faktor utama yakni faktor fisik dan faktor manusia. Kecelakaan kerja ini mencakup 2 permasalahan pokok, yakni:

- a. Kecelakaan adalah akibat langsung pekerjaan (PAK)
- b. Kecelakaan terjadi pada saat pekerjaan sedang dilakukan (PAHK).

Dalam perkembangan selanjutnya ruang lingkup kecelakaan ini diperluas lagi sehingga mencakup kecelakaan-kecelakaan tenaga kerja yang terjadi pada saat perjalanan atau transport ke dan dari tempat kerja. Dengan kata lain kecelakaan lalu lintas yang menimpa tenaga kerja dalam perjalanan ke dan dari tempat kerja atau dalam rangka menjalankan pekerjaannya juga termasuk kecelakaan kerja.

Penyebab kecelakaan kerja pada umumnya digolongkan menjadi 2, yakni:

a. Faktor Fisik

Kondisi-kondisi lingkungan pekerjaan yang tidak aman atau unsafetycondition misalnya lantai licin, pencahayaan kurang, silau, dan sebagainya.

b. Faktor Manusia

Perilaku pekerja itu sendiri yang tidak memenuhi keselamatan, misalnya karena kelengahan, mengantuk, kelelahan, dan sebagainya. Menurut hasil penelitian yang ada, 85 % dari kecelakaan yang terjadi disebabkan oleh faktor manusia.

4.8.4.7. Undang – Undang Kecelakaan Kerja

Kecelakaan Kerja diatur dalam UNDANG-UNDANG REPUBLIK INDONESIA NOMOR 3 TAHUN 1992 TENTANG JAMINAN SOSIAL TENAGA KERJA

4.8.4.8. Fenomena Kecelakaan kerja

Kerugian kecelakaan kerja diilustrasikan sebagaimana gunung es di permukaan laut dimana es yang terlihat di permukaan laut lebih kecil dari pada ukuran es sesungguhnya secara keseluruhan. Begitu pula kerugian pada kecelakaan kerjakerugian yang “tampak/terlihat” lebih kecil daripada kerugian keseluruhan.

Dalam hal ini kerugian yang “tampak” ialah terkait dengan biaya langsung untuk penanganan/perawatan/pengobatan korban kecelakaan kerja tanpa memperhatikan kerugian- kerugian lainnya yang bisa jadi berlipat-lipat jumlahnya daripada biaya langsung untuk korban kecelakaan kerja. Kerugian kecelakaan kerja yang sesungguhnya ialah jumlah kerugian untuk korban kecelakaan kerja ditambahkan dengan kerugian-kerugian lainnya (material/non-material) yang diakibatkan oleh kecelakaan kerja tersebut. Kerugian-kerugian (biaya-biaya) tersebut antara lain :

1 . Biaya Langsung Kerugian Kecelakaan Kerja :

- Biaya Pengobatan & Perawatan Korban Kecelakaan Kerja.
- Biaya Kompensasi (yang tidak diasuransikan).

2 . Biaya Tidak Langsung :

- Kerusakan Bangunan
- Kerusakan Alat dan Mesin
- Kerusakan Produk dan Bahan/Material
- Gangguan dan Terhentinya Produksi
- Biaya Administratif
- Pembayaran Gaji untuk Waktu Hilang

4.8.4.9. Anatomi Kecelakaan Kerja

1. Setiap kecelakaan tidak terjadi begitu saja, pasti ada penyebabnya.
2. Faktor penyebab umumnya majemuk (*multi causality*), resikonya beragam (*wide spectrum*).
3. Kecelakaan suatu kejadian tiba – tiba dan tidak dikehendaki.
4. Kecelakaan terjadi karena kondisi tidak aman atau tindakan tidak aman.

Kecelakaan menimbulkan kerugian fisik, kerusakan material/alat atau gangguan pada proses produksi.

Beberapa energi yang sering menimbulkan kecelakaan adalah :

- Terbentur / tertabrak suatu benda.
- Terbentur / tertabrak benda/alat yang bergerak.
- Jatuh ke tingkat yang lebih rendah Jatuh pada tingkat yang sama (tergelincir, tersandung, terpeleset).
- Terjepit ke dalam barang yang berputar.

-Terjepit diantara dua benda.

-Kontak dengan listrik, panas, dingin, radiasi, bahan beracun dan sebagainya.

Penyebab langsung dari kecelakaan adalah sesuatu yang secara langsung menyebabkan kontak. Penyebab langsung tersebut berupa perbuatan atau tindakan yang sub standar dan kondisi yang sub standar.

4.8.4.10. Perbuatan / tindakan yang sub standar

- Menjalankan peralatan yang bukan tugasnya.
- Gagal memberikan peringatan.
- Menjalankan mesin/peralatan/kendaraan melebihi kecepatan.
- Membuat alat pengaman tidak berfungsi.
- Menggunakan peralatan rusak.
- Tidak memakai alat pelindung diri.
- Pemuatan yang tidak memadai.
- Penempatan sesuatu yang tidak memadai.
- Posisi kerja yang tidak tepat.
- Melakukan perbaikan mesin saat masih berjalan.
- Bersenda gurau.
- Berada dalam pengaruh obat – obatan atau alkohol.
- Pengaman yang tidak memadai.
- Alat pelindung diri tak memadai.
- Alat, peralatan atau bahan yang telah
- Gerak yang tidak leluasa.
- Sistem tanda bahaya tidak memadai.

- Tata grah yang jelek. Lingkungan kerja yang mengandung bahaya (uap/gas, bising, radiasi, suhu, ventilasi kurang baik, dsb.).

Penyebab dasar merupakan penyebab nyata dibelakang gejala – gejala, berupa alasan – alasan mengapa terjadi tindakan dan kondisi yang sustandar. Faktor – faktor apabila diidentifikasi memberikan suatu yang berarti bagi pengendalian manajemen. Penyebab dasar membantu menjelaskan mengapa seseorang melakukan tindakan substandar dan juga membantu menjelaskan mengapa kondisi yang substandar. Penyebab dasar dibagi dua kelompok yaitu faktor manusia dan pekerjaan.

Statistik : Cabang ilmu pengetahuan yang mempelajari metode pengumpulan, penyajian, pengolahan data shingga dapat diambil suatu kesimpulan:

- ✓ Statistik Kecelakaan : statistik yang memuat informasi lengkap tentang kecelakaan.
- ✓ Statistik Kecelakaan Kerja : statistik yang memuat informasi lengkap tentang kecelakaan kerja. Tujuan: mendapatkan metode yang praktis dan seragam untuk pendataan dan pengukuran kecelakaan kerja. Kegunaan : Untuk kepentingan pemerintah dan perusahaan dalam melakukan evaluasi.

4.8.5. *Tempat dan Waktu Penelitian*

Penelitian ini dilaksanakan pada CV. Bintang Terang yang berada di jl. Metreologi, Komplek Veteran, Blok A, lorong 6. Medan

4.8.5.1. Jenis Penelitian

Penelitian yang digunakan oleh penulis dalam penulisan laporan ini adalah menggunakan penelitian kualitatif. Menurut pendapat para ahli “penelitian kualitatif adalah data yang berbentuk kalimat, kata atau gambar”. (Sugiyono,(2007).

Sedangkan menurut (Suharsimi Arikunto, (2010) “sumber data penelitian kualitatif adalah tampilan yang berupa kata-kata lisan atau tertulis yang dicermati oleh peneliti, dan benda-benda yang diamati sampai detailnya”.

Penelitian ini berusaha menghasilkan data deskriptif berupa kata-kata tertulis maupun lisan dari orang-orang yang perilakunya diamati.

4.8.5.2. Sumber Data

Pengertian dari sumber data menurut para ahli mengatakan bahwa “sumber data adalah subjek dimana data dapat diperoleh” (Suharsimi Arikunto, (2010). Dari pengertian di atas sumber data diatas dapat disimpulkan bahwa sumber data adalah suatu tempat yang dimana data dapat disimpulkan bahwa sumber data adalah suatu tempat yang dimana data dapat di simpulkan bahwa sumber data adalah suatu tempat yang di mana data dapat diperoleh untuk digunakan sebagai bahan pertimbangan. Untuk memperoleh data yang diinginkan peneliti menggunakan bantuan informan. Peneliti menunjuk pemilik usaha, karyawan bagian pemasaran, dan karyawan bagian produksi sebagai informan dalam penelitian ini.

diperoleh untuk digunakan sebagai bahan pertimbangan. Untuk memperoleh data yang diinginkan peneliti menggunakan bantuan informan.

Peneliti menunjuk pemilik usaha, karyawan bagian pemasaran, dan karyawan bagian produksi sebagai informan dalam penelitian ini.

4.8.5.3 . Metode Pengumpulan Data

Dalam metode pengumpulan data ini, penyusun menggunakan metode pengumpulan data sebagai berikut :

1.Observasi

“*Observasi* adalah cara melengkapinya dengan format atau blangko pengamatan sebagai instrumen, format yang disusun berisi item-item tentang kejadian atau tingkah laku yang digambarkan akan terjadi”. (Suharsimi Arikunto,(2010).

Sedangkan menurut pendapat Freddy Rangkuti “Observasi adalah seluruh kegiatan pengamatan terhadap suatu obyek atau orang lain. Seperti, ciri-ciri, motivasi, perasaan-perasaan dan iktikad orang lain”. (Freddy Rangkuti, (1997).

Dalam obsevasi penulis melakukan pengamatan kegiatan usaha yang ada pada CV. Bintang Terang.

2.Interview

“*Interview* yang sering juga disebut dengan wawancara atau *kuesioner* lisan adalah sebuah dialog yang dilakukan oleh pewawancara terwawancara (*interviewer*)”. (Suharsimi Arikunto, (2010).

4.8.5.4.Pengolahan Data

Untuk menganalisis data yang dikumpulkan dalam penelitian ini, penulis menggunakan analisis deskriptif, yaitu analisis yang digunakan untuk menarik suatu kesimpulan yang berupa uraian-uraian atau pendapat dari data yang diperoleh atau dikumpulkan.

4.8.6. Empat Elemen Penyebab Kecelakaan pada pekerja di CV.Bintang Terang

1. Manusia

Kurangnya kesadaran diri dari setiap para pekerja saat melakukan peleburan aluminium akan keselamatan dan kesehatannya sehingga saat melakukan produksi para pekerja sering kali mengabaikan alat pelindung diri mereka (APD).

Contoh dalam pengamatan Pada bagian peleburan Aluminium yang tidak menggunakan Alat Pelindung Diri (APD) sesuai SOP, Dapat dilihat pada gambar 4.8.6.1.



Gambar.4.8.6.1.(kecelakaan akibat Manusia)
UNIVERSITAS MEDAN AREA

2. Peralatan

Kurangnya perawatan peralatan pada bagian pembubutan atau pengikisan di produksi, sehingga dapat berpotensi menyebabkan terjadinya kecelakaan pada pekerja saat melakukan produksi, misalnya penggunaan alat produksi yang tidak sesuai Standart Oprasional atau sudah mengalami gangguan kerusakan alat, sehingga berpotensi besar dapat melukai seorang pekerja yang sedang menggunakan alat tersebut. Dapat dilihat pada gambar 6.8.4.2.



Gambar.4.8.6.2.(kecelakaan akibat peralatan)

3. Material

Material bahan baku pembuatan periuk di dapat dari aluminium sehingga dapat menyebabkan radiasi pada saluran pernafasan pekerja yang tidak menggunakan alat pelindung pernafasan seperti masker dan secara langsung menghirup hasil uap peleburan maupun serbuk dari hasil pengikisan produksi periuk sehingga lambat laun berpengaruh pada kesehatan pekerja. Dapat dilihat pada gambar 4.8.6.2.



Gambar.4.8.6.3.(kecelakaan akibat material)

4. Lingkungan

Pengaruh lingkungan berdampak dari kebisingan yang terjadi selama proses produksi yang di mana saat melakukan pengikisan periuk dapat mengeluarkan suara yang cukup bising sehingga sedikit mengganggu pendengaran yang berada di dalam ruang produksi pabrik, dan pada saat peleburan menimbulkan asap dari sisa pembakaran untuk meleburkan

aluminium, sedangkan limbah dari hasil produksi dapat di daur ulang kembali. Dapat dilihat pada gambar 4.8.6.4.



Gambar 4.8.6.4. (Gambar pengikisan penyebab bising)



Gambar 4.8.6.4 (Gambar peleburan penyebab asap)

4.8.6.1. Dasar–dasar pencegahan kecelakaan kerja

Upaya pengendalian bahaya disuatu tempat kerja akan dapat mempertinggi kegairahan kerja para karyawan, karena bekerja disuatu tempat yang relatif aman dengan sedikit resiko menjadi harapan para karyawan sekaligus merupakan persyaratan utama yang tertuang dalam UU No.1 tahun 1970 tentang keselamatan kerja.

Program pencegahan kecelakaan sebagai implementasi UU No.1 tahun 1970 akan lebih berhasil bilamana karyawan tanpa kecuali dilibatkan langsung dalam upaya pencegahan kecelakaan dengan maksud agar setiap penyimpangan dan ketimpangan terhadap peraturan atau prosedur K3 dapat dicegah atau dihindari sedini mungkin. Disamping itu hal yang terpenting lainnya ialah bila program keselamatan berhasil dengan baik maka citra perusahaan akan baik pula khususnya bagi relasi/rekanan perusahaan. Teori domino atau biasa disebut domino dipakai dalam menggambarkan proses terjadinya kecelakaan karena teori ini secara luas sudah dibuktikan kebenarannya.

4.8.6.2. Manajemen Keselamatan Kerja

Para manajer memiliki kaitan langsung dengan kesehatan dan keselamatan kerja karena mereka memiliki kendali dan boleh memberikan instruksi. Para manajer dapat mempengaruhi keselamatan kerja dengan cara:

1. Menetapkan kebijakan yang menuntut kinerja keselamatan kerja yang tinggi.
2. Menyediakan sumber daya untuk mencapai tujuan kebijakan tersebut.
3. Memastikan bahwa sumberdaya yang disediakan tersebut telah

dimanfaatkan dengan benar dan efektif.

4. Memberikan kebebasan dan kewenangan seperlunya kepada para manajer di tingkat lokal untuk mencapai standar-standar kesehatan dan keselamatan kerja tingkat tinggi dengan cara-cara mereka sendiri
Tetap menjaga para manajer lokal untuk bertanggung jawab atas kinerja keselamatan kerja mereka (Riddley, 2004).

4.8.6.3. Pengertian Alat Pelindung Diri

Alat Pelindung Diri (APD) Alat pelindung diri bukan merupakan alat untuk menghilangkan bahaya ditempat kerja, Sesuai dengan undang-undang No.1 Tahun 1970, Untuk usaha meminimalisasi kecelakaan yang disebabkan factor APD, tenaga kerja diwajibkan untuk memakai APD sesuai standart denagn keadaan saat waktu bekerja saat itu. Misalnya : Alat pelindung kepala (*head protection/safety helmet*),Alat pelindung mata (*eye protection*),Alat pelindung pernafasan (*respirator*),Alat pelindung terhadap kebisingan (*ear plug*),Alat pelindung tangan (*hand protection*), Alat pelindung kaki (*safety shoes*), Katelpak, sarung tangan, pelindung muka(*faceshield*).

4.8.6.4. Tujuan Alat Pelindung Diri

Upaya keselamatan dan kesehatan kerja merupakan salah satu aspek perlindungan tenaga kerja untuk mencapai produktifitas yang optimal. Pengendalian secara teknologis terhadap potensi bahaya atau penyakit akibat kerja merupakan pengendalian yang efektif dalam usaha pencegahan kecelakaan akibat kerja dan penyakit akibat kerja. Namun karena berbagi hambatan upaya tersebut belum dapat dilakukan secara sempurna. Oleh karena itu penggunaan APD merupakan suatu kewajiban pemanfaatan APD

untuk tenaga kerja sampai saat ini masih merupakan masalah yang rumit dan sulit dipecahkan. Tujuan penggunaan APD adalah untuk melindungi tubuh dari bahaya pekerjaan yang dapat menyebabkan kecelakaan akibat kerja dan penyakit akibat kerja.

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1. Kesimpulan

Adapun kesimpulan dari penelitian ini adalah sebagai berikut:

- 1.CV. Bintang Terang melakukan peleburan aluminium secara tradisional.
- 2.Potensi Penyebab kecelakaan tertinggi yaitu pekerja yang tidak menggunakan alat pelindung diri seperti sarung tangan,sepatu dll.
- 3.Faktor terbesar penyebab yang mempengaruhi terjadinya kecelakaan kerja ialah pada manusia dan peralatan.
- 4.Perawatan terhadap mesin secara berkala juga berpengaruh terhadap keselamatan dan kesehatan pekerja.
- 5.Melakukan pengenanan APD dan pentingnya k3 pada setiap pekerja dapat meminimalisir terjadinya kecelakaaan kerja.
- 6.Limbah dari pembuatan periuk, didaur ulang kembali menjadi bahan produksi. Sehingga tidak ada bahan produk yang terbuang/tidak terpakai.

5.2.Saran

Adapun saran dari penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Diharapkan agar CV. Bintang Terang tetap menjaga mutu produksinya agar dapat tetap bersaing dengan produk lainnya. .

2. Diharapkan agar CV.Bintang Terang selalu Memperhatikan keselamatan para karyawannya menyangkut proses produksi pembuatan periuk itu sendiri berpotensi besar akan kecelakaan kerja.
3. ebaiknya menekankan kepada setiap karyawan untuk wajib mengikuti SOP K3
4. Sebaiknya perusahaan memperbanyak alat pelindung diri sesuai kebutuhan pekerja.

DAFTAR PUSTAKA

<https://www.slideshare.net/mobile/randysuwandy/penelitian-proses-produksi-pada-pembuatan-industri-priuk-dari-limbah-besi-teknik-industri>.

Badan Pusat Statistik. (2014). *Agustus 2014: Tingkat Pengangguran Terbuka (TPT) Sebesar 5,50 Persen*. diakses pada tanggal 10 Januari 2018 pukul 13.45 (<http://www.bps.go.id>).

International Labor Organization (ILO) *Guidelines on Occupational Health and Safety Management system. ILO-OHS2001. Geneva, Switzerland.*

Syakbania, D. N., & W, A. S. (2017). Program Keselamatan dan Kesehatan Kerja di Laboratorium Kimia. *HIGEIA*, 1(2), 49-57.

Tarwaka. (2012). *Dasar-Dasar Keselamatan Kerja serta Pencegahan Kecelakaan di Tempat Kerja*. Surakarta: Harapan Press.

Tarwaka. (2014). *Keselamatan dan Kesehatan Kerja (Manajemen dan Implementasi K3 di Tempat Kerja)*. Surakarta: Harapan Press.

Undang-Undang Republik Indonesia Nomor 1 Tahun 1970 tentang Keselamatan Kerja.

Wahyuni , T. (2013). Faktor Risiko yang Berhubungan dengan Konjungtivitis pada Pekerja Pengelasan di Kecamatan Cilacap Tengah. *Jurnal*

Kesehatan Masyarakat.

Winarsunu, T. (2008). Psikologi Keselamatan Kerja. Malang: UMM Press.

Alat Pelindung Diri.



Peta, Lokasi Pabrik





UNIVERSITAS MEDAN AREA

FAKULTAS TEKNIK

Kampus I : Jalan Kolam Nomor 1 Medan Estate/Jalan PBSI Nomor 1 ☎(061) 7366878, 7360168, 7364348, 7366781, Fax.(061) 7366998 Medan 20122
Kampus II : Jalan Setiabudi Nomor 79 / Jalan Sei Serayu Nomor 70 A, ☎ (061) 8225602, Fax. (061) 8226331 Medan 20122
Website: www.teknik.uma.ac.id E-mail: univ_medanarea@uma.ac.id

Nomor : 110/FT.5/01.14/VIII/2020
Lamp : -
Hal : **Kerja Praktek**

27 Agustus 2020

Yth. Pimpinan CV. Bintang Terang
Jln. Meterologi, Komplek Veteran Lorong 6
Di
Medan

Dengan hormat,
Dengan surat ini kami mohon kesediaan Bapak/Ibu kiranya berkenan untuk memberikan izin dan kesempatan kepada mahasiswa kami tersebut dibawah ini :

NO	N A M A	N P M	PROG. STUDI	JUDUL
1	Aris Pranata Sipayung	178150012	Teknik Industri	Analisis Potensi Kecelakaan Kerja pada Bagian Produksi di CV. Bintang Terang
2	Yovie Thersdy Gisna Simanjuntak	178150096	Teknik Industri	Analisis <i>Swot</i> pada Produksi Kualiti di CV. Bintang Terang

Untuk melaksanakan Kerja Praktek pada Perusahaan/Instansi yang Bapak/Ibu Pimpin.

Perlu kami jelaskan bahwa Kerja Praktek tersebut adalah semata-mata untuk tujuan ilmiah. Kami mohon kiranya juga dapat diberikan kemudahan untuk terlaksananya Kerja Praktek ini.

Demikian kami sampaikan, atas kerjasama yang baik diucapkan terima kasih.



Dekan,

Dr. Grace Yuswita Harahap, ST, MT

Tembusan :

1. Ka. BAMAI
2. Mahasiswa
3. File



UNIVERSITAS MEDAN AREA

FAKULTAS TEKNIK

Kampus I : Jalan Kolam Nomor 1 Medan Estate/Jalan PBSI Nomor 1 ☎(061) 7366878, 7360168, 7364348, 7366781, Fax.(061) 7366998 Medan 20222
Kampus II : Jalan Setiabudi Nomor 79 / Jalan Sei Serayu Nomor 70 A, ☎ (061) 8225602, Fax. (061) 8226331 Medan 20122
Website: www.teknik.uma.ac.id E-mail: univ_medanarea@uma.ac.id

Nomor : 110/FT.5/01.14/VIII/2020
Lamp : -
Hal : **Pembimbing Kerja Praktek/T.A**

27 Agustus 2020

Yth. Pembimbing Kerja Praktek
Yudi Daeng Polewangi, ST, MT
Healthy Aldriany Prasetyo, ST, MT
Di
Tempat

Dengan hormat,
Sehubungan telah dipenuhinya persyaratan untuk memperoleh Kerja Praktek dari mahasiswa :

NO	NAMA MAHASISWA	NPM	JURUSAN
1	Aris Pranata Sipayung	178150012	Teknik Industri

Maka dengan hormat kami mengharapkan kesediaan saudara :

- 1.Yudi Daeng Polewangi, ST, MT** (Sebagai Pembimbing I)
- 2.Healthy Aldriany Prasetyo, ST, MT** (Sebagai Pembimbing II)

Dimana Kerja Praktek tersebut dengan judul :

“Analisis Potensi Kecelakaan Kerja pada Bagian Produksi di CV. Bintang Terang”

Demikian kami sampaikan, atas kesediaan saudara diucapkan terima kasih.



Dekan,

Dr. Grace Yuswita Harahap, ST, MT

CV. BINTANG TERANG

Jl. Metreologi, komplek vetran lorong 6

Medan, 29 September 2020

Nomor : -
Lampiran : -
Perihal : Permohonan Kerja Praktek (KP)

Kepada
Yth : Ibu Dekan Fakultas Teknik
Universitas Medan Area

Sehubungan dengan Surat Permohonan Kerja Praktek (KP) yang di ajukan kepada kami oleh mahasiswa atas nama :

1. Nama : Aris Pranata Sipayung
NPM : 178150012
Jurusan/P. Studi : Teknik Industri Fakultas Universitas Medan Area
2. Nama : Yovie Thersdy Gisena Simanjuntak
NPM : 178150096
Jurusan/P. Studi : Teknik Industri Fakultas Universitas Medan Area

Dengan ini kami memberikan izin kepada mahasiswa tersebut diatas untuk melakukan kegiatan Kerja Praktek (KP) dan kegiatan – kegiatan lain yang berhubungan dengan kegiatan tersebut diatas.

Demikian Surat Balasan ini dibuat untuk dipergunakan sebagaimana mestinya.

Kepala CV. BINTANG TERANG


BINTANG TERANG
JEN. SARAN ALUMANIUM BATANGAN
KOMPLEK VETERAN Lp VI
Usman Permadi - ESTATE

CV. BINTANG TERANG

Jl. Metreologi, kompleks veteran lorong 6

SURAT KETERANGAN SELESAI KERJA PRAKTEK

Yang bertanda tangan di bawah ini :

Nama : Usman Permadi
Jabatan : Kepala CV. Bintang Terang

Menyatakan bahwa yang beridentitas di bawah ini :

Nama : Aris Paranata Sipayung
NPM : 178150012
Prodi : Teknik Industri
Tempat KP : CV. Bintang Terang

Telah selesai melaksanakan kegiatan kerja praktek di CV. Bintang Terang. Di bimbing oleh oleh Usman Permadi dengan jabatan sebagai kepala CV. Bintang Terang, dari tanggal 31 agustus 2020 sampai tanggal 18 september 2020 sesuai dengan surat permohonan dari Universitas Medan Area.

Selama melaksanakan kegiatan kerja praktek diperusahaan/intansi kami, peserta sangat antusias dan dapat menjalankan tugas-tugasnya yang kami berikan dengan baik dan bisa di pertanggung jawabkan.

Demikian surat keterangan ini kami buat, atas perhatian dan kerjasamanya kami ucapkan terima kasih.

Kepala CV. Bintang Terang

BINTANG TERANG
PENGECORAN ALUMANIUM BATANGAN
KOMPLEK VETERAN LORONG VI
MEDAN - ESTATE
Usman Permadi