

LAPORAN KERJA PRAKTIK

**IMPLEMENTASI KESELAMATAN, DAN KESEHATAN
KERJA (K3) DI WORKSHOP FABRIKASI
PT. SEMEN INDONESIA LOGISTIK**



Disusun Oleh :

- 1. FAJAR ARIF KURNIAWAN (2011810006)**
- 2. GALIH ADI NUGROHO (2011810010)**

**PROGRAM STUDI MANAJEMEN REKAYASA
UNIVERSITAS INTERNASIONAL SEMEN INDONESIA
GRESIK
2021**

LAPORAN KERJA PRAKTIK

IMPLEMENTASI KESELAMATAN DAN KESEHATAN KERJA (K3) DI WORKSHOP FABRIKASIPT. SEMEN INDONESIA LOGISTIK



Disusun oleh :

1. FAJAR ARIF KURNIAWAN (2011810006)
2. GALIH ADI NUGROHO (2011810010)

**PROGRAM STUDI MANAJEMEN REKAYASA
UNIVERSITAS INTERNASIONAL SEMEN INDONESIA
2021**

LEMBAR PENGESAHAN

LAPORAN KERJA PRAKTIK

DI PT SEMEN INDONESIA LOGISTIK

Departemen Analisis Evaluasi Kinerja Fabrikasi, Jasa, dan

Distribusi (Ops. Fabrikasi dan Service)

Periode :13 September – 29 Oktober 2021

Disusun Oleh:

FAJAR ARIF KURNIAWAN

(2011810006)

GALIH ADI NUGROHO


(2011810010)

Mengetahui,
Kepala Departemen Manajemen Rekayasa



Izzat Winda Murti, S.T., M.T.
NIP. 891624

Menyetujui,
Dosen Pembimbing



Kuntum Khoiro Ummatin, S.T., M.T.
NIP. 8713168

Gresik, 29 Oktober 2021
PT SEMEN INDONESIA LOGISTIK

Mengetahui,
Ka. Biro SDM dan Pengembangan
Organisasi



Rachmad Dwi Santoso

Menyetujui,
Pembimbing Lapangan



Suhartono

KATA PENGANTAR

Segala puji kami panjatkan kepada Allah SWT, yang dengan segala rahmat dan hidayah-Nya, kami telah melaksanakan kegiatan kerja praktik di PT Semen Indonesia Logistik dengan lancar dan dapat memperoleh ilmu serta penulis mampu menyelesaikan laporan kerja praktik ini dengan baik.

Laporan kerja praktik ini disusun sebagai hasil dari kerja praktik yang telah kami laksanakan selama dua bulan pada tanggal 13 September - 30 Oktober di PT Semen Indonesia Logistik. Penulis menyampaikan terima kasih yang sebesar – besarnya kepada semua pihak yang telah membantu dan memberikan bimbingan selama kerja praktik dan penyusunan laporan ini.

Penulis menyadari bahwa dalam penyusunan laporan kerja praktik ini masih terdapat banyak kekurangan, sehingga kritik dan saran dari semua pihak demi perbaikan laporan kerja praktik ini sangat diharapkan. Semoga laporan kerja praktik ini bermanfaat bagi semua pihak khususnya bagi penulis.

Gresik, 22 Oktober 2021

Penulis

DAFTAR ISI

LEMBAR PENGESAHAN	i
KATA PENGANTAR.....	ii
DAFTAR ISI.....	ii
DAFTAR GAMBAR.....	vi
DAFTAR TABEL	vii
BAB I.....	1
PENDAHULUAN.....	1
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Tujuan.....	2
1.3 Manfaat.....	2
1.4 Metodologi Pengumpulan Data.....	3
1.5 Waktu dan Tempat Pelaksanaan Kerja Praktik	4
1.6 Nama Unit Tempat Kerja Praktik.....	4
BAB II	5
PROFIL PERUSAHAAN.....	5
2.1 Sejarah Perusahaan	5
2.2 Visi dan Misi Perusahaan	6
2.2.1 Visi Perusahaan	6
2.2.2 Misi Perusahaan	7
2.3 Kebijakan Perusahaan	7
2.4 Bidang Usaha	9

2.4.1	Transportasi Darat.....	9
2.4.2	Distributor Bahan Bangunan.....	10
2.4.3	Produksi dan Penjualan Bahan Tambang.....	12
2.4.4	Perdagangan Barang Industri dan Fabrikasi	13
2.5	Struktur Organisasi.....	16
BAB III.....		18
TINJAUAN PUSTAKA		18
3.1	Definisi Kecelakaan Kerja.....	18
3.2	Faktor-faktor Kecelakaan Kerja	18
3.3	Dampak Kecelakaan Kerja.....	22
3.4	Definisi Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3).....	23
3.5	Tujuan K3.....	24
3.6	Manfaat K3.....	25
3.7	<i>Job Safety Analysis (JSA)</i>	27
3.8	<i>Risk Assessment</i>	28
BAB IV		29
PEMBAHASAN KERJA PRAKTIK.....		29
4.1	Kegiatan Kerja Praktik	29
4.2	K3 PT. Semen Indonesia Logistik.....	30
4.3	<i>Job Safety Analysis (JSA)</i>	30
4.4	<i>Risk Assessment</i>	37
BAB V.....		44
PENUTUP.....		44
5.1	Kesimpulan.....	44



5.2	Saran	45
	DAFTAR PUSTAKA	46
	LAMPIRAN.....	47

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2. 1 Struktur Organisasi PT. Semen Indonesia Logistik	17
Gambar 2. 2 Struktur Organisasi Workshop Fabrikasi PT. Semen Indonesia Logistik	17
Gambar 4. 1 Pemetaan Risiko Pekerjaan	42

DAFTAR TABEL

Tabel 4. 1 Kegiatan Kerja Praktik.....	29
Tabel 4. 2 Job Safety Analysis Pengelasan.....	31
Tabel 4. 3 Job Safety Analysis Pembubutan.....	33
Tabel 4. 4 Job Safety Analysis Pemotongan.....	35
Tabel 4. 5 Risk Assessment	38

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Kegiatan industri yang berkembang dari waktu ke waktu membutuhkan sumber daya manusia dan mesin yang kredibel dan berkualitas untuk mendukung kegiatan pabrik. Proses produksi di pabrik, selain untuk memenuhi kebutuhan pasar, juga dapat mendatangkan keuntungan bagi industri. Namun dibalik semua itu, proses-proses yang ada di industri berdampak pada pekerja yang erat kaitannya dengan kesehatan dan keselamatan kerja, yang sangat penting dan harus diperhatikan oleh industri terkait. Perusahaan yang aman adalah perusahaan yang baik dan baik, dimana semuanya telah tertata dan terpelihara dengan baik karena perusahaan merupakan tempat perlindungan bagi banyak pekerja.

Tenaga kerja merupakan aset perusahaan yang sangat penting dalam proses produksi, sehingga perlu dipastikan tingkat kesehatan tenaga kerja selalu dalam kondisi baik dan optimal. Sakit atau gangguan kesehatan pada tenaga kerja akan menyebabkan penurunan kapasitas fisik kerja, ketajaman berpikir untuk mengambil keputusan yang cepat dan tepat, kewaspadaan dan ketepatan merupakan efek dari tenaga kerja yang terkena dampak yang rentan terhadap kecelakaan kerja.

K3 dan perbaikan secara bertahap dan berkesinambungan dapat menciptakan lingkungan kerja yang aman dan nyaman. Untuk mendukung tekad tersebut, PT Semen Indonesia Logistik berkomitmen untuk memenuhi standar mutu yang telah ditetapkan, peraturan lingkungan, peraturan K3 dan peraturan terkait lainnya.

Untuk memastikan terselenggaranya fungsi tersebut, kerja praktik industri yang dilakukan di PT Semen Indonesia Logistik secara umum akan mengkaji pelaksanaan kesehatan dan keselamatan kerja, kendala yang dihadapi dan faktor-faktor terkait pekerjaan lainnya.

1.2 Tujuan

Tujuan dari pelaksanaan kerja praktik di PT Semen Indonesia Logistik, sebagai berikut :

1. Mempelajari proses manufaktur di PT Semen Indonesia Logistik khususnya dibagian fabrikasi
2. Mempelajari tentang program atau kegiatan tentang K3 di PT Semen Indonesia Logistik

1.3 Manfaat

Manfaat dari pelaksanaan kerja praktik di PT Semen Indonesia Logistik adalah sebagai berikut :

1. Bagi Perguruan Tinggi
 - a. Dapat membina kerjasama dengan institusi tempat kerja praktek dalam upaya meningkatkan keterkaitan dan kesepadanan antara substansi akademik dengan pengetahuan dan keterampilan sumber daya manusia yang dibutuhkan
 - b. Meningkatkan kualitas lulusan melalui pengalaman kerja (magang) dan sekaligus dapat memperkenalkan Universitas di dunia industri
2. Bagi Perusahaan
 - a. Menciptakan kerjasama yang saling menguntungkan dan bermanfaat antara perusahaan tempat kerja praktek dengan universitas

- b. Dapat memperoleh masukan dan saran mengenai situasi dan kondisi di lapangan serta permasalahan yang dihadapi oleh perusahaan
3. Bagi Mahasiswa
 - a. Mendapat keterampilan untuk melaksanakan program kerja pada perusahaan dan pengalaman dalam menghadapi
 - b. Menambah wawasan dan pengalaman bekerja di dunia industri

1.4 Metodologi Pengumpulan Data

Metodologi pengumpulan data yang dilakukan dalam pelaksanaan kerja praktik ini, diantaranya melalui :

1. Interview

Interview atau wawancara dilakukan melalui percakapan dengan pembimbing dari Departemen K3 (Kesehatan dan Keselamatan Kerja) dengan maksud mendapatkan data sekunder yang berkaitan dengan topik penelitian.

2. Dokumentasi

Dokumen yang digunakan yaitu berupa laporan-laporan dan dokumendokumen yang berkaitan dengan kajian teknis maupun manajerial dari Departemen K3. Dokumentasi digunakan untuk memperoleh data dan informasi dalam bentuk buku, arsip, dokumen yang berkaitan dengan kajian teknis dari Departemen K3 (Kesehatan dan Keselamatan Kerja)

3. Studi Pustaka

Studi pustaka didapatkan dari sumber literatur, buku dan kajian pustaka yang berkaitan dengan Departemen K3 (Keselamatan dan Kesehatan Kerja)

4. Observasi

Observasi dilakukan secara langsung dengan mengamati setiap proses pekerjaan yang dilakukan

1.5 Waktu dan Tempat Pelaksanaan Kerja Praktik

Lokasi: Workshop Fabrikasi PT Semen Indonesia Logistik

Jl. Kapten Dulasim, Gresik, 61112

Waktu: 13 September – 30 Oktober 2021

1.6 Nama Unit Tempat Kerja Praktik

Unit produksi fabrikasi bagian Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3)

BAB II

PROFIL PERUSAHAAN

2.1 Sejarah Perusahaan

Berangkat dari sebuah Yayasan Sejahtera Semen Gresik. yang didirikan guna mendukung induk perusahaan untuk memperlancar pengangkutan dan distribusi semen ke seluruh pelosok daerah pemasaran PT Semen Indonesia (Persero) Tbk. Pada Tahun 1969 merupakan pijakan sukses pertama dengan adanya keberhasilan yang dicapai oleh Yayasan Sejahtera dalam mengelola manajemen dan mengembangkan usaha jasa transportasi dan distribusi semen. Setelah dipandang perlu dan mampu menjalankan bisnisnya, Yayasan Sejahtera Semen Gresik bersama dengan D.A. Karim pada tanggal 13 Februari 1974 mendirikan PT. Varia Usaha sesuai akta pendirian nomor 121 yang dibuat dihadapan Goesti Djohan, Notaris Surabaya dan berdasarkan Keputusan Menteri Kehakiman Republik Indonesia Nomor : Y.A.5/323/11 tanggal 31 Agustus 1974 serta diumumkan dalam Berita Negara Republik Indonesia Nomor 105. tambahan nomor 866/1974 tanggal 31 Desember 1974. Selanjutnya berdasarkan Surat Penyerahan Nomor : 839/PT.VU/S.P./8/'74 tanggal 5 Agustus 1974 dimana D.A. Karim menyerahkan kepemilikan sahamnya kepada PT Semen Gresik (Persero).

Keberhasilan PT Varia Usaha diraih secara bertahap dengan prinsip bersaing dan berprestasi demi kemajuan, terlihat jelas dengan ditandai oleh pengembangan usaha ke bidang-bidang usaha yang lain, baik secara langsung maupun tidak langsung berkaitan dengan produksi dan distribusi semen. PT Varia Usaha yang semula hanya memiliki tiga bidang usaha yaitu

usaha jasa angkutan , perdagangan dan perindustrian dimana pada tahun 1977 menambah 1 bidang usaha yaitu bidang usaha pertambangan untuk memanfaatkan peluang bisnis yang masih terbuka disertai dengan peningkatan aset dan peningkatan kemampuan manajemennya.

Sebagai upaya peningkatan sinergisitas serta pengembangan usaha maka berdasarkan akta Nomor 70 tanggal 17 November 1981 dilakukan pengalihan kepemilikan saham dari Yayasan Sejahtera Semen Gresik kepada Koperasi Warga Semen Gresik dan pada tanggal 9 Juli 1986 Yayasan Dana Pensiun Karyawan PT Semen Gresik turut bergabung menjadi Pemegang Saham PT Varia Usaha dengan melakukan pembelian saham yang dikeluarkan oleh PT Varia Usaha untuk memperbesar modal guna meningkatkan daya saing perusahaan.

Dengan memperhatikan kinerja PT Varia Usaha yang terus tumbuh dari tahun ke tahun maka pada tahun 2016 PT Semen Indonesia (Persero) Tbk. melakukan pembelian saham dari Dana Pensiun Semen Gresik untuk meningkatkan kinerja grup serta mendorong percepatan pertumbuhan PT Varia Usaha. Salah satu langkah besar yang dilakukan adalah transformasi perusahaan dari PT Varia Usaha menjadi PT Semen Indonesia Logistik.

2.2 Visi dan Misi Perusahaan

2.2.1 Visi Perusahaan

Menjadi Perusahaan Jasa Logistik & kedistributoran *building material* terpercaya, terkemuka dan terluas di Indonesia yang didukung Sistem Supply Chain Terintegrasi dan Berdaya Saing Tinggi.

2.2.2 Misi Perusahaan

1. Sustainable & Competitive Logistic Service Network
Mengembangkan jaringan bisnis jasa logistik Building Material berskala nasional yang kompetitif dan berkelanjutan untuk meningkatkan nilai tambah bagi para pemegang saham.
2. Effective & Reliable Infrastructure
Mengembangkan sistem rantai pasok handal yang didukung moda transportasi dan fasilitas logistik terkini serta teknologi informasi dan komunikasi mutakhir.
3. Agile & Healthy Organization
Mengembangkan organisasi perusahaan di berbagai level korporasi yang agile dan adaptif terhadap perubahan lingkungan bisnis serta didukung sumberdaya financial yang sehat dan berkelanjutan.
4. Integrity & Professional Human Resources
Mengembangkan sumberdaya manusia yang profesional, berwawasan luas, dan berintegritas dalam bisnis jasa logistik.
5. Supporting The Growth of Community & Environment
Berpartisipasi aktif dalam peningkatan kualitas lingkungan dan sosial masyarakat serta mendukung Sistem Logistik Nasional.

2.3 Kebijakan Perusahaan

Menjadi Perusahaan distribusi dan penyedia jasa logistik terintegrasi terbaik di industri bahan bangunan nasional, dalam mencapai visi dan misinya berkomitmen menghasilkan produk dan jasa yang prima, senantiasa bekerja sesuai standar dan prosedur kerja yang telah ditentukan serta selalu berusaha meningkatkan perbaikan yang berkesinambungan dengan cara :

1. Menerapkan Sistem Manajemen Semen Indonesia Logistik (SMSILOG)

- Sistem Manajemen Mutu (ISO 9001:2015)
 - Sistem Manajemen K3 (SMK3 PP 50/2012)
 - Sistem Manajemen Risiko (ISO 31000)
 - Sistem Manajemen (ISO 39100)
 - Kegiatan Improvement yang efektif dan efisien bagi perusahaan
2. Mematuhi persyaratan peraturan dan perundang-undangan yang relevan dengan bisnis perusahaan dan pelaksanaan sistem kontrol terpadu sesuai yang dipersyaratkan dalam manajemen risiko seluruh kegiatan operasional perusahaan.
 3. Memproduksi dan memperdagangkan produk yang berorientasikan terhadap kepuasan pelanggan dengan menerapkan sistem manajemen terpadu dan teknologi yang efektif dan efisien
 4. Melakukan perbaikan berkelanjutan terhadap Sistem Manajemen, Kinerja K3 dan Lingkungan guna meningkatkan Budaya K3 yang baik di tempat kerja.
 5. Menjunjung tinggi etika bisnis dengan didasari oleh kapasitas kepemimpinan dan budaya perusahaan yang kuat.
 6. Memperkuat sinergi grup dalam upaya peningkatan daya saing dengan mengoptimalkan sumber daya dan jaringan bisnis yang dimiliki perusahaan.
 7. Pengembangan kompetensi sumber daya manusia yang kompeten dan profesional untuk mendukung pelaksanaan seluruh komitmen perusahaan dengan cara peningkatan kompetensi dan inovasi berkelanjutan.
 8. Menjalin hubungan yang harmonis dengan *Stakeholder* dan pihak-pihak yang berkepentingan.

2.4 Bidang Usaha

2.4.1 Transportasi Darat

Transportasi Darat merupakan divisi andalan PT Semen Indonesia Logistik, karena sebagian besar produk PT Semen Indonesia (Persero) Tbk. termasuk produk-produk industri lainnya telah dipercayakan dan mampu dikirim ke seluruh pelanggan yang tersebar di seluruh wilayah Pulau Jawa & Luar Jawa.

Untuk tercapainya kepuasan pelanggan yang memanfaatkan jasa ini dan menyesuaikan dengan bermacam-macam jenis barang yang dapat dilayani, Divisi Transportasi telah memiliki lebih dari 2000 armada truk dengan berbagai jenis. Secara terencana terus dilakukan pengadaan unit-unit armada truk baru, baik untuk mengganti unit-unit lama juga untuk menambah dan meningkatkan kapasitas angkut.

Dukungan sumber daya manusia yang profesional dan kompeten, sistem administrasi dan teknologi informasi berbasis ERP menjadikan Divisi Transportasi mampu memberikan kontribusi maksimal terhadap distribusi produk Semen Gresik, Semen Tonasa & Semen Padang dan berbagai produk industri, antara lain :

- Semen Bag, Semen Jumbo Bag, Semen Curah
- Gypsum, Batu Trass, Batubara, Pasir, Feldspare
- Barang-Barang Fabrikasi
- Angkutan Limbah B3 (Barang Beracun dan Berbahaya)
- Kertas, Besi, Cement Board dan lain-lain.

PT Semen Indonesia Logistik juga bekerja sama dengan PT Kereta Api Indonesia (Persero), untuk angkutan multi komoditi meliputi distribusi semen dan barang lainnya dengan menggunakan sistem block train.

Pengalaman Divisi Transportasi dalam mengelola armada transportasi, mendistribusikan beragam jenis barang dan produk industri, serta memberikan layanan jasa transportasi terbaik khususnya di Pulau Jawa dan Luar Pulau sudah tidak diragukan lagi.

Pelanggan yang telah kami layani untuk mendistribusikan berbagai jenis barang dan produk industri antara lain :

- Petrokimia Gresik
- Krakatau Posko
- Smelting
- Petrojordan
- Bakri Building Industries
- Krakatau Steel
- Varia Usaha Beton
- Papyprus Sakti

2.4.2 Distributor Bahan Bangunan

Divisi Perdagangan Bahan Bangunan PT Semen Indonesia Logistik adalah distributor utama PT Semen Indonesia (Persero) Tbk. memasarkan produk Semen Gresik, Semen Tonasa & Semen Padang untuk kebutuhan pasar meliputi wilayah Pulau Jawa, Luar Pulau Jawa yang terdiri dari :

- Semen Zak type OPC, PPC dan PCC
- Semen Curah type OPC, PPC dan SBC
- Semen Jumbo Bag ukuran 1 ton type OPC, PPC dan SBC
- Semen Putih Bag & Curah

Disamping menjadi distributor semen, juga dipercaya menjadi distributor bahan bangunan lainnya yang menopang kebutuhan chanel bahan bangunan seperti produk:

- Fiber semen
- Board
- Bata ringan
- Mortar
- Besi & Paku
- Galvalum
- Lem Fox
- Dll

Devisi Perdagangan Bahan Bangunan turut andil dalam memberi kontribusi terhadap pembangunan nasional, sebagai pemasok Semen Gresik ke beberapa pabrikan dan industri beton antara lain :

- PT Tripilar Betonmas
- PT Amak Firdaus Utomo
- PT Nusantara Building Industries
- PT Bakrie Building Industries
- PT Eternit Gresik
- PT Waskita Beton Precast
- PT Wijaya Karya
- PT Adhi Karya
- PT Hutama Karya
- PT Pembangunan Perumahan

Juga ke berbagai proyek pembangunan antara lain :

- Jembatan Suramadu,
- Jembatan Tukad Bakung, Bali,

- Jalan tol Lingkar Timur Juanda,
- Jalan tol Jatiasih Cikunir (JORR),
- Jalan tol Surabaya-Gresik,
- Jalan Pemalang-Pekalongan,
- Waduk Wonorejo, Tulungagung,
- Pelebaran jalan Lamongan-Babat,
- Jalan layang Cirebon,
- Tambang Emas Newmont, NTB,
- Tambang Tembaga Freeport, Papua,
- LNG Babo Sayengga, Irian,
- PLTU Rembang,
- PLTU Sudimoro – Pacitan,
- PLTU Paiton,
- PLTA Cilacap.
- Jalan tol Semarang- Bawen
- Proyek Pembangunan Stadion Joko Samudro Gresik
- Tambang Emas Banyuwangi
- Proyek Tol Gempol – Pandaan
- Proyek Tol Pandaan – Pasuruan
- Proyek Tol Solo – Kertosono

2.4.3 Produksi dan Penjualan Bahan Tambang

Divisi ini bergerak di bidang Perdagangan Barang Tambang dan Non Tambang sebagai bahan baku berupa :pasir silika, pasir vulkanik, trass, gypsum, limestone, tanah liat, andesit dan sebagainya. Bahan baku tersebut untuk kebutuhan di industri semen, industri bahan bangunan seperti board dan industri bata ringan, industri kertas dan sebagainya.

Kami mempunyai mesin pencucian silika untuk meningkatkan kadar silika (SiO_2) yang terletak di Kragan, Rembang dan Jenu, Tuban dengan kapasitas produksi total 12.500 metrik ton/ bulan.

Dalam menunjang distribusi/ pengiriman produk ke Pelanggan, didukung oleh alat-alat berat serta armada transportasi yang memadai dari Divisi Transportasi PT Semen Indonesia Logistik.

Pelanggan yang telah kami pasok berbagai bahan galian tambang antara lain :

- PT Semen Indonesia (Persero) Tbk Group
- PT Jui Shin Indonesia, Bekasi
- PT Sinar Tambang Arthalestari, Cilacap
- PT Sarana Agra Gemilang, Kupang
- PT Semen Jakarta, Cilegon
- PT Varia Usaha Beton, Sidoarjo
- PT Triarta Aditama, Salatiga
- PT Nusantara Building Industries, Demak
- PT Eternit Gresik, Gresik
- PT SinarIndogreen Kencana, Sidoarjo
- PT Superior Prima Sukses, Mojokerto
- PT Shica Jaya Sentosa, Malang
- PT Indostar Building Material, Singosari

2.4.4 Perdagangan Barang Industri dan Fabrikasi

Divisi ini bergerak di bidang perdagangan barang-barang industri, Jasa pemasangan Listrik & Instrumen dan produk Fabrikasi. Dengan memiliki 3 (tiga) unit bisnis terdiri dari :

1. **Perdagangan Barang Industri**

Unit ini bergerak di bidang perdagangan barang barang industri, barang keagenan dan barang umum. Beberapa barang yang diageni oleh PT Semen Indonesia Logistik adalah :

- Bucket Elevator **REXNORD**, dari Rexnord Inc, USA
- Rubber Belt Conveyor **SEMPERITRANS**, dari Semperit France
- Power Transmission **FLENDER**, dari Siemens Jerman
- Pneumatic Pruduct **NORGREN**, dari Norgen USA
- Weight Feeder **MERRIKS**, dari Merrick Industries USA
- Mechanical & Electrical Scales and Belt Feeders, Volumetric Screw Feeders, Lime Slakers, Water Treatment & Silo Systems

2. **Kontraktor Listrik & Instrumen**

Unit ini adalah pemasok barang dan jasa pemasangan Listrik dan Instrumen yang sudah mendapatkan kepercayaan dalam berbagai proyek kelistrikan dan Instrumentasi di Indonesia untuk Industri Semen, Pupuk, Kertas, Tambang, Eternit, Makanan, Power Plant , Oil & Gas. Kami memiliki Surat Ijin Kelistrikan (SIKA) di mana dalam pelaksanaannya dapat mengerjakan instalasi Listrik & Instrumen, jaringan tegangan tinggi dan gardu induk. Dengan didukung tenaga dan peralatan yang lengkap

3. **Perdagangan Produk Fabrikasi (Mechanical & Civil Structure)**

Unit ini adalah unit yang memproduksi barang-barang mesin diantaranya: Belt Conveyor System, Screw Conveyor, Bucket Elevator, Batching Plant, Coal Crusher, Cement Tanker & Bulk,

Silo Cement, Storage Tank, Steel Structure, Pump House, Piping Instalation dan lain-lain

Kegiatan produksi ini didukung Workshop yang dimiliki PT Semen Indonesia Logistik, bertempat di Jl. Indro Gresik, dengan luas area 75 x 125 M², serta tersedianya alat-alat produksi seperti Cutting Machine, Bending Machin, Rolling Machine, Lathe Machine, dengan kemampuan Produksi 200 Ton/Bulan untuk Plate Work dan 300 Ton/Bulan untuk Structure.

Implementasi K3 kami terapkan dalam kegiatan di area Workshop dengan menggunakan SMK3 (Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan). Bidang Usaha ini telah meraih sertifikat ISO 9001:2015 yang menjadi bukti kualitas produk dan mutu layanan agar dapat menjamin kepuasan pelanggan.

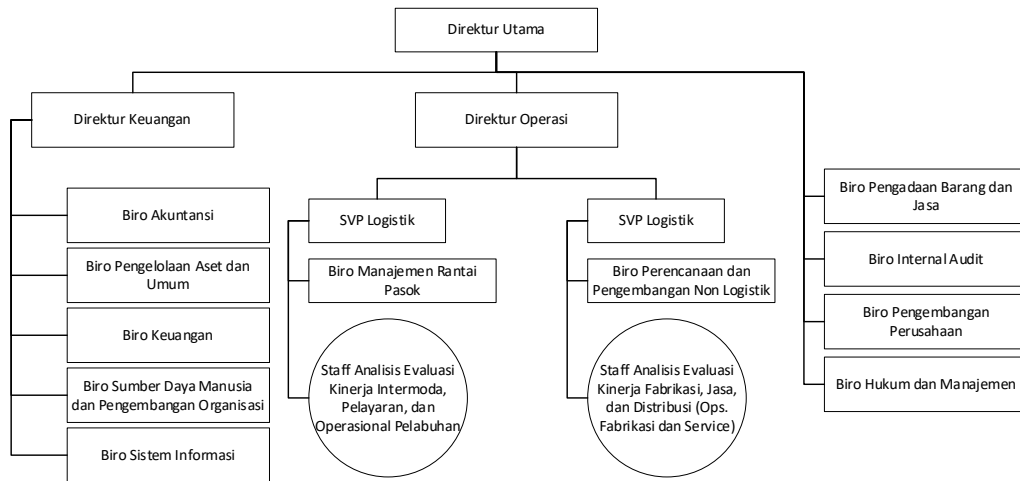
Berikut daftar pelanggan Bidang Usaha Barang Industri untuk pekerjaan Trading, listrik, Instrument, Mechanical & Civil Structure :

- PT Semen Indonesia
- PT Semen Tonasa Makasar
- PT Holcim Indonesia, Cilacap,
- PT Indocement Tunggal Prakarsa Palimanan
- PT Semen Kupang
- PT Petrokimia Gresik, Gresik,
- PT Pupuk Kaltim, Bontang,
- PT Pupuk Iskandar Muda Aceh
- PT Pupuk Sriwidjaya, Palembang
- PT Rekayasa Industri, Jakarta
- PT Tripatra Engineering & Constructor Jakarta
- PT Wijaya Karya, Jakarta

- PT Krakatau Engineering Jakarta
- PT Aneka Tambang, Bogor,
- PT Kertas Leces, Probolinggo,
- PT Tjiwi Kimia, Mojokerto.
- PT Ekamas Fortuna, Malang,
- PT Pertamina, Balongan, Cirebon,
- PT Perusahaan Gas Negara Lampung
- PT Amerada Hess Indonesia Gresik
- PT Exxon Mobil Cepu
- PT Petronas Indonesia Gresik
- PT Pribumi Citra Banjarmasin
- PT Mining Lestari Domas, Banjarmasin,
- PT Avia Avian Sidoarjo
- PT PN (Pabrik Gula)

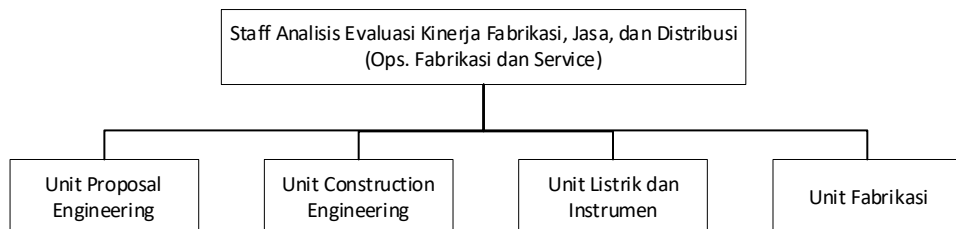
2.5 Struktur Organisasi

Berikut merupakan struktur organisasi PT. Semen Indonesia Logistik.



Gambar 2. 1 Struktur Organisasi PT. Semen Indonesia Logistik

Struktur organisasi tersebut disusun berdasarkan bidang usaha yang ada di PT. Semen Indonesia Logistik. Termasuk struktur yang ada pada Workshop Fabrikasi PT. Semen Indonesia Logistik yang bergerak dalam bidang usaha perdagangan barang industri dan fabrikasi. Adapun struktur organisasi pada Workshop Fabrikasi PT. Semen Indonesia Logistik, sebagai berikut.



Gambar 2. 2 Struktur Organisasi Workshop Fabrikasi PT. Semen Indonesia Logistik

Pada Workshop Fabrikasi PT. Semen Indonesia Logistik terdiri dari 4 unit, antara lain unit proposal engineering, unit construction engineering, unit listrik dan instrument, serta unit fabrikasi.

BAB III

TINJAUAN PUSTAKA

3.1 Definisi Kecelakaan Kerja

Kecelakaan kerja adalah kecelakaan yang terjadi berhubungan dengan kerja dimana memiliki dampak buruk bagi karyawan maupun perusahaan, termasuk penyakit yang timbul yang sehubungan dengan pekerjaan, demikian pula kecelakaan yang terjadi dalam perjalanan kerja dan dari tempat kerja (Buntarto, 2015).

3.2 Faktor-faktor Kecelakaan Kerja

International Labour Organization atau ILO (1989) menyampaikan bahwa kecelakaan akibat kerja pada dasarnya di sebabkan oleh tiga faktor yaitu faktor manusia, pekerjaan, faktor lingkungan di tempat kerja (Triwibowo & Pusphandani, 2013) :

1. Faktor manusia
 - a. Umur

Umur mempunyai pengaruh yang penting terhadap kejadian kecelakaan akibat kerja. golongan umur tua mempunyai kecenderungan yang lebih tinggi untuk mengalami kecelakaan akibat kerja di bandingkan dengan golongan umur muda karena umur muda mempunyai reaksi dan kegesitan yang lebih tinggi. Namun umur muda pun sering pula mengalami kasus kecelakaan akibat kerja, hal ini mungkin karena kecerobohan dan sikap suka tergesa-gesa. Dari hasil penelitian di Amerika Serikat di ungkapkan bahwa pekerja muda usia lebihbanyak mengalami

kecelakaan dibandingkan dengan pekerja yang lebih tua. Pekerja muda usia biasanya kurang pengalaman dengan pekerjaannya.

b. Tingkat Pendidikan

Pendidikan seseorang berpengaruh dalam pola pikir seseorang dalam menghadapi pekerjaan yang di percayakan padanya, selain itu pendidikan juga mempengaruhi tingkat penyerapan terhadap pelatihan yang diberikan dalam rangka melaksanakan pekerjaan dan keselamatan kerja. Hubungan tingkat Pendidikan dengan lapangan yang tersedia bahwa pekerjaan dengan tingkat Pendidikan rendah, seperti Sekolah Dasar atau bahkan tidak pernah bersekolah akan bekerja di lapangan yang mengandalkan fisik. Hal ini dapat mempengaruhi terjadinya kecelakaan kerja karena beban fisik yang berat dapat mengakibatkan kelelahan yang merupakan salah satu faktor yang mempengaruhi terjadinya kecelakaan akibat kerja.

c. Pengalaman kerja

Pengalaman kerja merupakan faktor yang dapat mempengaruhi terjadinya kecelakaan akibat kerja. Berdasarkan berbagai penelitian dengan meningkatnya pengalaman dan keterampilan akan disertai dengan penurunan angka kecelakaan akibat kerja. Kewaspadaan terhadap kecelakaan akibat kerja bertambah baik sejalan dengan pertambahan usia dan lamanya kerja di tempat kerja yang bersangkutan. Tenaga kerja baru biasanya belum mengetahui secara mendalam seluk-beluk pekerjaannya. Penelitian dengan studi restripektif di Hongkong dengan 383 kasus membuktikan bahwa kecelakaan akibat kerja karena Mesin terutama terjadi pada buruh yang mempunyai pengalaman kerja dibawah 1 tahun.

2. Faktor Pekerjaan

a. Giliran kerja (*Shift*)

Giliran kerja adalah pembagian kerja dalam waktu dua puluh empat jam. Terdapat dua masalah utama pada pekerja yang bekerja secara bergiliran, yaitu ketidakmampuan pekerja untuk beradaptasi dengan sistem shift ketidakmampuan pekerja untuk beradaptasi dengan kerja pada malam hari dan tidur pada siang hari. Pergeseran waktu kerja dari pagi, siang dan malam hari dapat mempengaruhi terjadinya peningkatan kecelakaan akibat kerja.

b. Jenis (Unit) pekerjaan

Jenis pekerjaan mempunyai pengaruh besar terhadap risiko terjadinya kecelakaan akibat kerja.jumlah dan macam kecelakaan akibat kerja berbeda-beda di berbagai kesatuan operasi dalam suatu proses.

3. Faktor lingkungan

a. Lingkungan fisik

1. Pencahayaan

Pencahayaan merupakan suatu aspek lingkungan fisik yang penting bagi keselamatan kerja. Beberapa penelitian membuktikan bahwa pencahayaan yang tepat dan sesuai dengan pekerjaan akan dapat menghasilkan produksi yang maksimal dan mengurangi terjadinya kecelakaan akibat kerja.

2. Kebisingan

Kebisingan ditempat kerja dapat berpengaruh terhadap pekerja karena kebisingan dapat menimbulkan gangguan komunikasi sehingga menyebabkan salah

pengertian, tidak mendengar Isyarat yang di berikan, hal ini dapat berakibat terjadinya kecelakaan akibat kerja disamping itu juga kebisingan juga dapat menyebabkan hilangnya pendengaran sementara atau menetap. Nilai ambang batas kebisingan adalah 85 dBA untuk 8 jam kerja sehari atau 40 jam dalam seminggu.

b. Lingkungan Kimia

Faktor lingkungan kimia merupakan salah satu faktor lingkungan yang memungkinkan penyebab kecelakaan kerja. Faktor tersebut tersebut dapat berupa bahan baku suatu produks, hasil suatu produksi dari suatu proses, proses produksi sendiri ataupun limbah dari suatu produksi.

c. Lingkungan Biologi

Bahaya biologi disebabkan jasad renik, gangguan dari serangga maupun binatang lain yang ada ditempat kerja. Berbagai macam penyakit dapat timbul seperti infeksi, alergi, dan sengatan 21 serangga maupun gigitan binatang berbisa berbagai penyakit serta bisa menyebabkan kematian. Selain pernyataan sebab-sebab di atas dan kondisi kerja yang tidak aman maka faktor-faktor yang berhubungan dengan kecelakaan kerja dapat pula disimpulkan bahwa masih ada tiga faktor yang mempengaruhi atau menyebabkan terjadinya kecelakaan kerja ketiga faktor tersebut yaitu sifat dari kerja itu sendiri, jadwal kerja, dan iklim psikologis di tempat kerja.

1. Sifat kerja

Menurut kajian para ahli keselamatan, sifat kerja mempengaruhi tingkat kecelakaan. Sebagai contoh, karyawan yang bekerja sebagai operator crane (derek) akan

memiliki resiko kecelakaan kerja yang lebih tinggi dibanding mereka yang bekerja sebagai *supervisor*.

2. Jadwal kerja

Jadwal kerja dan kelelahan kerja juga mempengaruhi kecelakaan kerja. Tingkat kecelakaan kerja biasanya stabil pada jam 6-7 jam pertama di hari kerja. Akan tetapi pada jamjam sesudah itu, tingkat kecelakaan kerja akan lebih tinggi. Hal ini di mungkinkan karena karyawan atau tenaga kerja sudah melampaui tingkat kelelahan yang tinggi. Kenyataan di 22 lapangan juga membuktikan bahwa kerja malam mempunyai risiko kecelakaan lebih tinggi dari pada pekerja siang hari.

3. Iklim psikologis tempat kerja

Iklim psikologis di tempat kerja juga berpengaruh pada kecelakaan kerja. Karyawan atau tenaga kerja yang bekerja dibawah tekanan stres atau yang merasa pekerjaan mereka terancam atau yang merasa tidak aman akan mengalami lebih banyak kecelakaan kerja dari pada mereka yang tidak mengalami tekanan.

3.3 Dampak Kecelakaan Kerja

Adapun dampak dari kecelakaan kerja, antara lain (Buntarto, 2015) :

- a. Meninggal dunia, merupakan akibat kecelakaan yang paling fatal yang menyebabkan penderita meninggal dunia walaupun telah mendapatkan pertolongan dan perawatan sebelumnya.
- b. Cacat permanen total, yaitu cacat yang mengakibatkan penderita secara permanen tidak mampu lagi melakukan pekerjaan produktif karena kehilangan atau tidak berfungsinya lagi salah satu bagianbagian tubuh,

seperti kedua mata, satu mata dan satu tangan atau satu lengan atau satu kaki.

- c. Cacat permanen sebagian, yaitu cacat yang mengakibatkan satu bagian tubuh hilang atau terpaksa di amputasi atau sama sekali tidak berfungsi.
- d. Tidak mampu bekerja sementara ketika dalam masa pengobatan maupun karena harus beristirahat menunggu kesembuhan.

Selain dampak langsung diatas, ada juga dampak kecelakaan secara tidak langsung, seperti dampak psikologi dan psikososial berupa ketakutan dan kegelisahan. Hal ini dapat meningkatkan gejala penyakit dan gejala medis non-spesifik. Contoh lainnya adalah dampak sosial, seperti halnya orang-orang kehilangan rumah, tempat usaha dan sumber ekonomi lainnya.

3.4 Definisi Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3)

Menurut (Depnakes, 2005), Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) adalah segala daya upaya pemikiran yang dilakukan dalam rangka mencegah, menanggulangi dan mengurangi terjadinya kecelakaan dan dampak melalui langkah-langkah identifikasi, analisis dan pengendalian bahaya dengan menerapkan pengendalian bahaya secara tepat dan melaksanakan perundangundangan tentang Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3).

Keselamatan dan kesehatan kerja (K3) merupakan salah satu isu terpenting dalam dunia kerja saat ini, bahkan di lingkungan industri. Kecelakaan kerja merupakan salah satu masalah yang paling kritis dalam lingkungan industri. Hal ini dikarenakan di dalam lingkungan industri atau yang biasa dikenal dengan pabrik terdapat berbagai perangkat dan tempat kerja yang memerlukan keahlian khusus agar dapat beroperasi dengan aman dan sesuai peruntukannya. Oleh karena itu, industri dituntut dapat

melakukan dan melaksanakan upaya agar seluruh sumber daya manusia yang bekerja di pabrik dapat terlindungi dari kecelakaan kerja.

3.5 Tujuan K3

Keselamatan dan kesehatan kerja bertujuan untuk menjamin kesempurnaan atau kesehatan jasmani dan rohani tenaga kerja serta hasil karya dan budayanya. Secara singkat ruang lingkup kesehatan dan keamanan kerja adalah sebagai berikut :

- a. Memelihara lingkungan kerja yang sehat
- b. Mencegah dan mengobati kecelakaan yang di sebabkan akibat pekerjaan sewaktu bekerja
- c. Mencegah dan mengobati keracunan yang ditimbulkan dari kerja
- d. Memelihara moral, mencegah dan mengobati keracunan yang timbul dari kerja
- e. Menyesuaikan kemampuan dengan kerja
- f. Merehabilitasi pekerja yang cedera atau sakit akibat pekerjaan.

Keselamatan kerja mencakup pecegahan kecelakaan kerja dan perlindungan terhadap tenaga kerja dari kemungkinan terjadinya kecelakaan sebagai akibat dari kondisi kerja yang tidak aman dan atau tidak sehat.

Syarat-syarat kesehatan, keselamatan dan keamanan kerja ditetapkan sejak tahap perencanaan, pembuatan, pengangkutan, peredaran perdagangan, pemasangan, pemakaian, penggunaan, pemeliharaan, dan penyimpanan bahan, barang, produk teknis, dan aparat produksi yang mengandung dan dapat menimbulkan bahaya kecelakaan kerja (Buntarto, 2015).

3.6 Manfaat K3

Menurut (Suardi, 2005) dalam buku Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja dituliskan beberapa manfaat yang diperoleh dalam penerapan K3 di lingkungan kerja, diantaranya :

1. Perlindungan karyawan

Tujuan inti sistem keselamatan dan kesehatan kerja adalah memberi perlindungan kepada pekerja. Bagaimanapun pekerja adalah asset perusahaan yang harus di pelihara dan dijaga kesehatan nya. Pengaruh positif terbesar yang dapat diraih adalah mengurangi angka kecelakaan kerja. Kita tentu menyadari, karyawan yang terjamin keselamatan dan kesehatannya akan bekerja lebih optimal di banding karyawan yang terancam K3-nya. Dengan adanya keselamatan , keamanan dan kesehatan selama bekerja, mereka tentu akan memberikan kepuasan dan meningkatkan loyalitas mereka terhadap perusahaan.

2. Memperlihatkan Kepatuhan Pada Peraturan dan Undang-Undang

Banyak organisasi yang telah mematuhi peraturan menunjukan eksistensinya dalam beberapa tahun. Kita bisa saksikan bagaimana pengaruh buruk yang didapat bagi perusahaan yang melakukan pembangkangan terhadap peraturan dan undang-undang, seperti citra yang buruk., tuntutan hukum dari badan pemerintah, seringnya menghadapi permasalahan dengan tenaga kerjanya semuanya itu tentu akan mengakibatkan kebangkrutan. Dengan menerapkan sistem manajemen K3, setidaknya sebuah perusahaan telah menunjukan itikad baiknya dalam mematuhi peraturan dan perundang-undangan sehingga mereka dapat beroperasi normal tanpa menghadapi kendala dari segi ketenagakerjaan.

3. Mengurangi biaya

Sistem manajemen K3 juga melakukan pencegahan terhadap ketidaksesuaian. Dengan menerapkan sistem ini, kita dapat mencegah terjadinya kecelakaan, kerusakan atau sakit akibat kerja. Dengan demikian kita tidak perlu mengeluarkan biaya yang ditimbulkan akibat kejadian tersebut. Memang dalam jangka pendek kita akan mengeluarkan biaya yang cukup besar dalam menerapkan sebuah sistem manajemen K3. Apalagi jika kita juga melakukan proses sertifikasi dimana setiap enam bulannya akan dilakukan audit yang tentunya juga merupakan biaya yang harus di bayar. Akan tetapi jika penerapan sistem manajemen K3 dilaksanakan secara efektif dan penuh komitmen, nilai uang yang keluar tersebut jauh lebih kecil dibanding biaya yang ditimbulkan akibat kecelakaan kerja. Salah satu biaya yang dapat dikurangi dengan penerapan sistem manajemen K3 adalah biaya premi asuransi.

4. Membuat sistem manajemen yang efektif

Tujuan perusahaan beroperasi adalah mendapatkan keuntungan yang sebesar-besarnya. Hal ini akan dapat di capai dengan adanya sistem manajemen perusahaan yang efektif. Banyak variable yang ikut membantu pencapaian sebuah sistem manajemen yang efektif, disamping mutu, lingkungan, keuangan, teknologi informasi dan K3. Salah satu bentuk nyata yang bisa kita lihat dari penerapan sistem manajemen K3 adanya prosedur terdokumentasi. Dengan adanya prosedur, maka segala aktivitas dan kegiatan yang terjadi akan terorganisir, terarah dan berada didalam koridor yang teratur. Rekaman-rekaman sebagai bukti penerapan sistem disimpan untuk mempermudah pembuktian dan identifikasi akar masalah ketidaksesuaian. Persyaratan perencanaan, evaluasi dan tindak lanjut merupakan bentuk bagaimana sistem manajemen yang efektif. Pengendalian dan pemantauan aspek

penting menjadi penekanan dan ikut memberi nilai tambah bagi organisasi. Penerapan sistem manajemen K3 akan mengurangi rapat-rapat yang membahas ketidaksesuaian. Dengan adanya sistem maka hal itu dapat dicegah sebelumnya disamping kompetensi personel yang semakin meningkat dalam mengetahui potensi ketidaksesuaian. Dengan demikian organisasi dapat berkonsentrasi melakukan peningkatan terhadap sistem manajemennya dibandingkan melakukan perbaikan terhadap permasalahan-permasalahan yang terjadi.

5. Meningkatkan kepercayaan dan kepuasan pelanggan

Karyawan yang terjamin keselamatan dan kesehatan kerjanya akan bekerja lebih optimal dan ini tentu akan berdampak pada produk 16 yang dihasilkan. Pada gilirannya ini akan meningkatkan kualitas produk dan jasa yang dihasilkan ketimbang sebelum melakukan penerapan. Di samping itu dengan adanya pengakuan penerapan sistem manajemen K3, citra organisasi terhadap kinerjanya akan semakin meningkat, dan tentu ini akan meningkatkan kepercayaan pelanggan.

3.7 Job Safety Analysis (JSA)

Job Safety Analysis (JSA) merupakan pemeriksaan prosedural untuk menentukan apakah prosedur yang tengah dijalankan telah berjalan sebagaimana mestinya, dan untuk memeriksa aspek sikap dari orang-orang yang melaksanakan pekerjaan dimaksud (Alkon, 2004). JSA merupakan salah satu langkah utama dalam analisa bahaya dan kecelakaan dalam usaha menciptakan keselamatan kerja. Bila bahaya telah dikenali maka dapat dilakukan tindakan pengendalian yang berupa perubahan fisik atau perbaikan prosedur kerja yang dapat mereduksi bahaya kerja. Dalam pelaksanaannya, prosedur analisa keselamatan kerja memerlukan latihan,

pengawasan dan penulisan uraian kerja yang dikenal sebagai JSA untuk mempermudah pengertian prosedur kerja pada karyawan.

Dalam melakukan analisa potensi bahaya pekerjaan dengan menggunakan *Job Safety Analysis* ada empat langkah dasar yaitu :

1. Menentukan pekerjaan yang akan dianalisa
2. Menguraikan pekerjaan menjadi langkah-langkah dasar
3. Mengidentifikasi bahaya atau kecelakaan kerja pada masing-masing pekerjaan
4. Mengendalikan bahaya dalam upaya pencegahan kecelakaan kerja

3.8 Risk Assessment

Risk assessment merupakan metode yang digunakan untuk melakukan identifikasi terhadap risiko bahaya yang memuat daftar berbagai hal pokok untuk memeriksa keadaan di dalam suatu sistem dengan menghasilkan Risk Rating terhadap bahaya yang terjadi, sehingga dapat ditentukan prioritas usulan perbaikannya (Pratiwi, Desriaty, & Yuniar, 2014).

Dalam penilaian risiko meliputi :

1. *Occurance* (kemungkinan)
Menentukan *occurance* (kemungkinan) atas insiden yang terjadi.
2. *Severity* (keparahan)
Severity (keparahan) yang ditimbulkan karena risiko yang dapat terjadi.

BAB IV

PEMBAHASAN KERJA PRAKTIK

4.1 Jadwal Kegiatan Kerja Praktik

Berikut kegiatan yang dilakukan selama kerja praktik di Workshop Fabrikasi PT. Semen Indonesia Logistik berlangsung selama kurang lebih 2 (dua) bulan.

Tabel 4. 1 Kegiatan Kerja Praktik

Kegiatan	Minggu ke-						
	1	2	3	4	5	6	7
<i>Safety induction</i>	■						
Pengenalan lingkungan kerja	■						
Pengenalan profil dan struktur organisasi		■					
Pengamatan proses kerja fabrikasi		■	■	■	■		
Tugas Khusus :							
Menyusun <i>Job Safety Analysis (JSA)</i>			■	■	■	■	
Menyusun <i>Risk Assessment</i>			■	■	■		
Evaluasi <i>JSA</i> dan <i>Risk Assessment</i>						■	■
Menyiapkan Alat Pelindung Diri (APD) untuk pekerja			■	■	■	■	■

Menyusun laporan kerja praktik																																		
--------------------------------	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

Kerja praktik dilakukan di bagian Keselamatan, dan Kesehatan Kerja (K3) Workshop Fabrikasi PT. Semen Indonesia Logistik. Selama melakukan kerja praktik diberi tugas khusus sesuai yang telah disebutkan pada tabel di atas.

4.2 K3 PT. Semen Indonesia Logistik

PT Semen Indonesia Logistik adalah perusahaan besar dengan ribuan karyawan. Keselamatan dan kesehatan pekerja merupakan salah satu hal utama yang harus dijaga agar produktivitas kerja tetap tinggi. Oleh karena itu, prinsip keselamatan dan kesehatan kerja (K3) diterapkan pada PT Semen Indonesia Logistik dalam segala aktivitasnya. Dengan menciptakan sistem keselamatan dan kesehatan kerja (K3) yang melibatkan unsur manajemen, kerja, kondisi dan lingkungan kerja yang terpadu, kecelakaan dan penyakit akibat kerja dapat dicegah. Anda dapat menciptakan tempat kerja yang aman dan nyaman serta meningkatkan efisiensi dan produktivitas kerja. Pelaksanaan K3 di PT Semen Indonesia Logistik merupakan penjabaran dari UU No. 1/1970 tentang Keselamatan Kerja dan Peraturan Menteri Tenaga Kerja: PER/05/MEN/1996 tentang Sistem Manajemen K3.

4.3 Job Safety Analysis (JSA)

Job Safety Analysis (JSA) merupakan manajemen keselamatan kerja yang berfokus pada identifikasi bahaya dan pengendalian bahaya. JSA

diperlukan agar dalam melakukan mitigasi pada saat terjadi bahaya lebih terstruktur.

Pekerjaan pertama yang di analisis adalah pekerjaan pengelasan. Pekerjaan pengelasan ini digunakan untuk menyambung produk atau benda kerja logam (besi) menggunakan kawat elektroda. Tujuan dari pengelasan agar didapatkan sambungan logam yang melebihi sifat mekanik logam induk. Berikut ini hasil penyusunan JSA dari observasi secara langsung mengenai pekerjaan pengelasan di Workshop Fabrikasi PT. Semen Indonesia Logistik.

Tabel 4. 2 Job Safety Analysis Pengelasan

Job Safety Analysis (JSA)				
Pekerjaan	: Pengelasan (<i>Welding</i>)			
Lokasi	: Workshop Fabrikasi PT. Semen Indonesia Logistik			
Dianalisis oleh	: Fajar Arif Kurniawan	Tanggal	: 20/09/2021	
	Galih Adi Nugroho			
Diperiksa oleh	:	Tanggal	:	
Disetujui oleh	:	Tanggal	:	
Rangkaian Langkah	Jenis Bahaya	Potensi Bahaya	Pengendalian Bahaya	Langkah Preventive
Tahap Sebelum Pengelasan				
Mempersiapkan peralatan las	Fisik	Tertimpa alat las	Alat Pelindung Diri	Menggunakan sepatu dan helm safety
Mempersiapkan material yang akan di las	Fisik	Tertimpa material	Alat Pelindung Diri	Menggunakan sepatu dan helm safety
	Fisik	Tertusuk material tajam	Alat Pelindung Diri	Menggunakan pakaian lengan panjang dan sarung tangan
Memasang elektroda pada <i>wire feeder</i>	Fisik	Tangan terjepit	Alat Pelindung Diri	Lebih teliti, menggunakan sarung tangan

Memasang elektroda pada <i>welding gun</i>	Fisik	Tangan terjepit	Alat Pelindung Diri	Lebih teliti, menggunakan sarung tangan
Memasang regulator pada tabung gas	Fisik	Tabung gas meledak	Administratif	Melakukan pengecekan pada regulator, selang, dan tabung gas
	Kimia	Gas terhirup	Alat Pelindung Diri	Menggunakan masker
Menyalakan mesin las	Fisik	Meledak	Administratif	Memastikan oksigen dan acetylene sudah ballance
Tahap Pengelasan				
Pengelasan	Fisik	Terkena percikan bunga api	Alat Pelindung Diri	Menggunakan pakaian lengan panjang, sarung tangan, dan apron, Area kerja dilengkapi APAR, <i>fire blanket</i>
	Kimia	Asap pembakaran terhirup	Alat Pelindung Diri	Menggunakan kap las dan masker
	Fisik	Benda di sekitar terbakar	Administratif	Memastikan tidak ada benda di sekitar yang mudah terbakar
	Fisik	Terkena material panas	Alat Pelindung Diri	Menggunakan sarung tangan
Mendinginkan benda kerja	Fisik	Tersetrum	Alat Pelindung Diri	Memasang alat ground, memakai sarung tangan dan sepatu safety
Mematikan mesin las	Fisik	Tertimpa material	Alat Pelindung Diri	Menggunakan sepatu safety
Memindahkan material yang sudah di las	Fisik	Terkena material panas	Alat Pelindung Diri	Menggunakan pakaian lengan panjang dan sarung tangan, apron, sepatu
	Fisik	Tertimpa material	Alat Pelindung Diri	Menggunakan sepatu dan helm safety
Tahap Penghalusan Material				
Memindahkan material	Fisik	Benda kerja terjatuh	Administratif	Melakukan pengecekan pada tombol on off gerinda. pastikan pada posisi off pd saat sebelum dinyalakan

Menyalakan gerinda	Fisik	Terkena percikan bunga api	Alat Pelindung Diri	Menggunakan pakaian lengan panjang, sarung tangan, dan apron, Memasang cover gerinda
Penghalusan menggunakan gerinda	Fisik	Terkena <i>gerinda disc</i>	Alat Pelindung Diri	Memastikan rpm mesin gerinda lebih kecil dari nilai rpm batu gerinda
	Fisik	Tersetrum	Administratif	Melakukan pengecekan pada kondisi kabel
Mematikan gerinda	Fisik	Tertimpa material dan peralatan	Alat Pelindung Diri	Menggunakan sepatu dan helm savety
Membersihkan dan merapikan area kerja	Fisik	Terpapar debu gram	Alat Pelindung Diri	Menggunakan masker <i>goggles</i> dan <i>face shield</i> pada saat melakukan pekerjaan gerinda

Pekerjaan kedua yang di analisis adalah pekerjaan pembubutan. Pembubutan merupakan proses permesinan atau fabrikasi dengan memutar benda kerja yang kemudian disayat menggunakan pahat hingga didapatkan bentuk yang diinginkan. Produk dari proses pembubutan ini berupa rongga, ulir, maupun benda-benda silindris lainnya. Berikut ini hasil penyusunan JSA dari observasi secara langsung mengenai pekerjaan pembubutan di Workshop Fabrikasi PT. Semen Indonesia Logistik.

Tabel 4. 3 Job Safety Analysis Pembubutan

Job Safety Analysis (JSA)			
Pekerjaan	: Pembubutan (<i>Turning</i>)		
Lokasi	: Workshop Fabrikasi PT. Semen Indonesia Logistik		
Dianalisis oleh	: Fajar Arif Kurniawan	Tanggal	: 27/09/2021
	Galih Adi Nugroho		
Diperiksa oleh	:	Tanggal	:
Disetujui oleh	:	Tanggal	:

Rangkaian Langkah	Jenis Bahaya	Potensi Bahaya	Pengendalian Bahaya	Langkah Preventive
Tahap Sebelum Pembubutan				
Mempersiapkan material yang akan di lakukan pembubutan	Fisik	Tertimpa material	Alat Pelindung Diri	Menggunakan sepatu dan helm safety
Memberikan pelumas mesin bubut	Fisik	Pelumas mesin tumpah	Administratif	Merapikan area kerja, Menyiapkan <i>spill kit</i>
Mengatur kecepatan mesin bubut	Fisik	Kecepatan berlebih	Administratif	Menerapkan <i>work instruction</i>
Menghubungkan sumber listrik	Fisik	Tersetrum	Administratif	Melakukan pengecekan pada kondisi kabel
Tahap Pembubutan				
Memasang benda kerja pada <i>chuck</i> mesin bubut	Fisik	Benda kerja terlepas	Alat Pelindung Diri	Menggunakan sarung tangan, Memastikan benda kerja terpasang dengan benar
	Fisik	Benda kerja terjatuh	Alat Pelindung Diri	Menggunakan sepatu safety
	Fisik	Benda kerja <i>oversize</i>	Administratif	Menerapkan <i>work instruction</i>
	Fisik	Tangan terjepit	Alat Pelindung Diri	Lebih teliti, menggunakan sarung tangan
Memasang pahat atau mata bor	Fisik	Pahat atau mata bor terlepas	Alat Pelindung Diri	Lebih teliti, menggunakan sarung tangan
	Fisik	Tangan terjepit	Alat Pelindung Diri	Lebih teliti, menggunakan sarung tangan
Menyalakan mesin	Fisik	Kecepatan berlebih	Administratif	Menerapkan <i>work instruction</i>
Proses pembubutan	Fisik	Terkena geram	Alat Pelindung Diri	Menggunakan pakaian lengan panjang, sarung tangan, dan kacamata, masker
	Fisik	Tangan terjepit	Alat Pelindung Diri	Lebih teliti, menggunakan sarung tangan
	Fisik	Pakaian tersangkut	Administratif	Menerapkan <i>work instruction</i>

Memberikan air pendingin pada pahat	Fisik	Terkena cipratan air pendingin	Alat Pelindung Diri	Menggunakan pakaian lengan panjang, sarung tangan, dan kacamata
Mematikan mesin	Fisik	Tangan terjepit	Alat Pelindung Diri	Lebih teliti, menggunakan sarung tangan
Tahap Setelah Pembubutan				
Melepaskan material yang telah di bubut dari <i>chuck</i>	Fisik	Tangan terjepit	Alat Pelindung Diri	Lebih teliti, menggunakan sarung tangan
Membersihkan geram	Fisik	Terkena geram	Alat Pelindung Diri	Menggunakan sarung tangan, masker, kacamata
Membersihkan area kerja	Fisik	Tersandung material	Administratif	Merapikan area kerja
	Fisik	Terpeleset	Administratif	Merapikan area kerja
	Fisik	Terpapar debu gram	Alat Pelindung Diri	Menggunakan masker, <i>glasses / face shield</i>

Pekerjaan ketiga yang di analisis adalah pekerjaan pemotongan menggunakan mesin CNC. Pekerjaan pemotongan ini merupakan proses memotong benda kerja sesuai dengan ukuran atau bentuk yang diinginkan. Pada pemotongan menggunakan mesin CNC menggunakan program yang ada di komputer kemudian mesin akan memproses program yang dimasukkan. Pemotongan ini menggunakan api bertekanan atau *flare* yang dikenakan langsung pada benda kerja. Produk akhir dari proses ini berupa material yang sudah dipotong dan siap untuk proses selanjutnya. Berikut ini hasil penyusunan JSA dari observasi secara langsung mengenai pekerjaan pemotongan dengan mesin CNC di Workshop Fabrikasi PT. Semen Indonesia Logistik.

Tabel 4. 4 Job Safety Analysis Pemotongan

Job Safety Analysis (JSA)

Pekerjaan	: Pemotongan (Cutting) CNC			
Lokasi	: Workshop Fabrikasi PT. Semen Indonesia Logistik			
Dianalisis oleh	: Fajar Arif Kurniawan	Tanggal	: 13/10/2021	
	Galih Adi Nugroho			
Diperiksa oleh	:	Tanggal	:	
Disetujui oleh	:	Tanggal	:	
Rangkaian Langkah	Jenis Bahaya	Potensi Bahaya	Pengendalian Bahaya	Langkah Preventive
Tahap Sebelum Pemotongan				
Mempersiapkan material yang akan dipotong (plat)	Fisik	Tertimpa material	Alat Pelindung Diri	Menggunakan sepatu, masker dan helm safety
Memasang regulator pada tabung gas	Fisik	Tabung gas meledak	Administratif	Melakukan pengecekan pada regulator, selang, dan tabung gas
	Kimia	Gas terhirup	Alat Pelindung Diri	Menggunakan masker
Menyalakan mesin CNC	Fisik	Tersetrum	Administratif	Melakukan pengecekan pada kondisi kabel, Menerapkan <i>work instruction</i>
Tahap Pemotongan				
Menempatkan material pada bidang pemotongan	Fisik	Terjepit/tertimpa material	Alat Pelindung Diri	Lebih teliti, Menggunakan sepatu dan sarung tangan safety, Menerapkan <i>work instruction</i>
Mengatur posisi <i>flare</i>	Fisik	Terjepit	Alat Pelindung Diri	Lebih teliti, Menggunakan sepatu dan sarung tangan safety, Menerapkan <i>work instruction</i>
Menyulut <i>flare</i>	Fisik	Tubuh terbakar	Alat Pelindung Diri	Menggunakan pakaian lengan panjang, dan sarung tangan, Area kerja dilengkapi APAR, dan <i>fire blanket</i>

Proses pemotongan	Fisik	Terkena bunga api	Alat Pelindung Diri	Menggunakan pakaian lengan panjang, dan sarung tangan, Area kerja dilengkapi APAR, dan <i>fire blanket</i>
	Fisik	Benda sekitar terbakar	Administratif	Memastikan tidak ada benda di sekitar yang mudah terbakar
	Kimia	Asap pembakaran terhirup	Alat Pelindung Diri	Menggunakan masker
Tahap Setelah Pemotongan				
Mematikan mesin CNC	Fisik	Tersetrum	Administratif	Melakukan pengecekan pada kondisi kabel, Menerapkan <i>work instruction</i>
Mendinginkan material	Fisik	Terkena material panas	Alat Pelindung Diri	Menggunakan sarung tangan
Menghaluskan material menggunakan gerinda	Fisik	Terkena bunga api	Alat Pelindung Diri	Menggunakan pakaian lengan panjang, dan sarung tangan, Area kerja dilengkapi APAR, dan <i>fire blanket</i>
	Fisik	Terkena gerinda	Alat Pelindung Diri	Memastikan rpm mesin gerinda lebih kecil dari nilai rpm dari batu gerinda
Memindahkan material yang sudah dipotong	Fisik	Tertimpa material	Alat Pelindung Diri	Menggunakan sepatu dan helm safety

4.4 Risk Assessment

Risk assessment merupakan proses penilaian risiko suatu pekerjaan atau kegiatan. Tujuan dilakukannya penilaian risiko ini adalah untuk mengetahui tingkatan risiko. Apabila suatu proses memiliki risiko rendah, maka proses tersebut dapat ditoleransi untuk tetap berjalan dengan pengawasan. Apabila suatu proses memiliki risiko tinggi, maka perlu adanya tindakan untuk menurunkan ataupun menghilangkan risiko tersebut.

Berikut penilaian risiko terhadap pekerjaan yang ada di Workshop Fabrikasi PT. Semen Indonesia Logistik.

Tabel 4. 5 Risk Assessment

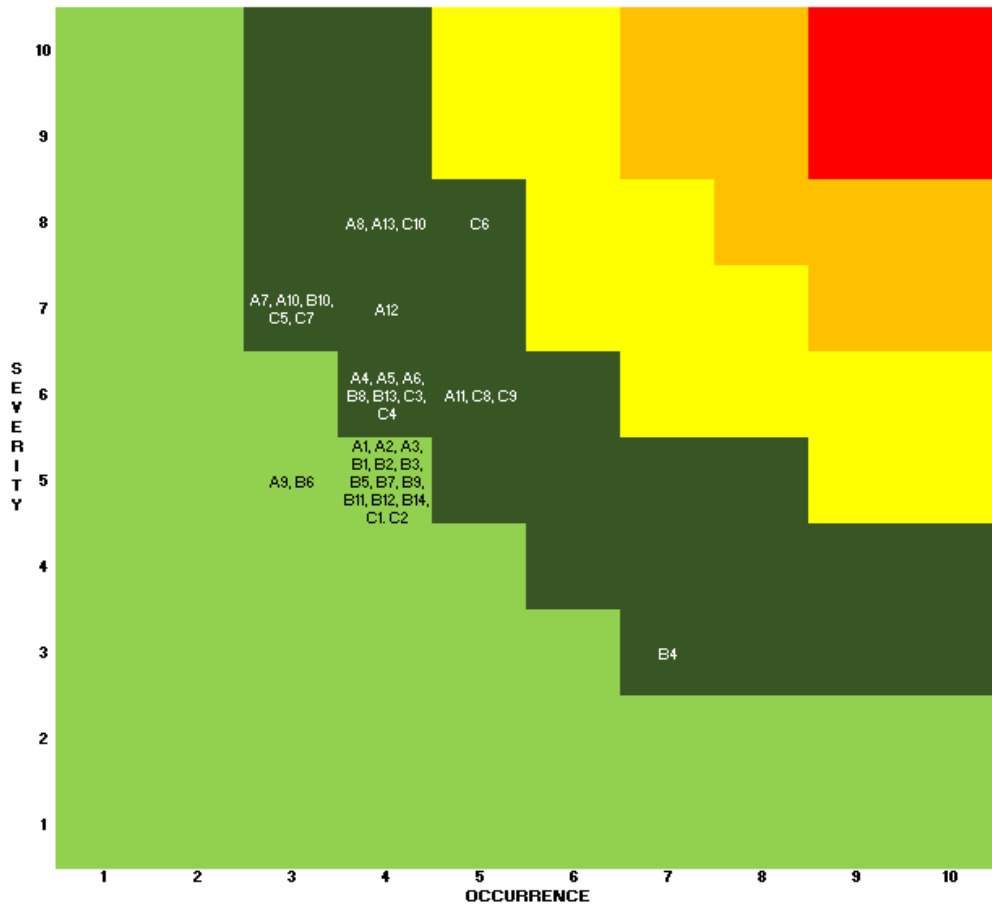
Process (Job)	Potential Risk		Code	Potential Effect	Cause	Current Control	Risk Value	Risk Level
	Category	Risk						
Welding (Pengelasan)	Internal	Tertusuk material tajam	A1	Luka lecet pada tubuh	Kurang teliti	Memakai sarung tangan, lebih teliti	20	Ringan
		Tangan terjepit	A2	Luka pada tubuh	Kurang teliti	Lebih teliti	20	Ringan
		Terkena material panas	A3	Tubuh terbakar, melepuh	Kurang teliti	Memakai sarung tangan, lebih teliti	20	Ringan
		Terkena <i>gerinda disc</i>	A4	Luka pada tubuh, terpotong	Kurang teliti, pengunci kurang terkunci maksimal	Lebih teliti	24	Sedang
	Eksternal	Tertimpa alat las	A5	Luka pada tubuh	Kurang teliti, lingkungan kerja kurang rapi	Lebih teliti	24	Sedang
		Tertimpa material	A6	Luka pada tubuh	Kurang teliti, lingkungan kerja kurang rapi	Lebih teliti	24	Sedang
		Tabung gas meledak	A7	tubuh terluka, terbakar	Kebocoran pada tabung gas, regulator tidak terpasang dengan benar	Memastikan regulator terpasang dengan benar	21	Sedang
		Gas terhirup	A8	Sesak napas, keracunan	Kebocoran pada tabung gas	Memakai masker	32	Sedang
		Tersandung kabel	A9	Luka pada tubuh	Kurang teliti, lingkungan kerja kurang rapi	Merapikan kabel	15	Ringan

		Tersetrum	A10	Tubuh kejang, terbakar	Lingkungan kerja kurang rapi, kabel terkelupas	Mengecek kondisi kabel	21	Sedang
		Terkena percikan bunga api	A11	Tubuh terbakar, melepuh	Tidak memakai pakaian yang sesuai	Memakai apron, pakaian lengan panjang, sarung tangan	30	Sedang
		Terpapar sinar <i>UV</i> dan <i>Infrared</i>	A12	Gangguan penglihatan	Tidak memakai pelindung mata	Memakai <i>faceshield welding</i>	28	Sedang
		Benda di sekitar terbakar	A13	Lingkungan kerja terbakar	Lingkungan kerja kurang rapi	Merapikan lingkungan kerja	32	Sedang
Turning (Pembubutan)	Internal	Kecepatan berlebih	B1	Mesin cepat rusak	Kurang teliti, tidak memperhatikan <i>work instruction</i>	Perlu memahami <i>work instruction</i>	20	Ringan
		Tangan terjepit	B2	Luka pada tubuh	Kurang teliti	Lebih teliti dan berhati-hati	20	Ringan
		Pahat atau mata bor terlepas	B3	Luka pada tubuh	Kurang teliti	Lebih teliti dan berhati-hati	20	Ringan
		Terkena geram	B4	Luka pada tubuh	Kurang berhati-hati	Memakai pakaian lengan panjang, sarung tangan, dan kacamata	21	Sedang
		Pakaian tersangkut	B5	Pakaian robek	Pakaian <i>oversize</i>	Lebih teliti dan berhati-hati	20	Ringan
		Tersandung material	B6	Luka pada tubuh	Lingkungan kerja kurang rapi	Merapikan area kerja	15	Ringan
		Terpeleset	B7	Luka pada tubuh	Lantai licin	Memastikan lantai tidak licin sebelum bekerja	20	Ringan

	Eksternal	Tertimpa material	B8	Luka pada tubuh	Kurang teliti, lingkungan kerja kurang rapi	Lebih berhati-hati	24	Sedang
		Pelumas mesin tumpah	B9	Pelumas mesin tercecer, terpeleset	Kurang teliti, penempatan pelumas mesin kurang tepat	Lebih berhati-hati	20	Ringan
		Tersetrum	B10	Tubuh kejang, terbakar	Lingkungan kerja kurang rapi, kabel terkelupas	Melakukan pengecekan terhadap kondisi kabel	21	Sedang
		Benda kerja terlepas	B11	Luka pada tubuh	Kurang teliti, tidak memperhatikan <i>work instruction</i>	Lebih teliti dan berhati-hati	20	Ringan
		Benda kerja terjatuh	B12	Luka pada tubuh	Kurang teliti, tidak memperhatikan <i>work instruction</i>	Lebih teliti dan berhati-hati	20	Ringan
		Benda kerja <i>oversize</i>	B13	Mesin cepat rusak	Kurang teliti, tidak memperhatikan <i>work instruction</i>	Perlu memahami <i>work instruction</i>	24	Sedang
		Terkena cipratan air pendingin	B14	Gatal pada kulit	Posisi selang kurang tepat	Perlu memahami <i>work instruction</i>	20	Ringan
Cutting (Pemotongan) CNC	Internal	Terjepit	C1	Luka pada tubuh	Kurang teliti	Lebih teliti dan berhati-hati	20	Ringan
		Terkena material panas	C2	Tubuh terbakar, melepuh	Kurang teliti	Memakai sarung tangan, lebih teliti	20	Ringan
		Terkena gerinda	C3	Luka pada tubuh, terpotong	Kurang teliti, pengunci kurang terkunci maksimal	Lebih teliti	24	Sedang

Eksternal	Tertimpa material	C4	Luka pada tubuh	Kurang teliti, lingkungan kerja kurang rapi	Lebih berhati-hati	24	Sedang
	Tabung gas meledak	C5	tubuh terluka, terbakar	Kebocoran pada tabung gas, regulator tidak terpasang dengan benar	Memastikan regulator terpasang dengan benar	21	Sedang
	Gas terhirup	C6	Sesak napas, keracunan	Kebocoran pada tabung gas	Memakai masker	40	Sedang
	Tersetrum	C7	Tubuh kejang, terbakar	Lingkungan kerja kurang rapi, kabel terkelupas	Melakukan pengecekan terhadap kondisi kabel	21	Sedang
	Tubuh terbakar	C8	Luka bakar	Kurang berhati-hati	Lebih berhati-hati	30	Sedang
	Terkena bunga api	C9	Tubuh terbakar, melepuh	Tidak memakai pakaian yang sesuai	Memakai apron, pakaian lengan panjang, sarung tangan	30	Sedang
	Benda sekitar terbakar	C10	Lingkungan kerja terbakar	Lingkungan kerja kurang rapi	Merapikan lingkungan kerja	32	Sedang

Berdasarkan dari penilaian risiko di atas langkah selanjutnya yaitu pemetaan berdasarkan kategori yang telah ditentukan. Berikut pemetaan risiko yang telah di analisa.



Gambar 4. 1 Pemetaan Risiko Pekerjaan

Keterangan :



Berdasarkan pemetaan tersebut dapat dilihat bahwa nilai dari risiko berada pada zona ringan dan sedang. Sehingga risiko yang ada dapat di toleransi untuk diterima dan pekerjaan yang dilakukan dalam pengawasan.

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Kegiatan magang atau Praktik Kerja Lapangan (PKL) yang telah dilakukan di Workshop Fabrikasi PT. Semen Indonesia Logistik departemen K3 telah memberikan berbagai macam pengalaman dan pengetahuan baru dalam hal dunia kerja yang bisa di dapatkan khususnya di bidang Keselamatan dan Kesehatan Kerja. Berikut kesimpulan dan pengalaman yang di dapatkan dari kegiatan magang atau Praktik Kerja Lapangan (PKL) :

1. Manajemen K3 di PT. Semen Indonesia Logistik secara keseluruhan sudah memenuhi standart, sesuai dengan dasar hukum K3 yaitu UU. No.13 Tahun 2003.
2. Pengendalian risiko bahaya dan kecelakaan di Workshop Fabrikasi PT. Semen Indonesia Logistik yang dilakukan sudah sesuai dengan Standart Operasional Prosedur (SOP) dari masing-masing jenis pekerjaan di lapangan.
3. Fasilitas K3 untuk mitigasi risiko bahaya jika terjadi kecelakaan pada suatu pekerjaan sudah cukup lengkap dan mudah dijangkau.
4. Pengendalian bahaya secara administratif yang dilakukan berupa pembuatan permit atau work instruction dalam setiap pekerjaan.
5. Setelah dilakukan pengamatan dapat disimpulkan bahwa risiko dari setiap pekerjaan di lapangan tergolong ke dalam pekerjaan dengan risiko sedang dan rendah. Sehingga risiko dapat ditoleransi dengan tetap di bawah pengawasan dan penggunaan APD yang sesuai.

5.2 Saran

Adapun saran pada saat kerja praktik, sebagai berikut :

1. Meningkatkan koordinasi antara mahasiswa dan pembimbing
2. Dalam administrasi pendataan ADP dan ruangan K3 sebaiknya lebih dirapikan.

DAFTAR PUSTAKA

- Alkon. (2004). *Teknik Manajemen Resiko*. Surabaya: PT. Alkon Trainindo Utama.
- Buntarto. (2015). *Panduan Praktis Keselamatan dan Kesehatan Kerja untuk Industri*. Yogyakarta: PT.Pustaka Baru.
- Depnakes, P. (2005). *Kesehatan dan Keselamatan Kerja Laboratorium Kesehatan*. Jakarta: PKK Depnakes.
- Nurkholis, & Adriansyah, G. (2017). Pengendalian Bahaya Kerja Dengan Metode Job Safety Analysis Pada Penerimaan Afval Lokal Bagian Warehouse di PT. ST. *Engineering and Sains Journal, Volume 1, Nomor 1*, 11-16.
- Pratiwi, V., Desriaty, A., & Yuniar. (2014). Usulan Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja Berdasarkan Hasil Analisis Risk Assessment (Studi Kasus di CV. Adiputra Manunggal Inti Karet (CV. AMIK)). *Jurnal Online Institut Teknologi Nasional No. 03 Vol. 02*.
- Suardi. (2005). *Sistem Manajemen keselamatan & Kesehatan kerja. Cetakan Ke-1*. Jakarta Pusat: Argya Putra.
- Triwibowo, & Pusphandani. (2013). *Kesehatan Lingkungan dan Keselamatan dan Kesehatan Kerja*. Yogyakarta: Nuha Medika.

LAMPIRAN

A. Proses Pembubutan

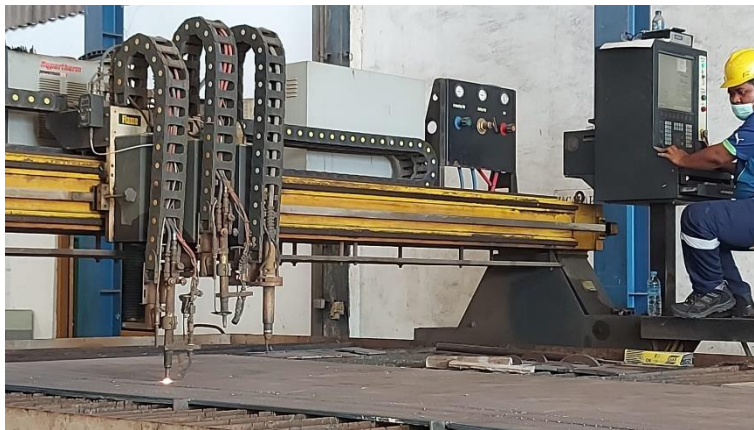


B. Limbah Hasil Pembubutan





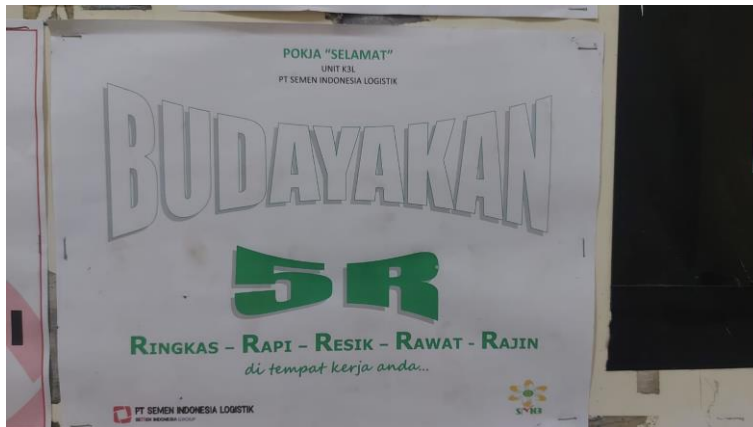
C. Proses Pemotongan CNC



D. Proses Pengelasan



E. Atribut Keselamatan, dan Kesehatan Kerja (K3)





F. Penutupan dan Penyerahan Cenderamata Kerja Praktik



G. Surat Diterima Kerja Praktik



Nomor : 01166_A3050500/KP.02.02/08.2021
Hal : **Pemberitahuan**

Tuban, 31 Agustus 2021

Kepada Yth.
Koordinator Kerja Praktik
UISI
di Tempat

Dengan hormat,
Sehubungan dengan proposal Saudara Perihal Permohonan Kerja Praktek bersama ini diberitahukan bahwa PT Semen Indonesia Logistik tidak keberatan atau dapat menerima mahasiswa/mahasiswi Saudara untuk Praktek Kerja Industri di PT Semen Indonesia Logistik dengan ketentuan sebagai berikut:

1. Waktunya disesuaikan dengan kesempatan para staf perusahaan yang akan melayani sesuai jadwal selama +/- 2 bulan mulai tanggal **1 September 2021 s.d 31 Oktober 2021** atas nama:

No.	NIM	NAMA
1.	2011810010	Galih Adi Nugroho
2.	2011810006	Fajar Arif Kurniawan

2. Tidak diperkenankan mengambil data yang menyangkut rahasia perusahaan.
3. Sesuai dengan ketentuan bagi mahasiswa/mahasiswi hanya bisa ditempatkan di Tim Analisis Evaluasi Kinerja Fabrikasi, Jasa & Distribusi (Ops. Fabrikasi & Service)
4. Segala kerugian maupun tindakan pelanggaran hukum yang dilakukan oleh mahasiswa/mahasiswi menjadi tanggung jawab pihak lembaga.
5. Setelah Praktek Kerja Industri berakhir mahasiswa/mahasiswi diwajibkan mengumpulkan absensi ke Unit Diklat kantor pusat PT Semen Indonesia Logistik.
6. Mahasiswa/mahasiswi diwajibkan memakai masker dan menjaga kesehatan serta kebersihan selama mengikuti Praktek Kerja Industri.
7. Selama masa darurat bencana wabah penyakit akibat virus corona belum dicabut oleh Badan Nasional Penanggulangan Bencana (BNPB), pelaksanaan magang dapat dilakukan secara online dan dilakukan dari rumah maupun dari kantor sesuai arahan pembimbing magang.

Mahasiswa/mahasiswi yang bersangkutan wajib menyerahkan persyaratan administrasi sebagai berikut:

- a) Pas foto ukuran 3x3 sebanyak 1 lembar
- b) Foto copy kartu mahasiswa
- c) Foto copy jaminan asuransi kecelakaan/jiwa

Persyaratan administrasi diserahkan selambat-lambatnya sehari sebelum dilaksanakannya Praktek Kerja Industri ke Unit Diklat kantor pusat PT Semen Indonesia Logistik melalui email agustina@silog.co.id. Apabila sampai dengan batas tanggal tersebut siswa/siswi yang bersangkutan belum menyerahkan persyaratan, maka permohonan dianggap gugur.

Demikian atas perhatiannya kami sampaikan terima kasih.


PT SEMEN INDONESIA LOGISTIK
a.n. Direksi
Biro SDM & Pengembangan Organisasi



SILOG
SEMIEN INDONESIA LOGISTIK
Rachmad Dw/Santoso
Kepala

H. Lembar Kehadiran Kerja Praktik

Berkas 1



UNIVERSITAS INTERNASIONAL SEMEN INDONESIA
 Kompleks PT. Semen Indonesia (Persero) Tbk.
 Jl. Veteran, Gresik Jawa Timur 61122
 Telp: (031) 3985482, (031) 3981732 ext. 3562 Fax: (031) 3985481

LEMBAR KEHADIRAN KERJA PRAKTIK

Nama : Eajar Arif Kurniawan, Galih Ad Nugraha

NIM : 2011810006, 2011810010

Judul Kerja Praktik : Implementasi Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3)

No.	Tanggal	Kegiatan	TTD Pelaksana	TTD Pembimbing Lapangan
1.	15/09/2021	- Pengenalan lingkungan kerja - Safety induction - Proses kerja turning (bubut)	<i>JA</i> <i>Galih</i>	<i>W</i>
2.	15/09/2021	- Pengenalan profil dan struktur organisasi. - Proses kerja milling. - Proses kerja press - Penjelasan K3	<i>JA</i> <i>Galih</i>	<i>W</i>
3.	17/09/2021	- Proses kerja mesin plong - Proses kerja mesin cutting - Proses kerja mesin CNC	<i>JA</i> <i>Galih</i>	<i>W</i>
4.	20/09/2021	- Proses kerja turning welding (pengelasan) - Proses kerja mesin rol - Risk assesment pekerjaan pengelasan	<i>JA</i> <i>Galih</i>	<i>W</i>
5.	22/09/2021	- Risk assesment pekerjaan pengelasan - Penyusunan Job Safety Analysis (JSA) pekerjaan pengelasan	<i>JA</i> <i>Galih</i>	<i>W</i>

Catatan :
 Tuliskan kegiatan yang dilakukan (Harian/Mingguan) selama kerja praktik dan ditandatangani oleh Pelaksana kerja praktik dan Pembimbing Lapangan dimana kerja praktik dilaksanakan.



UNIVERSITAS INTERNASIONAL SEMEN INDONESIA

Kompleks PT. Semen Indonesia (Persero) Tbk.

Jl. Veteran, Gresik Jawa Timur 61122

Telp: (031) 3985482, (031) 3981732 ext. 3662 Fax: (031) 3985481

LEMBAR KEHADIRAN KERJA PRAKTIK

Nama : Fajar Arif Kurnawan, Galih Ad. Murgaba
 NIM : 201810006, 201810010
 Judul Kerja Praktik : Implementasi Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3)

No.	Tanggal	Kegiatan	TTD Pelaksana	TTD Pembimbing Lapangan
6.	24/09/2021	- Analisa risiko pekerjaan turning (pembubutan) - Risk assesment pekerjaan turning (pembubutan)	Jh Galih	Wah
7.	27/09/2021	- Risk assesment pekerjaan turning (pembubutan) - Penyusunan Job Safety Analysis (JSA) pekerjaan turning (pembubutan)	Jh Galih	Wah
8.	29/09/2021	- Pemeriksaan Job Safety Analysis (JSA) pekerjaan pengelasan (welding) - Pemeriksaan Job Safety Analysis (JSA) pekerjaan pembubutan (turning)	Jh Galih	Wah
9.	1/10/2021	- Analisa perawatan mesin bubut - Analisa perawatan mesin press	Jh Galih	Wah
10.	4/10/2021	- Membantu menyiapkan APD untuk pekerja - Menyusun laporan kerja praktik	Jh Galih	Wah

Catatan :
 Tuliskan kegiatan yang dilakukan (Harian/Mingguan) selama kerja praktik dan ditandatangani oleh Pelaksana kerja praktik dan Pembimbing Lapangan dimana kerja praktik dilaksanakan.



UNIVERSITAS INTERNASIONAL SEMEN INDONESIA
 Kompleks PT. Semen Indonesia (Persero) Tbk.
 Jl. Veteran, Gresik Jawa Timur 61122
 Telp: (031) 3985482, (031) 3981732 ext. 3662 Fax: (031) 3985481

LEMBAR KEHADIRAN KERJA PRAKTIK

Nama : Eajar Atip Kurniawan, Galih Adi Nugroho
 NIM : 201812026, 201812010
 Judul Kerja Praktik : Implementasi Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3)

No.	Tanggal	Kegiatan	TTD Pelaksana	TTD Pembimbing Lapangan
11.	6/10/2021	- Asistensi tugas khusus risk assesment - Menyusun laporan kerja praktik	<i>[Signature]</i> <i>[Signature]</i>	<i>[Signature]</i>
12.	8/10/2021	- Menyusun risk assessment mesin cutting CNC - Membantu menyiapkan APD untuk pekerja	<i>[Signature]</i> <i>[Signature]</i>	<i>[Signature]</i>
13.	11/10/2021	- Menyusun risk assesment mesin cutting CNC - Membantu menyiapkan APD untuk pekerja	<i>[Signature]</i> <i>[Signature]</i>	<i>[Signature]</i>
14.	13/10/2021	- Menyusun JSA pekerjaan cutting CNC - Membantu menyiapkan APD untuk pekerja	<i>[Signature]</i> <i>[Signature]</i>	<i>[Signature]</i>
15.	15/10/2021	- Menyusun JSA pekerjaan cutting CNC - Membantu menyiapkan APD untuk pekerja	<i>[Signature]</i> <i>[Signature]</i>	<i>[Signature]</i>

Catatan :
 Tuliskan kegiatan yang dilakukan (Harian/Mingguan) selama kerja praktik dan ditandatangani oleh Pelaksana kerja praktik dan Pembimbing Lapangan dimana kerja praktik dilaksanakan.



UNIVERSITAS INTERNASIONAL SEMEN INDONESIA

Kompleks PT. Semen Indonesia (Persero) Tbk
 Jl. Veteran, Gresik Jawa Timur 61122
 Telp: (031) 3985482, (031) 3981732 ext. 3662 Fax: (031) 3985481

LEMBAR KEHADIRAN KERJA PRAKTIK

Nama : Eggar Afri Kusnawan, Galih Adh Nugroho
 NIM : 20118100016, 20118100010
 Judul Kerja Praktik : Implementasi Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3)

No.	Tanggal	Kegiatan	TTD Pelaksana	TTD Pembimbing Lapangan
16.	18/10/2021	- Evaluasi tugas khusus menyusun JSA dan risk assessment - Membantu menyiapkan APD untuk pekerja.	<i>[Signature]</i> <i>[Signature]</i>	<i>[Signature]</i>
17.	22/10/2021	- Membantu menyiapkan APD untuk pekerja. - Menyusun laporan	<i>[Signature]</i> <i>[Signature]</i>	<i>[Signature]</i>
18.	25/10/2021	- Membantu menyiapkan APD untuk pekerja - Menyusun laporan	<i>[Signature]</i> <i>[Signature]</i>	<i>[Signature]</i>
19.	27/10/2021	- Membantu menyiapkan APD untuk pekerja - Menyusun laporan	<i>[Signature]</i> <i>[Signature]</i>	<i>[Signature]</i>
20.	29/10/2021	- Penutupan dan penyerahan cinderamata	<i>[Signature]</i> <i>[Signature]</i>	<i>[Signature]</i>

Catatan :
 Tuliskan kegiatan yang dilakukan (Harian/Mingguan) selama kerja praktik dan ditandatangani oleh Pelaksana kerja praktik dan Pembimbing Lapangan dimana kerja praktik dilaksanakan.

I. Lembar Asistensi Kerja Praktik



UNIVERSITAS INTERNASIONAL SEMEN INDONESIA

Kompleks PT. Semen Indonesia (Persero) Tbk.





Jl. Veteran, Gresik Jawa Timur 61122

Telp: (031) 3985482, (031) 3981732 ext. 3662 Fax: (031) 3985481


LEMBAR ASISTENSI KERJA PRAKTIK

Nama : Fajar Arif Kumiawan, Galih Adi Nugroho
 NIM : 2011810006, 2011810010
 Program Studi : Manajemen Rekayasa
 Judul Kerja Praktik : Implementasi Keselamatan, dan Kesehatan Kerja (K3)
 di Workshop Fabrikasi PT. Semen Indonesia Logistik

KERJA PRAKTIK dilaksanakan terhitung mulai: 13 September s/d 29 Oktober 2021
 Laporan akhir harus sudah dikumpul :

No.	Tanggal	Kegiatan	Paraf Dosen Pembimbing
1.	09/07/2021	Konfirmasi dosen pembimbing dan konsultasi proposal kerja praktik	
2.	13/07/2021	Revisi proposal kerja praktik	
3.	19/07/2021	Pengesahan proposal kerja praktik	
4.	31/08/2021	Konfirmasi diterima kerja praktik	
5.	18/10/2021	Konsultasi laporan kerja praktik	

Gresik, 29 Oktober 2021
 Dosen Pembimbing Kerja Praktik


 (Kuntum Khoiro Ummatin, S. T., M. T.)
 NIP. 8713168

Catatan :
 Harap dosen menentukan sistem asistensi dengan mahasiswa, apabila proses asistensi atau pengumpulan laporan kerja praktik melewati batas waktu, maka mahasiswa dinyatakan **tidak lulus** kerja praktik.