

LAPORAN KERJA PRAKTIK

**KESELAMATAN DAN KESEHATAN KERJA (K3)
PT. AJINOMOTO INDONESIA, MOJOKERTO
*FACTORY***



Disusun Oleh :

MOHAMMAF MA'ARIF ALI AL ARUF (2031910035)

OKTA ROLY ALFARIZI (2031910043)

**DEPARTEMEN TEKNIK KIMIA
UNIVERSITAS INTERNASIONAL SEMEN INDONESIA
GRESIK**

2022

LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN

**KESEHATAN DAN KESELAMATAN KERJA (K3)
PT. AJINOMOTOINDONESIA, MOJOKERTO *FACTORY***



Disusun Oleh:

MOHAMMAF MA'ARIF ALI AL ARUF (2031910035)

OKTA ROLY ALFARIZI (2031910043)

DEPARTEMEN TEKNIK KIMIA

UNIVERSITAS INTERNASIONAL SEMEN INDONESIA

GRESIK

2022

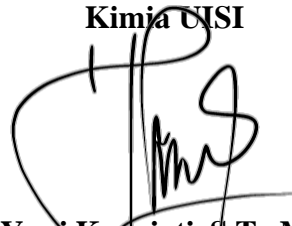
LEMBAR PENGESAHAN
LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN
DI PT. AJINOMOTO INDONESIA,
MOJOKERTO FACTORY
(Periode : 06 September 2022 s.d 30 September 2022)

Disusun Oleh:

MOHAMMAF MA'ARIF ALI AL ARUF (2031910035)
OKTA ROLY ALFARIZI (2031910043)

Mengetahui,

**Kepala Departemen Teknik
Kimia UISI**



Yuni Kurniati, S.T., M.T.
NIP. 9117249

Dosen Pembimbing Kerja Praktik



Ir. Mala Hayati Nasution, S.T., M.T.
NIP. 8419315

Gresik, 30 September 2022
PT. AJINOMOTO INDONESIA

Pembimbing Lapangan



Ibadul Wasi'an Nazar

NIK. 121110240



KATA PENGANTAR

Puji syukur kehadirat Allah SWT yang telah melimpahkan Rahmat dan Karunia-Nya sehingga Laporan Praktik Kerja Lapangan yang berjudul “Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) PT. Ajinomoto Indonesia” dapat terselesaikan dengan baik. Selama penyusunan laporan ini, penulis banyak mendapat bimbingan dan saran, serta bantuan baik moral maupun material. Oleh karena itu, penulis ingin mengucapkan terima kasih kepada:

1. Allah SWT yang telah melimpahkan rahmat dan hidayah-Nya sehingga dapat menyelesaikan laporan ini.
2. Kedua orang tua yang telah memberikan dukungan dengan baik
3. Ibu Yuni Kurniati, S.T., M.T. selaku Kepala Departemen Teknik Kimia
4. Ibu Ir. Mala Hayati Nasution, S.T., M.T. selaku dosen pembimbing atas segala bimbingan dan arahan selama penyusunan laporan ini.
5. Bapak Ibadul Nazar selaku pembimbing lapangan yang selalu mendampingi penulis selama kegiatan Praktik Kerja Lapangan berlangsung.
6. Semua pihak yang namanya tidak dapat disebutkan satu persatu.

Penulis menyadari bahwa dalam penulisan laporan ini masih jauh dari sempurna. Oleh karena itu, penulis mengharapkan kritik dan saran yang membangun dari semua pihak. Semoga laporan ini dapat bermanfaat bagi semua pihak.

Gresik, 26 September 2022

Penulis

DAFTAR ISI

Halaman Pengesahan	i
Kata Pengantar	iii
Daftar Isi	iv
Daftar Gambar	v
Daftar Tabel	vi
BAB I PENDAHULUAN	
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Tujuan dan Manfaat	2
1.2.1 Tujuan Umum	2
1.2.2 Tujuan Khusus	2
1.2.3 Manfaat	3
1.3 Lokasi dan Model Pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan.....	3
1.4 Jadwal Waktu Praktik Kerja Lapangan.....	4
BAB II TINJAUAN UMUM TEMPAT PRAKTIK KERJA LAPANGAN	
2.1 Sejarah Singkat PT. Ajinomoto	5
2.2 Filosofi, Visi, dan Misi PT. Ajinomoto.....	6
2.3 Lokasi PT. Ajinomoto Indonesia	6
2.4 Struktur Organisasi PT. Ajinomoto Indonesia	6
2.5 Produk	13
BAB III PEMBAHASAN	
3.1 Manajemen Keselamatan & Kesehatan Kerja (K3).....	14
3.1.1 Fasilitas Kesehatan dan Keselamatan Kerja Perusahaan	22
3.1.2 Kebijakan Kesehatan dan Keselamatan Kerja Perusahaan	24
3.1.2.1 Alat Pelindung Diri yang Digunakan	24
3.1.2.2 Penjaminan Kesehatan dan Keselamatan Kerja Perusahaan.....	26
3.1.2.3 Dasar Penerapan Kesehatan dan Keselamatan Kerja Perusahaan.....	27
3.2 Kendala Yang Dihadapi	29
3.3 Cara Mengatasi Kendala	29
BAB IV PENUTUP	
4.1 Kesimpulan	30
4.2 Saran.....	30
DAFTAR PUSTAKA	31
LAMPIRAN	32

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Struktur Organisasi PT. Ajinomoto Indonesia.....	8
Gambar 3.1 Formulir Pengecekan Kelengkapan Kendaraan Bermotor	18
Gambar 3.2 Stiker Kendaraan Karyawan	18
Gambar 3.3 Formulir Controlling.....	22
Gambar 3.4 Formulir Pengecekan Kondisi APD	22
Gambar 3.5 Landasan penerapan K3.....	28
Gambar 3.6 <i>Fault Tree Analysis</i> Pada Tangga Gedung HSE.....	41
Gambar 3.7 <i>Fault Tree Analysis</i> Pada Ruang Kantor.....	41
Gambar 3.8 <i>Fault Tree Analysis</i> Pada Toilet.....	42
Gambar 3.9 <i>Fault Tree Analysis</i> Pada Area Plant	42

DAFTAR TABEL

Tabel 1.1 Rincian Tahapan Kegiatan Magang	4
Tabel 1.2 Identifikasi Hazard Pada Tangga Gedung HSE	37
Tabel 1.3 Identifikasi Hazard Pada Kantor	37
Tabel 1.4 Identifikasi Hazard Pada Toilet.....	37
Tabel 1.5 Identifikasi Hazard Pada Aktivitas Komputer	37
Tabel 1.6 Identifikasi Hazard Pada Pembersihan Ruang	38
Tabel 1.7 Identifikasi Hazard Pada Tank Penyimpanan Solar	38
Tabel 1.8 Identifikasi Hazard Pada Rambu Evakuasi	38
Tabel 1.9 Identifikasi Hazard Pada Alat Hydrant	39
Tabel 1.10 Identifikasi Hazard Pada Rangkaian Pipa	39
Tabel 1.11 Identifikasi Hazard Pada Tank Penyimpanan Bahan Kimia	39
Tabel 1.12 Identifikasi Hazard Pada Tank Penyimpanan <i>Beet Molasses</i>	40
Tabel 1.13 Identifikasi Hazard Pada Pembangkit Listrik.....	40
Tabel 1.14 Identifikasi Hazard Pada <i>Gas Compressor Room</i>	40
Tabel 1.15 Identifikasi Hazard Pada Jalur Pendistrian	40
Tabel 1.16 Log Book Praktik Kerja Lapangan.....	43

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Pertumbuhan industri di Indonesia semakin berkembang, berbagai industri besar bermunculan menciptakan berbagai produk dengan mengungkap nilainya masing-masing. Jumlah produk yang banyak bermunculan tidak mengelakkan terjadinya perebutan pasar. Industri berusaha untuk menciptakan produk yang diinginkan dan dibutuhkan oleh pasar dan membawa nilai unik buaatannya. Inovasi dan kecepatan dalam menghadirkan produk di pasar menjadi hal terpenting mengingat kecepatan penerimaan pasar dan persaingan yang ada saat ini. Dalam upaya pemberian tingkat responsif yang tinggi, salah satu yang berperan penting yaitu tingkat produktivitas dalam industri. Produktivitas yang tinggi dapat menghadirkan produk lebih cepat ke pasar sehingga dapat lebih cepat diterima oleh pasar dan mempersempit langkah produk kompetitor.

Produktivitas erat kaitan dengan proses produksi. Proses produksi adalah proses untuk mengubah bahan mentah menjadi suatu produk yang memenuhi spesifikasi desain yang telah ditetapkan (Heizer, 2014). Proses produksi dilakukan dengan sistem produksi yang telah dibuat. Dalam pelaksanaannya diperlukan perencanaan dan penjadwalan produksi untuk dapat memenuhi kebutuhan market yang sesuai. PT. Ajinomoto Indonesia memiliki pekerja dalam jumlah banyak yang didukung dengan peralatan dan mesin yang membantu semua proses operasional dalam perusahaan. Dalam hal tersebut, PT. Ajinomoto Indonesia tidak akan lepas dalam penjaminan kesehatan dan keselamatan kerja bagi pekerja.

Penjaminan Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) sangat dibutuhkan bagi keberlanjutan kegiatan pekerja dalam sebuah perusahaan atau lingkungan pabrik. Hal ini dimaksudkan agar segala kegiatan yang ada di dalam perusahaan atau pabrik dapat berjalan dengan lancar tanpa kecelakaan kerja. Tindakan preventif yang biasanya dilakukan oleh banyak perusahaan ialah dengan adanya penanganan khusus bagi pekerja dalam hal Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) dengan adanya Manajemen K3. Untuk Manajemen K3 pada PT. Ajinomoto Indonesia, Mojokerto Factory berada di bawah naungan Departemen HSE (*Health, Safety and Environment*) yang memang memiliki peran khusus untuk mengawasi segala

kegiatan yang berhubungan langsung dengan Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) yang ada di dalam perusahaan. Hal ini juga bertujuan untuk meminimalisir adanya kecelakaan kerja yang mungkin saja terjadi pada pekerja. Hal ini menunjukkan manajemen K3 diperlukan untuk lingkungan perusahaan atau industri menengah. Berkaitan dengan uraian tersebut, maka laporan kerja praktik ini berisi uraian yang mempelajari dan memahami manajemen Kesehatan dan Keselamatan Kerja atau lebih dikenal dengan HSE (*Health, Safety and Environment*) yang ada di PT. Ajinomoto Indonesia dengan judul **“Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) PT. Ajinomoto Indonesia, Mojokerto Factory”**.

1.2 Tujuan dan Manfaat

1.2.1 Tujuan Umum

Adapun tujuan umum dari praktek kerja lapang ini adalah sebagai berikut:

- A.** Menerapkan ilmu pengetahuan dan kontribusi pengetahuan pada instansi sesuai dengan bidang ilmunya
- B.** Mahasiswa mampu mengenal dan mempelajari lingkungan kerja .
- C.** Menunjang kemampuan kognitif dan afektif mahasiswa sehingga mampu menjadi mahasiswa yang memahami keilmuan teoritis dan keilmuan dalam hal praktik.
- D.** Meningkatkan pengetahuan, wawasan dan kemampuan psikomotorik mahasiswa untuk mengaplikasikan pengetahuan kognitif yang telah diperoleh dalam perkuliahan.
- E.** Memperkenalkan dan mempersiapkan kemampuan mahasiswa mengenai dunia kerja sehingga setelah lulus mampu bersaing dengan lulusan dari Universitas lainnya.

1.2.2 Tujuan Khusus

Tujuan khusus dari Praktek Kerja Lapangan ini adalah :

1. Meningkatkan pemahaman mahasiswa tentang dunia kerja pada bagian Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3).
2. Meningkatkan kemampuan mahasiswa dalam memahami pengetahuan ilmu manajemen serta aplikasinya dalam dunia kerja pada bagian Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3).

1.2.3 Manfaat

Manfaat dari pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan mengenai di PT. Ajinomoto Indonesia adalah sebagai berikut:

1. Bagi Perguruan Tinggi

Manfaat bagi perguruan tinggi diharapkan mampu menjalin kerja sama yang baik dengan perusahaan yang terlibat dalam Praktik Kerja Lapangan mahasiswa Universitas Internasional Semen Indonesia.

2. Bagi Perusahaan

Manfaat bagi industri diharapkan mahasiswa mampu memberikan solusi alternatif untuk permasalahan yang dihadapi oleh pihak perusahaan.

3. Bagi Mahasiswa

Manfaat dari hasil praktek kerja lapang ini diharapkan dapat menambah pengetahuan, pengalaman dan keterampilan penulis serta memberi informasi tentang pengendalian persediaan barang jadi yang diterapkan oleh PT. Ajinomoto Indonesia.

1.3 Lokasi dan Model Pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan

Lokasi : PT. Ajinomoto Indonesia, Mojokerto Factory

Pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan dilaksanakan secara *offline*. Adapun model pelaksanaannya yaitu peserta PKL mengikuti kelas materi selama 2 minggu dan penempatan di unit departemen masing-masing selama 2 minggu.

1.4 Jadwal Waktu Praktik Kerja Lapangan

Tabel 1.1 Rincian Tahapan Kegiatan Magang

No.	Kegiatan	September Minggu Ke –			
		I	II	III	IV
1.	Pengenalan Lingkungan Kerja				
2.	Pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan (PKL)				
3.	Pengumpulan Data				
4.	Penyusunan Laporan				

Kegiatan Praktik Kerja Lapangan (PKL) di PT. Ajinomoto Indonesia, Mojokerto *Factory* dilakukan pada **6- 30 Septemer 2022** dengan rincian sebagai berikut:

1. Kegiatan Praktik Kerja Lapangan (PKL) dilaksanakan pada hari Senin sampai dengan Jum'at.
2. Kegiatan Praktik Kerja Lapangan (PKL) dimulai pada pukul 08.00 WIB sampai dengan pukul 16.00 WIB.
3. Penyusunan laporan Praktik Kerja Lapangan (PKL) dimulai sejak minggu ke-4 pelaksanaan kegiatan Praktik Kerja Lapangan (PKL) berlangsung

BAB II

TINJAUAN UMUM TEMPAT PRAKTIK KERJA LAPANGAN

2.1 Sejarah Singkat PT. Ajinomoto

Perusahaan ini berawal dari sebuah penemuan yang dilakukan oleh Dr. Kikunae Ikeda pada tahun 1908 di Jepang. Beliau menemukan sumber rasa gurih dari kaldu rumput laut (Kombu) yang kemudian rasa ini dikenal dengan rasa umami dan lahirlah merek AJINOMOTO pada satu tahun setelahnya. AJINOMOTO hingga saat ini telah digunakan dan beredar luas hampir di 100 wilayah dan negara. Tahun 1970, PT. Ajinomoto Indonesia mulai memproduksi diimpor dari Jepang. PT. Ajinomoto Indonesia baru bisa memproduksi MSG secara keseluruhan dari bahan baku dasar *molasses* pada tahun 1972. Di Indonesia, AJINOMOTO telah dijual selama 40 tahun dan dikenal sebagai bumbu masak andalan dapur. Perkembangan dan inovasi terus dilakukan, terbukti dengan munculnya beragam produk mulai dari kaldu penyedap “MASAKO”, bumbu praktis siap saji “SAJIKU”, bumbu masakan Asia “SAORI”. Selain itu, AJINOMOTO juga merambah pada sektor minuman dengan memproduksi produk minumannya yaitu minuman susu fermentasi "CALPICO" dan minuman kopi susu "BIRDY".

Eksistensi AJINOMOTO selama 100 tahun di dunia dan 40 tahun di Indonesia membuktikan AJINOMOTO dipercaya dan mendapatkan kesetiaan dari konsumen untuk membeli produk secara berkelanjutan. Hal ini tentu tidak lepas dari komitmen dan kontribusi perusahaan dalam memberikan produk yang berkualitas tinggi dengan standar internasional.

Pada 2004 tercatat AJINOMOTO aktif di 23 negara dan daerah di dunia, mempekerjakan sekitar 24.861 orang, dengan pendapatan tahunan AS \$9,84 milyar. Perusahaan ini dengan cepat berkembang ke negara lainnya, dengan Ajinomoto U.S.A., Inc. diresmikan pada 1956. Sejak itu, Ajinomoto telah menjadi perusahaan konglomerat yang bergerak ke bidang lainnya, meskipun mayoritas pada industri makanan.

2.2 Filosofi, Visi dan Misi PT. Ajinomoto

a. Filosofi

“Menciptakan kehidupan yang lebih baik secara global melalui kontribusi untuk kemajuan yang lebih berarti dalam bidang makanan dan kesehatan dan bermanfaat untuk kehidupan”.

b. Visi dan Misi

“Menjadi perusahaan yang memberikan kontribusi kepada kesehatan manusia secara global dengan menciptakan nilai-nilai yang unik secara terus-menerus yang bermanfaat bagi pelanggan”. Adapun target yang lebih spesifik yaitu:

1. Menjadi perusahaan bumbu no.1 di Indonesia
2. Menjadi grup perusahaan yang mempromosikan kesehatan dengan pendekatan ilmiah untuk rasa dan kesehatan yang lebih baik

2.3 Lokasi PT. Ajinomoto Indonesia

PT. Ajinomoto Indonesia berlokasi di Jl. Raya Mlirip No. 110, Gedong, Mlirip, Kec. Jetis, Mojokerto, Jawa Timur.

2.4 Struktur Organisasi PT. Ajinomoto Indonesia

Struktur organisasi dapat diartikan sebagai susunan dan hubungan antara bagian dan posisi dalam perusahaan. Struktur organisasi yang diterapkan oleh PT Ajinomoto Indonesia adalah struktur organisasi tipe lini dan fungsional. Struktur organisasi lini dan fungsional menempatkan tenaga kerja berdasarkan keahlian dan berdasarkan spesifikasi yang dibutuhkan posisi-posisi yang ada. Oleh sebab itu, tidak menutup kemungkinan untuk seorang pekerja memiliki lebih dari satu pemimpin yang ahli pada bidangnya. Struktur organisasi lini dan fungsional dihubungkan dengan garis tanggung jawab secara langsung antara atasan dan bawahan.

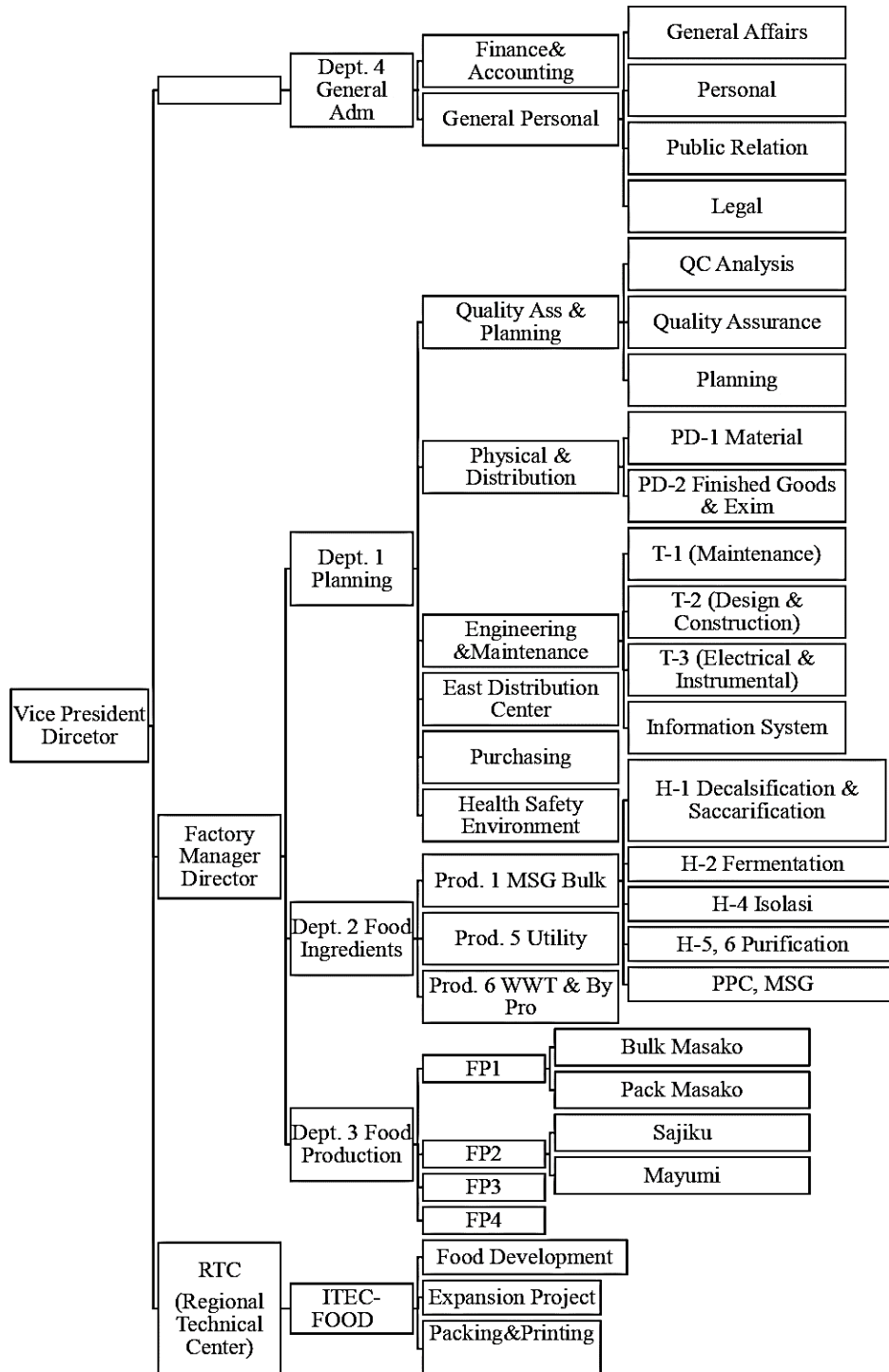
Struktur organisasi yang ada di PT Ajinomoto Indonesia dipimpin oleh *Vice President Director* yang merupakan kedudukan tertinggi di perusahaan. *Vice President Director* ini bertanggung jawab langsung terhadap pimpinan *head office* Ajinomoto Indonesia di Jakarta. *Vice President Director* dibantu oleh seorang *Factory Manager* dan *Vice Factory* dalam menjalankan tugasnya. Kedudukan – kedudukan tersebut ditempati oleh orang-orang Jepang. *Factory*

Manager dan *Vice Factory* bertanggung jawab terhadap segala aktivitas dan kegiatan yang berlangsung di dalam maupun luar pabrik yang bersangkutan dengan PT. Ajinomoto Indonesia dan mempertanggungjawabkan segala sesuatunya kepada *Vice President Director*.

PT. Ajinomoto Indonesia memiliki beberapa departemen yang kemudian dibagi lagi ke dalam beberapa seksi yang lebih spesifik terhadap tugas dan tanggungjawab. Di dalam struktur organisasi lini yang diterapkan di PT.– Ajinomoto Indonesia jabatan tertinggi atau biasa disebut dengan pejabat lini adalah *Vice President Director* yang memiliki garis komando hingga ke departemen – departemen yang ada di dalam perusahaan. Untuk pejabat fungsional diisi oleh para pekerja setiap seksi yang memiliki garis koordinasi antar seksi yang dimaksudkan tiap – tiap seksi memiliki fungsi dan tujuan yang sama dan memiliki hubungan satu dengan yang lain karena berada di bawah satu departemen yang sama. Dalam praktiknya struktur organisasi lini dan fungsional yang diterapkan di PT. Ajinomoto Indonesia memiliki kelebihan dan kekurangan. Kelebihan dari struktur organisasi tersebut adalah dapat meningkatkan produktivitas karyawan.

Peningkatan produktivitas karyawan disebabkan pekerjaan yang dikerjakan sesuai dengan bidang keahlian dari pekerja tersebut. Solidaritas dan kedisiplinan antar karyawan dapat terjalin karena setiap seksi saling berhubungan dan juga tidak ada pembeda antara tugas pokok yang harus dikerjakan dan tugas yang berupa bantuan. Selain itu juga terjalin rasa saling menghargai karena dalam pengambilan keputusan melibatkan seluruh karyawan atau pekerja.

Kelemahan dari struktur organisasi lini dan fungsional adalah proses pengambilan keputusan cenderung lebih lambat karena perlu melibatkan banyak pihak. Selain itu, terdapat kejenuhan pada karyawan akibat spesialisasi kerja. Adanya spesialisasi kerja mempersempit kemungkinan seorang pekerja dipindah ke departemen atau seksi yang lain.



Gambar 2.1 Struktur Organisasi PT. Ajinomoto Indonesia

Berdasarkan struktur organisasi, deskripsi tugas dan wewenang dari masing-masing departemen yang ada di PT. Ajinomoto Indonesia untuk Mojokerto *Factory* sebagai berikut :

1. *Vice President Director*

- a. Bertanggung jawab atas jalannya perusahaan.
- b. Menentukan alur kebijakan baik intern maupun ekstern.
- c. Merumuskan dan mengembangkan rencana produksi yang meliputi jumlah dan kualitas produksi, pemakaian bahan baku, tenaga kerja dan lain-lainnya.
- d. Mengambil tindakan yang mendukung kelanjutan produksi. Mengangkat dan memberhentikan karyawan

2. *Manajer Pabrik (Factory Manager)*

- a. Menentukan keputusan yang berhubungan dengan desain dari sistem produksi pabrik yang bersangkutan.
- b. Menentukan keputusan yang berhubungan dengan operasi dan pengendalian sistem tersebut baik dalam jangka waktu panjang maupun pendek.

3. *Wakil Manajer Pabrik (Vice Factory Manager)*

- a. Membantu tugas manager pabrik dalam menjalankan tugas-tugasnya termasuk memberikan saran dan mengambil keputusan-keputusan penting.

4. *Department I Planning*

a. *Department Quality Assurance and Planning (QA & P)*

Departemen ini terdiri dari dua seksi, yaitu seksi inspeksi dan seksi laboratorium. Seksi inspeksi menangani pengawasan dan pengendalian mutu lapangan. Seksi laboratorium menangani pengendalian mutu dalam laboratorium dengan melakukan analisis sampel yang dikirim dari lapangan. Analisis laboratorium akan dilakukan jika ditemukan penyimpangan. Seksi ini segera menghubungi petugas lapangan untuk mengantisipasi/menangani penyimpangan tersebut.

b. *Departemen Fisik dan Distribusi (Physical and Distribution)*

Departemen ini menangani hal-hal yang berhubungan dengan penyimpanan produksi dan distribusi produk. Departemen ini dibagi menjadi dua seksi yaitu seksi ekspor dan impor. Tugasnya bertanggung jawab atas persiapan

dokumen dan administrasi serta pengiriman barang sampai ke tangan pemesan. Demikian juga halnya jika perusahaan mengimpor bahan untuk produksi maupun peralatan.

c. Seksi Pergudangan (*Warehouse*)

Seksi ini bertanggung jawab atas penyimpanan bahan baku utama, bahan pembantu maupun produk jadi MSG yang dihasilkan dalam bentuk curah maupun MSG yang siap dipasarkan dalam bentuk produk jadi lain.

d. Departemen Pengadaan (*Purchase*)

Seksi ini bertanggung jawab atas perencanaan produksi perusahaan yang meliputi jumlah produksi yang disesuaikan dengan permintaan pasar dan distribusi produk jadi serta mengendalikan proses produksi dan bertanggung jawab atas pengadaan bahan baku utama, bahan pembantu serta peralatan yang berhubungan dengan proses produksi.

5. Department II *Food Ingredient*

a. Departemen Produksi 1 (P1)

Departemen produksi mempunyai lima seksi yang bertanggung jawab terhadap proses produksi MSG mulai tetes tebu sampai bentuk kristal MSG serta proses produksi untuk produksi lainnya. Setiap seksi bertugas pada satu unit produksi tertentu.

- i. Seksi H1 *Decalsification* yang bertugas mempersiapkan bakteri, menyiapkan tetes tebu dari pabrik gula hingga menjadi TCM yang siap digunakan dalam proses fermentasi (proses dekalsifikasi)
- ii. Seksi H2 *Fermentation* bertugas dalam proses fermentasi tetes tebu hingga menjadi asam glutamat
- iii. Seksi H4 *Isolation*, bertugas memproduksi asam glutamat menjadi NL (MSG cair)
- iv. Seksi H5 dan H6 *Purification*, bertugas untuk menangani unit purifikasi yang merupakan tahap akhir proses produksi pembuatan MSG. Adapun proses purifikasi ini meliputi : netralisasi, dekolorisasi II, separasi II dan pengeringan.

b. *Department Utility (P5)*

Departemen ini menangani penyediaan utilitas seperti steam, listrik dan air. Departemen ini juga bertanggung jawab terhadap distribusinya untuk tiap departemen yang memerlukannya. Termasuk juga listrik dan air untuk kebutuhan sehari-hari.

c. *Department WWT (Waste Water Treatment) & By Production (P6)*

Departemen ini menangani limbah sebagai usaha pencegahan terhadap pencemaran lingkungan dan pemanfaatan hasil samping. Departemen ini terdiri dari dua seksi, yaitu seksi amina serta seksi lingkungan dan polusi. Seksi AMINA mengolah limbah cairan yang tidak dapat dikristalkan lagi yang berasal dari departemen produksi 1 seksi H5 dan H6 (seksi purifikasi). Bagian lingkungan dan polusi menangani limbah cair berupa air yang dipergunakan dalam proses untuk selanjutnya dikembalikan ke sungai Brantas.

6. Departemen III *Food Product*

a. *Department Food Production 1*

Departemen yang bertanggung jawab memproduksi MASAKO dan menangani pengemasan. Departemen ini dibagi menjadi 2 seksi yaitu seksi *bulk* Masako dan seksi *pack* Masako.

b. *Department Food Production 2*

Departemen yang bertanggung jawab memproduksi Sajiku dan ekstrak daging sebagai bahan baku masako. Departemen ini dibagi menjadi 2 seksi yaitu seksi EMO (*Extraction Meat Powder*) dan seksi Sajiku.

c. *Department Food Production 3*

Departemen yang bertanggung jawab melakukan pengemasan MSG serta fasilitas yang dibutuhkan. Departemen ini dibagi menjadi 4 seksi yaitu seksi *P & Q Control*, Seksi *Production*, seksi *Facility* dan seksi *Management System*.

d. *Department Food Production 4*

Departemen yang bertanggung jawab untuk menangani percetakan (*printing*), produksi bahan-bahan pengemas dan percetakan label pada bahan pengemas.

7. Departemen IV *General Administration*

a. Departemen Umum dan Personalia (*General and Personal*)

Departemen ini menangani hal-hal yang sifatnya umum dan diluar proses produksi. Departemen ini terdiri atas :

i. Seksi Personalia

Seksi personalia menangani masalah *recruitment* karyawan serta seleksi penempatan, gaji karyawan dan pembinaan organisasi intern.

ii. Seksi Masalah Umum

Hal-hal yang berhubungan dengan perijinan, kesehatan pekerja, dan kesejahteraan karyawan, transportasi, keamanan dan lingkungan hidup.

iii. Departemen Keuangan dan Akuntansi (*Finance Department and Accounting*)

Departemen Keuangan dan akuntansi bertugas merencanakan keuangan perusahaan, administrasi perusahaan serta akuntansi perusahaan. Departemen ini juga bertanggung jawab pada pengelolaan keuangan perusahaan.

8. *I-Tec Food*

Merupakan pusat penelitian mengenai produk makanan PT. Ajinomoto Indonesia. Terdiri dari 4 departemen, yaitu :

a. Departemen mesin dan pemeliharaan (*Engineering and Maintenance*)

Departemen ini menangani usaha perawatan, perbaikan dan penyediaan suku cadang. Departemen ini terdiri dari 3 seksi :

1. Seksi pemeliharaan (*Maintenance*)

Seksi ini bertugas menangani pemeliharaan energi, serta sarana pendukung lainnya.

2. Seksi kontruksi (*Construction*)

Seksi ini menangani masalah-masalah pengadaan mesin-mesin baru maupun modifikasi mesin ataupun penambahan gudang baru. Seksi ini berhubungan dengan investasi dan pengembangan perusahaan.

3. Seksi peralatan (*Instrumentasi*)

Seksi ini bertanggung jawab terhadap pembuatan dan pemeliharaan peralatan pabrik.

b. Departmen *Packing and Printing*

c. Departmen *Food Development*

d. Departmen *Expansion Project*

2.5 Produk

PT. Ajinomoto Indonesia memiliki beberapa kategori produk dengan segmentasi pasar yang berbeda-beda yang terdiri atas berbagai macam produk antara lain :

A. Produk Retail

Produk retail adalah produk yang diproduksi untuk memenuhi kebutuhan masak sehari-hari keluarga. Produk retail yang diproduksi antara lain :

1. Penyedap rasa AJI-NO-MOTO
2. Masako
3. Sajiku Tepung Bumbu
4. Sajiku Bumbu Praktis Siap Pakai
5. Saori
6. Mayumi
7. Yum Yum Mi Instant

B. Produk Industri

Produk industri adalah produk yang diproduksi khusus untuk industri agar dapat meningkatkan rasa, aroma, dan tekstur pada produk yang dihasilkan, khususnya dalam bidang pangan. Produk industri yang diproduksi antara lain :

1. AJI PLUS
2. AJI PLUS EKICHO
3. DASHIPLUS
4. Neriplus
5. Ebiplus
6. Amamiplus
7. Baksoplus
8. AJIMATEA, dll

BAB III

PEMBAHASAN

3.1 Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3)

PT. Ajinomoto Indonesia merupakan salah satu perusahaan berskala multinasional terbesar yang ada di Indonesia dengan produk utamanya berupa MSG (*Monosodium Glutamate*). Sebagai perusahaan besar yang berskala multinasional, segala bentuk dan pola manajemen yang ada telah ditentukan dan diaplikasikan sesuai dengan kebutuhan dari perusahaan, tak terkecuali dengan manajemen K3. Keseluruhan jumlah karyawan yang banyak juga menjadi pertimbangan khusus bagi PT. Ajinomoto Indonesia untuk selalu mengutamakan kesehatan dan keselamatan selama bekerja bagi pekerjanya.

K3 yang ada di PT. Ajinomoto Indonesia sendiri dikelola langsung oleh Departemen HSE (*Health, Safety and Environment*) yang bertanggung jawab atas segala bentuk yang berkaitan dengan K3 bagi pekerja. Manajemen K3 merupakan salah satu bagian dari sistem manajemen secara keseluruhan yang meliputi fungsi manajemen dari perencanaan (*planning*), pengorganisasian (*organizing*), pelaksanaan (*actuating*) dan pengawasan atau pengendalian (*controlling*).

Menurut Endroyo (2006), manajemen K3 sangat diperlukan perusahaan guna terciptanya tempat kerja yang aman, efisien dan juga produktif. Tujuan dan sasaran manajemen K3 pada sebuah industri atau perusahaan ialah untuk menciptakan sistem K3 di tempat kerja yang melibatkan segala pihak sehingga dapat mencegah dan mengurangi kecelakaan dan penyakit akibat kerja serta menciptakan tempat kerja yang aman, efisien dan produktif (Sepang dkk, 2013).

Dalam keterkaitannya dengan Departemen HSE (*Health, Safety and Environment*), PT. Ajinomoto Indonesia memiliki lapisan K3 yang dibagi ke setiap departemen-departemen yang ada didalam perusahaan yang biasa disebut dengan K3LM (Kesehatan dan Keselamatan Kerja Lingkungan Mandiri). Adanya proses pelaksanaan dari K3LM (Kesehatan dan Keselamatan Kerja Lingkungan Mandiri) membawa PT. Ajinomoto Indonesia mendapatkan sertifikasi OHSAS 18001 yang merupakan suatu penghargaan berstandar internasional untuk menerapkan sistem manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) di dalam

perusahaan, serta ISO 9001 yang merupakan standar mutu, ISO 22000 mengenai keamanan pangan dan juga ISO 14001 tentang standar lingkungan. Hal ini menjelaskan bahwa manajemen K3 memang sangat dibutuhkan oleh perusahaan atau industri besar guna upaya penjaminan kesehatan dan keselamatan tenaga kerja. Manajemen K3 yang ada di PT. Ajinomoto Indonesia meliputi kegiatan perencanaan, pengorganisasian, pelaksanaan dan pengawasan atau pengendalian yang memiliki peran sebagai berikut:

a. Perencanaan (*Planning*)

Salah satu komponen utama dalam fungsi manajemen ialah perencanaan (*planning*) yang merupakan tahapan awal dalam segala kegiatan yang berhubungan dengan manajemen, termasuk di dalamnya manajemen K3. Dalam tahap perencanaan (*planning*) mencakup tugas operasional dan usaha-usaha yang dilakukan perusahaan dalam mencegah terjadinya kecelakaan kerja (Endroyo, 2006). PT. Ajinomoto Indonesia menerapkan tahap perencanaan (*planning*) dengan menggunakan strategi, taktik dan juga upaya yang dipergunakan untuk menghindari kecelakaan selama bekerja. Dalam kurun waktu 1 (satu) tahun sekali, departemen HSE (*Health, Safety and Environment*), P2K3 (Panitia Pembina Kesehatan dan Keselamatan Kerja) serta perwakilan setiapseksi melaksanakan perencanaan (*planning*) program K3 mengenai strategi ataupun program yang akan dilakukan dalam waktu 1 (satu) tahun untuk menjamin K3 bagi para pekerja. Berikut merupakan programkegiatan yang pada umumnya dilaksanakan oleh Departemen HSE (*Health, Safety and Environment*);

1. Pelatihan (*training*) kecelakaan kerja.
2. Pelatihan *emergency response*.
3. Pencapaian *zero accident* untuk tiap tahunnya.
4. Evaluasi K3 tahunan.
5. *Safety Management Program*.

b. Pengorganisasian (*Organizing*)

Sebuah organisasi dibentuk agar suatu tujuan dapat tercapai sesuai dengan apa yang direncanakan (Alamsyah, 2009). Sama halnya dengan manajemen kesehatan dan keselamatan kerja yang diterapkan di PT. Ajinomoto Indonesia pada bagian pengorganisasian yang bertujuan untuk menjamin keselamatan pekerja dan menghindari resiko terjadinya kecelakaan kerja dengan program-program yang telah direncanakan. Kesehatan dan keselamatan kerja di PT. Ajinomoto Indonesia dibawah oleh Departemen HSE (*Health, Safety and Environment*). Dalam pelaksanaannya terdapat 87 orang Pembina Kesehatan dan Keselamatan Kerja (P2K3) yang diketuai oleh *factory manager*, bagian kesekretariatan dibawah oleh Departemen HSE, dan anggotanya merupakan perwakilan dari tiap-tiap seksi.

Selain itu juga terdapat organisasi kecil K3 untuk tiap seksi yang dinamakan dengan K3LM (Kesehatan dan Keselamatan Kerja Lingkungan Mandiri). Departemen HSE (*Health, Safety and Environment*) berdiri pada bulan April 2015. Sebelum terbentuknya Departemen HSE, organisasi K3 di PT. Ajinomoto Indonesia hanyalah P2K3. Untuk menunjang kinerja P2K3 dalam menangani permasalahan keselamatan kerja, maka dibentuk Departemen HSE yang beranggotakan 5 orang yang terdiri dari 1 orang sebagai Departemen Manajer, 3 orang sebagai *Operation Staff*, dan 1 orang sebagai *Administration Staff*. Berikut adalah berbagai aktivitas yang dilakukan oleh Departemen HSE (*Health, Safety and Environment*):

- a. Melakukan patroli K3 satu kali dalam seminggu.
- b. Memberikan wawasan K3 kepada pekerja baru dan pengunjung yang datang.
- c. Memperbarui panduan K3 untuk aktivitas keselamatan.
- d. Melakukan audit CSMS (*Contractor Savety Management Program*) bersama dengan *E&M Departement* dan *MC Department*.
- e. Melakukan monitoring terhadap aktivitas P2K3 dan aktivitas masing-masing seksi di departemen HSE.
- f. Melakukan monitoring terhadap pelaksanaan K3LM di masing-masing seksi yang ada di PT Ajinomoto Indonesia.

c. Pelaksanaan (*Actuating*)

Fungsi pelaksanaan dalam manajemen K3 merupakan aktualisasi dari program-program yang telah direncanakan. Kecelakaan pada dasarnya timbul akibat kelalaian manusia. Oleh sebab itu manajemen dituntut untuk memberikan pengarahan pelaksanaan dan petunjuk yang jelas dan koordinasi (Endroyo, 2006). Salah satu fungsi manajemen K3 di dalam PT. Ajinomoto Indonesia terdapat fungsi pelaksanaan. Pelaksanaan 88 program K3 di PT. Ajinomoto Indonesia dilakukan oleh seluruh elemen perusahaan yang dipandu oleh P2K3 di bawah tanggung jawab Departemen HSE (*Health, Safety and Environment*).

Penerapan dan pelaksanaan K3 di PT. Ajinomoto Indonesia dapat dilihat sekilas ketika mulai memasuki kawasan pabrik yaitu terdapat banyak sekali bendera K3 dan OPL (*One Pict Lesson/One Point Lesson*) yang bertujuan untuk selalu memperingatkan para pekerja maupun tamu supaya selalu mengutamakan keselamatan. OPL dapat berisi kalimat-kalimat pendek atau gambar yang menarik dan mudah diingat, dan juga dapat berisi petunjuk evakuasi kebakaran (berupa tanda panah yang menunjukkan arah menuju *assembly point*). Selain itu, OPL juga dapat berisi peringatan bahaya jika tidak mematuhi peraturan atau jika tidak menggunakan APD.

Manajemen K3 di PT. Ajinomoto Indonesia memiliki 3 tujuan utama yaitu mengurangi kecelakaan (*accident reduction*), membangkitkan kesadaran (*awareness improvement*), dan penyesuaian dengan aturan (*legal conformity*). Berdasarkan ketiga tujuan tersebut dikembangkan menjadi beberapa program K3 yang dilaksanakan, umumnya berupa pelatihan dan kebiasaan yang harus diterapkan. Berikut uraian program K3 yang dilaksanakan di PT. Ajinomoto Indonesia, Mojokerto;

a. *Training Use Hydrant*

Merupakan pelatihan yang dilakukan untuk penggunaan *hydrant*. Pelatihan tersebut bertujuan agar seluruh elemen perusahaan dapat mengetahui dan memahami cara penggunaan *hydrant* dan harapannya ketika terjadi kebakaran dapat dengan mudah teratasi.

b. Safety Riding Training

Program ini dilakukan dengan pemberian materi mengenai mengendarai motor dengan aman. Serta pemberian wawasan mengenai bagian kendaraan yang aman dan SNI. Aktualisasi program ini adalah dengan menerbitkan stiker perusahaan untuk motor pekerja yang telah lolos diperiksa.



Gambar 3.1 Formulir Pengecekan Kelengkapan Kendaraan Bermotor



Gambar 3.2 Stiker Kendaraan Karyawan

c. Safety Riding Inspection

Merupakan salah satu program K3 yang dilaksanakan di PT. Ajinomoto Indonesia. Program ini dilaksanakan sebanyak 3 kali dalam setahun dengan memeriksa kendaraan yang masuk maupun keluar perusahaan. Pelaksanaan program ini dilakukan dalam dua waktu. Waktu yang pertama yaitu pada pukul 06.15 WIB sampai dengan 07.00 WIB dengan target semua karyawan yang masuk pada shift 1, sedangkan waktu yang kedua yaitu pada pukul 14.30 WIB sampai dengan 16.30 WIB dengan target semua karyawan yang masuk pada shift 2 dan yang keluar pada shift 3. *Safety riding* inspection dilakukan dengan memeriksa kondisi kendaraan roda dua milik karyawan. Jika ditemukan bagian kendaraan yang tidak sesuai SNI maka akan diberikan surat peringatan untuk menggantinya dengan jangka waktu tertentu yang telah disepakati.

d. *Experimental Training Dummy Hand*

Merupakan salah satu program K3 yang dilaksanakan di PT. Ajinomoto Indonesia. Program ini dilaksanakan sebanyak 3 kali dalam setahun dengan memeriksa setiap kendaraan yang masuk maupun keluar perusahaan. Pelaksanaan program ini dapat dilakukan dalam dua waktu. Waktu yang pertama yaitu pada *Experimental Training Dummy Hand* merupakan salah satu pelatihan yang diberikan kepada seluruh pekerja di PT. Ajinomoto Indonesia meliputi manajer Jepang, manajer, staff, dan pekerja outsourcing. Training ini merupakan simulasi kecelakaan kerja yang mungkin terjadi pada tangan seperti terjepit mesin, terpotong, dan tersetrum. Pelaksanaan program inidawasi oleh P2K3 dan juga disiapkan tenaga medis jika terjadi hal-hal yang tidak diinginkan. Implementasi program ini yaitu dengan memasukkan tanganimitasi ke dalam mesin yang sedang dijalankan, sehingga pekerja dapat mengetahui akibat apa yang akan terjadi dan menumbuhkan sikap selaluwaspada, sadar terhadap keselamatan, dan berhati-hati serta mengikuti prosedur yang ada ketika bekerja. Selain simulasi tangan yang dimasukkan ke dalam mesin, terdapat pula simulasi jika tersetrum dengan menggunakantegangan 40 volt. Simulasi tersebut dilakukan karena resiko bahaya terjepit, terpotong, dan tersetrum sangatlah tinggi.

f. *Emergency Drill*

Emergency drill merupakan pelatihan keselamatan kerja yang dilakukan dengan menyesuaikan potensi bahaya tiap-tiap seksi maupun departemen. Pelatihan tersebut ditujukan kepada seluruh pekerja atau karyawan di seksi dan departemen itu sendiri. Pelaksanaan *emergency drill* di PT. Ajinomoto Indonesia misalnya pada seksi FP-4 (bagian printing) dengan pelatihan pemadaman api karena kemungkinan terjadinya kebakaran sangat tinggi dan juga di seksi tersebut pernah terjadi kebakaran dikarenakan hubungan pendek arus listrik. Selain itu juga telah dilakukan pelatihan *emergency drill* di bagian utilitas yaitu dengan pelatihan penanganan kebocoran bahan kimia. *Emergency drill* di setiap seksi dilaksanakan oleh K3ML pada masing-masing seksi di bawah pengawasan P2K3.

g. Pelatihan P3K

Pelatihan P3K (Pertolongan Pertama Pada Kecelakaan) dilakukan sebanyak satu kali dalam setahun dan wajib diikuti oleh seluruh karyawan. Biasanya dalam pelaksanaannya diikuti oleh perwakilan dari tiap-tiap seksi, kemudian perwakilan tersebut menyampaikan kepada seluruh karyawan di dalam seksi tersebut. Selain itu, program pelatihan P3K juga dapat dilakukan di masing-masing seksi oleh P2K3. Bentuk pelatihan P3K yang dilakukan misalnya penanganan kebakaran, pemberian nafas buatan, pelatihan penanganan tangan atau kaki yang patah dan evakuasi korban kecelakaan ke paramedis. Selain program-program yang telah diuraikan diatas, pelaksanaan K3 di PT. Ajinomoto Indonesia juga dilakukan dengan memberikan SOP (*Standard Operational Procedure*) untuk tempat atau ruangan yang berbahaya atau berpotensi bahaya tertentu. SOP tersebut dapat berupa prosedur penggunaan APD yang tepat, serta bentuk pertolongan pertama yang dapat dilakukan jika terjadi kecelakaan.

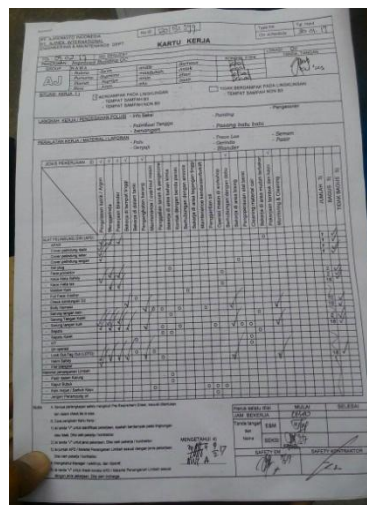
d. Pengawasan atau Pengendalian (*Controlling*)

Pada manajemen K3 fungsi pengendalian (*controlling*) merupakan fungsi yang penting karena merupakan tindakan kontrol untuk memastikan apakah segala sesuatu yang direncanakan telah terlaksana dengan baik dan juga untuk mengetahui kendala yang terjadi yang akan dijadikan sebagai bahan evaluasi untuk mendapatkan suatu penyelesaian (Endroyo, 2006). Pengawasan penerapan K3 di PT. Ajinomoto Indonesia dilakukan oleh P2K3 dan juga K3LM tiap-tiap seksi. Pengawasan dilakukan dengan melakukan patrol setiap seminggu sekali oleh P2K3. Patrol dilakukan dengan berkeliling ke seluruh departemen yang ada di PT Ajinomoto Indonesia.

Dalam kegiatan patrol tersebut P2K3 mengamati dan melakukan analisis terhadap kegiatan-kegiatan yang dilakukan oleh para pekerja. Jika dirasa tidak sesuai, kegiatan tersebut akan didokumentasikan kemudian bersama-sama dianalisis dengan P2K3 yang lain dan jika terbukti menyimpang maka kegiatan tersebut akan dihentikan dan pekerja yang melakukannya diberi peringatan. Patrol tidak hanya dilakukan untuk mengawasi kinerja karyawan PT. Ajinomoto Indonesia akan tetapi juga untuk pekerja kontraktor dan outsourcing. Untuk

pekerja kontraktor akan di evaluasi dari hasil controlling yang dilakukan. Jika pelanggaran yang dilakukan oleh para pekerja kontraktor telah melampaui batas misalnya membahayakan pekerja lainnya hingga menyebabkan kematian dan kerugian besar bagi perusahaan, maka PT. Ajinomoto Indonesia akan memutuskan kerja sama dengan perusahaan kontraktor tersebut. Jika kegiatan yang dilakukan oleh pekerja kontraktor masih dalam kategori medium risk atau low risk, PT. Ajinomoto Indonesia hanya akan memberikan peringatan kepada perusahaan kontraktor tersebut akan tetapi jika kesalahan tersebut dilakukan berulang kali hingga melebihi batas juga memungkinkan untuk memutuskan kerja sama dengan perusahaan tersebut.

Selain megamati kegiatan-kegiatan yang dilakukan oleh pekerja, juga dilakukan pengecekan terhadap APD yang digunakan apakah telah sesuai dengan resiko bahaya yang mungkin terjadi. Pada saat bekerja, pekerja membawa formulir controlling. Patrol tidak hanya dilakukan untuk mengawasi kinerja pekerja saja, akan tetapi juga dilakukan untuk mengawasi kelayakan APD yang tersedia dan yang digunakan oleh para pekerja. APD merupakan hal yang paling utama untuk menunjang keselamatan kerja dalam menjalankan pekerjaannya di lapangan. Jika kondisi APD tidak layak digunakan, P2K3 akan membuat daftar untuk APD tersebut dan memberikannya kepada bagian purchasing untuk melakukan pembelian kepada supplier yang telah ditentukan oleh Departemen HSE.



Gambar 3.3 Formulir Controlling



Gambar 3.4 Formulir Pengecekan Kondisi APD

3.1.1 Kebijakan Kesehatan dan Keselamatan Kerja Perusahaan

PT. Ajinomoto Indonesia memiliki kebijakan khusus yang dibuat untuk Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3). Dasar-dasar yang ditetapkan dalam kebijakan K3 adalah sebagai berikut;

1. Berusaha terus menerus untuk menyempurnakan Sistem Manajemen K3 (SMK3) secara berkelanjutan untuk mencegah terjadinya bahaya dan kejadian yang berpotensi menjadi bahaya, serta tidak ada gangguan kesehatan akibat kerja dan atau lingkungan kerja.
2. Berkomitmen untuk mentaati semua persyaratan dan peraturan perundang-undangan K3 yang berlaku serta persyaratan terkait lainnya.
3. Bersikap proaktif dalam menangani masalah-masalah yang berkaitan dengan dampak K3 dari kegiatan yang dijalankan dengan cara :
 - a. Mengembangkan teknologi dan sistem baru bila mana memungkinkan untuk meminimalkan impact K3 terhadap karyawan, pihak terkait lain yang bekerja di lingkungan perusahaan dan masyarakat sekitar.
 - b. Meningkatkan kesadaran dan pelaksanaan kewajiban tentang K3 dengan mengadakan pelatihan terus menerus kepada karyawan.
 - c. Menciptakan dan memelihara sistem komunikasi baik secara internal maupun eksternal dengan sebaik-baiknya tentang pengelolaan K3, serta menjalin hubungan baik dengan masyarakat sekitar.

Kebijakan K3 tersebut tidak hanya berlaku untuk seluruh kegiatan operasi di PT. Ajinomoto Indonesia saja, akan tetapi juga untuk seluruh kegiatan operasi

yang terjadi di PT. Ajinex International menggunakan kebijakan K3 untuk menentukan program K3 yang akan dilakukan dalam satu periode. Dalam hal ini, juga dilakukan peninjauan secara periodik mengenai sistem manajemen K3 yang diterapkan agar baik dan sesuai (tidak menyimpang) dengan kebijakan K3 yang berlaku di perusahaan. Kebijakan K3 tersebut didokumentasikan dan diletakkan di dalam figura kaca dan dipasang di dinding ruangan masing-masing departemen yang bertujuan untuk mengkomunikasikan dan mengingatkan kepada seluruh karyawan, tamu, dan pihak terkait lainnya yang berada di lingkungan perusahaan mengenai kebijakan K3 yang berlaku di dalam perusahaan tersebut.

Kebijakan K3 yang berlaku di perusahaan berpengaruh terhadap komitmen kerja karyawan. Menurut Oktorita (2006), komitmen organisasional suatu karyawan pada sebuah perusahaan dapat dilihat dari beberapa aspek antara lain keinginan yang kuat untuk tetap menjadi bagian dari sebuah organisasi, kemauan untuk mengeluarkan usaha yang tinggi untuk sebuah organisasi, dan kepercayaan dan penerimaan dari nilai-nilai dan tujuan-tujuan yang dimiliki oleh sebuah organisasi. Kebijakan K3 yang diterapkan dan berlaku di PT. Ajinomoto Indonesia, diharapkan dapat berdampak pada komitmen kerja karyawan. Karyawan PT. Ajinomoto Indonesia akan merasa lebih diperhatikan dalam hal kesehatan dan keselamatan kerja, sehingga akan tumbuh rasa saling memiliki dan keinginan kuat untuk tetap menjadi bagian dari perusahaan. Sikap ini yang membangkitkan semangat bekerja dan peningkatan produktivitas karyawan perusahaan.

3.1.2 Fasilitas Kesehatan dan Keselamatan Kerja Perusahaan

3.1.2.1 Alat Pelindung Diri yang Digunakan

Alat pelindung diri merupakan suatu alat yang diperlukan untuk melindungi pekerja dari potensi bahaya fisik maupun kesehatan (Sugarda dkk, 2014). Dalam pemilihan APD harus memperhatikan syarat-syarat tertentu yaitu sesuai dengan jenis pekerjaan, melindungi pengguna, tidak menimbulkan bahaya, mudah digunakan, nyaman, dan fleksibel. APD adalah fasilitas penunjang yang harus disediakan perusahaan untuk seluruh karyawan dan tamu. Di dalam suatu industri diwajibkan menggunakan APD untuk menghindari terjadinya kecelakaan

kerja dan menjaga kesehatan pekerja sebagaimana yang telah diatur pada UU no 1 Tahun 1970 tentang Keselamatan Kerja Bab IX, Pasal 12 yang menyebutkan bahwa *barang siapa yang akan memasuki suatu tempat kerja, diwajibkan untuk menaati semua petunjuk kerja dan memakai Alat Pelindung Diri yang diwajibkan.* APD yang digunakan oleh pegawai kontraktor dan outsourcing merupakan tanggung jawab atau kewajiban perusahaan penyalur tenaga kerja tempat para pekerja bekerja namun PT. Ajinomoto Indonesia tetap berusaha menjamin kesejahteraan seluruh pekerja yang ada. APD yang digunakan di PT Ajinomoto Indonesia disesuaikan dengan resiko bahaya pada lingkungan kerja. Adapun jenis alat pelindung diri yang digunakan di PT Ajinomoto Indonesia adalah sebagai berikut:

- a. *Helmet* : Merupakan APD yang digunakan untuk melindungi kepala dari kemungkinan bahaya yang berasal dari benda-benda yang jatuh. APD tersebut wajib digunakan karyawan dan tamu jika keluar dari kantor atau ruangan (saat berada di lapangan). Helm yang digunakan cukup nyaman dan fleksibel karena dapat menyesuaikan ukuran kepala pemakai. Helm yang digunakan oleh karyawan umumnya berwarna putih dan untuk tamu berwarna kuning.
- b. *Masker* : APD yang digunakan untuk melindungi hidung dan mulut. Biasanya digunakan pada kondisi lingkungan yang berdebu, berbau menyengat, dan terdapat resiko gas beracun.
- c. *Ear Muff* : APD yang digunakan untuk melindungi telinga. Penggunaan APD ini bertujuan untuk menghindari pengaruh kebisingan pada lingkungan kerja. Biasanya APD ini digunakan karyawan pada bagian produksi yang terjun ke lapangan dikarenakan tingkat kebisingan mesin cukup tinggi yaitu lebih dari 85 dBA. Sesuai dengan KEPMENAKER No 51 Tahun 1999, apabila bekerja sebanyak 8 jam per hari di area dengan tingkat kebisingan lebih dari 85 dBA wajib menggunakan ear plug.
- d. *Kacamata Analisa* : APD yang digunakan untuk mengambil atau memeriksa bahan kimia seperti pada saat dilakukannya analisa gula. Hal tersebut bertujuan untuk melindungi mata agar bahan kimia yang sedang ditangani tidak terpercik ke mata.
- e. *Pelindung wajah* : APD ini difungsikan untuk melindungi seluruh bagian wajah mulai dari mata, hidung, hingga mulut. APD ini biasa digunakan pada kondisi

lingkungan yang berasap atau berdebu.

- f. Sarung tangan : APD yang digunakan untuk melindungi tangan dari bahan kimia berbahaya yang dapat menyebabkan iritasi kulit. Selain itu, sarung tangan juga berfungsi untuk melindungi tangan dari sengatan listrik dan panas.
- g. Mantel : APD yang digunakan para pekerja yang berada di tempat terbuka. APD ini melindungi pekerja dari panas dan hujan. Selain itu, juga terdapat APD sejenis yaitu mantel steril yang wajib digunakan oleh pekerja ketika masuk ke bagian pengemasan zona A yang berinteraksi langsung dengan produk.
- h. Sepatu Boot : APD yang berfungsi sebagai pelindung kaki dari bahaya-bahaya tertentu seperti kemungkinan tertancap paku, pelindung ketika kejatuhan beban berat, dan juga melindungi kaki ketika diharuskan berjalan di permukaan yang bergelombang atau tidak rata. Permukaan sepatu boot terbuat dari karet, sehingga dapat mencegah kemungkinan pekerja tergelincir saat melintasi permukaan jalan yang licin.
- i. *Body Harnest*: Merupakan jenis APD yang seperti sabuk pengaman. APD ini wajib digunakan oleh pekerja yang bekerja di ketinggian, seperti saat menggunakan *scaffolding*.

Beberapa APD yang telah dijelaskan diatas merupakan salah satu bentuk upaya perusahaan dalam menghindari dan mengurangi resiko kecelakaan kerja. Selain APD yang telah disebutkan diatas, juga terdapat lemari APD yang berguna untuk menyimpan APD baru. Lemari APD merupakan lemari kedap udara yang tersebut digunakan untuk menyimpan APD. APD tersebut digunakan hanya ketika terjadi keadaan darurat seperti jika terjadi kebocoran gas beracun dan seluruh APD yang ada di seksi atau departemen tersebut terkontaminasi, sehingga hanya APD yang tersimpan di lemari yang hanya bisa digunakan.

Lemari APD yang terdapat di departemen produksi tepatnya di seksi H- 4. Selain APD, PT. Ajinomoto Indonesia juga menyediakan APAR (Alat Pemadam Api Ringan) di berbagai tempat dan juga hydrant. APAR diletakkan di tempat yang mudah dilihat dan mudah dijangkau. Hal tersebut bertujuan untuk mengurangi resiko kebakaran besar, harapannya dengan adanya APAR jika terjadi kebakaran ringan dapat langsung teratasi.

3.1.2.2 Penjaminan Kesehatan dan Keselamatan Kerja Perusahaan

Penjaminan kesehatan pekerja di PT. Ajinomoto Indonesia adalah melalui asuransi jiwa dan kesehatan yang diberikan perusahaan kepada pekerjanya. Jaminan kesehatan yang diberikan bekerja sama dengan JAMSOSTEK dan BPJS. Selain dalam bentuk asuransi, PT. Ajinomoto Indonesia juga memberikan fasilitas secara langsung yaitu dengan memberikan santunan secara langsung kepada korban kecelakaan kerja. Santunan yang diberikan bisa berupa biaya ganti rugi dan biaya pengobatan. Di dalam perusahaan juga terdapat klinik yang setiap hari dijaga oleh perawat perusahaan. Fasilitas tersebut juga merupakan salah satu bentuk implementasi jaminan kesehatan kerja yang diberikan perusahaan kepada pekerjanya. Kotak P3K selalu ada di setiap sudut ruangan dan juga di tempat yang mudah dilihat dan dijangkau.

Kesehatan kerja erat kaitannya dengan ergonomi yang akan berdampak secara nyata terhadap kinerja dan produktivitas pekerja. Untuk mewujudkan lingkungan kerja yang sehat dan bebas penyakit suatu perusahaan hendaknya memperhatikan tingkat ergonomis segala sesuatu yang menunjang pekerjaan. PT. Ajinomoto Indonesia merancang dan menciptakan lingkungan kerja yang ergonomis seperti halnya pada ruangan kerja. Ruangan kerja dilengkapi dengan AC yang dapat menghilangkan dan mengurangi hawa panas dikarenakan kondisi udara di Mojokerto cukup panas. Selain itu juga dilengkapi dengan kursi yang dapat diatur ketinggiannya agar dapat disesuaikan dengan tinggi meja dan postur tubuh dari pengguna. Pencahayaan di dalam ruang kerja juga sangat memadai, serta sirkulasi udara di dalam ruangan sangat bagus. Hal tersebut dilakukan untuk menghindari kelelahan kerja. Kondisi lingkungan kerja di lapangan juga dibuat nyaman mungkin dengan bantuan APD. APD yang digunakan ketika pekerja bekerja di lapangan harus memadai dan nyaman. Hal tersebut juga untuk mengurangi resiko kelelahan. Kelelahan kerja dapat berakibat pada cedera, kecelakaan kerja dan bahkan berujung pada kematian, terutama pada perusahaan dengan resiko bahaya pekerjaan yang tinggi. Hal ini menunjukkan PT. Ajinomoto Indonesia berusaha untuk menciptakan lingkungan kerja yang nyaman untuk mengurangi kelelahan pada pekerja.

3.1.2.3 Dasar Penerapan Kesehatan dan Keselamatan Kerja Perusahaan

Penerapan keselamatan dan kesehatan kerja di suatu perusahaan dilaksanakan berdasarkan dasar hukum yang dijadikan acuan. Dasar hukum yang dibuat merupakan salah satu bentuk upaya perlindungan yang bertujuan agar tenaga kerja dan orang lain di tempat kerja selalu dalam keadaan selamat dan sehat serta agar setiap sumber produksi perlu dipakai dan digunakan secara aman dan efisien (Pelealu dkk, 2015). Dalam penerapan K3 di PT Ajinomoto Indonesia mengacu pada UU No 1 Tahun 1970 tentang Keselamatan Kerja yang dijadikan landasan utama. Landasan penerapan K3 tersebut dipampang di setiap ruangan. Undang-Undang ini merupakan sarana utama untuk pencegahan kecelakaan, cacat dan kematian akibat kecelakaan kerja atau penyakit akibat kerja. Melalui Undang-Undang tersebut, pemerintah berusaha untuk menanggulangi masalah keselamatan dan kesehatan kerja (K3) baik yang menyangkut peraturan perundangan kelembagaan, pengawasan dan aturan penegakan hukumnya.

Pada UU No 1 Tahun 1970 tentang Keselamatan Kerja menyatakan bahwa setiap pengurus perusahaan wajib:

1. Memeriksa kesehatan badan, kondisi mental, dan kemampuan fisik tenaga kerja yang akan diterima atau dipindahkan sesuai sifat pekerjaan yang akan dilakukan.
2. Menunjukkan dan menjelaskan kepada tenaga kerja: kondisi-kondisi dan bahaya yang mungkin timbul di tempat kerja, APD bagi tenaga kerja, serta sikap kerja yang aman. Tidak memperkejakan para pekerja sebelum benar-benar memahami syarat-syarat tersebut.
3. Menyelenggarakan pembinaan tenaga kerja dalam pencegahan kecelakaan, pemberantasan kebakaran, peningkatan K3 serta P3K pada kecelakaan kerja.

Selain itu dalam melaksanakan program kerja yang ada di perusahaan, PT Ajinomoto Indonesia juga mempertimbangkan berbagai aspek berdasarkan UU No. 1 tahun 1951 dan juga UU No 12 Tahun 1948 yang menyatakan bahwa:

1. Tenaga kerja tidak boleh bekerja lebih dari 8 jam sehari dan 40 jam seminggu, jika pekerjaan dilakukan pada malam hari atau berbahaya bagi keselamatan dan kesehatan kerja, waktu kerja tidak boleh lebih dari 6 jam sehari dan 35 jam dalam seminggu.

2. Setelah tenaga kerja bekerja selama 4 jam terus menerus harus diadakan istirahat paling sedikit setengah jam.
3. Dalam hal dimana pada suatu waktu tertentu atau biasanya pada tiap waktu tertentu ada pekerjaan tertimbun yang harus segera dilaksanakan, boleh dilaksanakan dengan menyimpang dari waktu kerja tersebut asal tidak lebih dari 9 jam dalam sehari dan 54 jam dalam seminggu.



Gambar 3.5 Landasan penerapan K3

Selain berdasarkan UU, penerapan K3 di PT. Ajinomoto Indonesia juga berdasarkan pada ketentuan Kementerian Ketenagakerjaan. Diantaranya adalah KEPMENAKER No. 51 Tahun 1999 tentang Penggunaan APD *Ear Plug*, PERMENAKER No. 5 Tahun 1996 tentang Manajemen Keselamatan dan Kesehatan kerja (K3), dan juga PERMENAKER No 4 Tahun 1987 tentang Panitia Pembina K3 (P2K3). Landasan-landasan tersebut berkesinambungan antara satu dengan yang lainnya. Adanya landasan tersebut digunakan sebagai landasan berjalannya berbagai program K3 di dalam perusahaan agar lebih terarah dan terstruktur.

3.2 Kendala Yang Dihadapi

Selama kegiatan Praktik Kerja Lapangan (PKL) berlangsung, tidak terdapat kendala yang sifatnya besar ataupun signifikan. Hal ini didukung karena adanya penanganan yang terorganisir dengan baik oleh Departemen HSE yang terdapat di dalam perusahaan, selain itu terdapat K3LM yang juga ada pada tiap-tiap departemen yang siap siaga dengan segala kemungkinan kecelakaan yang bisa saja terjadi sewaktu-waktu.

Namun terdapat beberapa hal yang perlu diperhatikan yaitu kawasan yang padat dengan kendaraan baik di kendaraan dari luar pabrik maupun

dikawasanpabrik seperti di sekitar kawasan *warehouse*. Selain itu juga terdapat marka jalan pedestrian di beberapa titik yang warnanya sudah memudar dan perlu di perbaharui.

3.3 Cara Mengatasi Kendala

Kecelakaan merupakan kejadian yang tidak terduga dan tidak diharapkan serta menyebabkan kerugian fisik maupun materi, akan tetapi kecelakaan dapat dihindari dengan berbagai cara tertentu. Definisi lain dari kecelakaan yaitu insiden yang menimbulkan cedera, penyakit yang terdapat ditempat kerja, dan juga kematian (Hudori dan Rambe, 2008). Kecelakaan kerja terjadi karena faktor tertentu yang menyebabkan terjadinya hal-hal yang tidak diinginkan tersebut. Menurut Ronald dkk (2012), faktor-faktor yang menyebabkan kecelakaan kerja adalah faktor organisasi, faktor manajerial, faktor individu (SOP atau prosedur, kurang pelatihan keselamatan dan kesehatan kerja, penggunaan APD, perilaku manusia), dan *active failure* (kegiatan yang salah).

Dalam hal ini segala kegiatan yang ada di dalam perusahaan sudah ditentukan dan telah menempuh filter kelayakan dalam pengoperasiannya, tak terkecuali dengan pengendara forklift yang ada di dalam maupun di luar *warehouse*. Departemen HSE juga sudah memiliki cara dalam menangani kecelakaan yang mungkin saja dapat terjadi saat proses bekerja, selain itu tiap-tiap departemen telah memiliki divisi K3LM yang para anggotanya telah memiliki sertifikasi khusus dalam penanganan kecelakaan selama bekerja. Hal yang perlu diperhatikan dalam keamanan berkendara di dalam maupun di luar kawasan *warehouse* yang juga padat dengan pekerja yang tidak menggunakan forklift saat melakukan pekerjaan. Hal tersebut dapat dimulai dengan pengurangan kecepatan laju kendaraan. Selain itu, untuk marka jalan pedestrian pada beberapa titik sudah memudar dan perlu dilakukan pengecatan ulang.

BAB IV

PENUTUP

4.1 Kesimpulan

Kesimpulan selama melakukan kegiatan Praktik Kerja Lapangan (PKL) di PT. Ajinomoto Indonesia yaitu sebagai berikut:

1. penerapan dari manajemen Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3) yang ada di PT. Ajinomoto Indonesia sudah berjalan dengan baik.
2. Seluruh rangkaian kerja yang ada pada PT. Ajinomoto Indonesia telah disesuaikan dengan segala bentuk ketentuan yang ada pada budaya organisasi atau perusahaan tersebut, sehingga terlihat jelas bahwa setiap aspek dan juga pola dari segala kegiatan yang ada dapat berjalan teratur dan sesuai tujuan perusahaan.
3. Hal ini juga dapat dilihat dari sistematika kerja yang ada pada Departemen HSE (*Health, Safety and Environment*) PT. Ajinomoto Indonesia yang memiliki sistem manajemen yang ada terintegrasi dengan baik dari mulai proses perencanaan (*planning*), pengorganisasian (*organizing*), pelaksanaan (*actuating*) dan juga pengawasan atau pengendalian (*controlling*).
4. Berdasarkan sistem manajemen yang terintegrasi dengan baik tersebut, maka penyampaian bahwa pentingnya menjaga kesehatan dan keselamatan kerja selama melakukan kegiatan operasional dapat berjalan sesuai tujuan.

4.2 Saran

Saran selama melakukan kegiatan Praktik Kerja Lapangan (PKL) di PT. Ajinomoto Indonesia yaitu sebagai berikut:

1. Memperhatikan kawasan yang padat dengan kendaraan baik di kawasan pabrik maupun yang ada di sekitar kawasan *warehouse*, terlebih bagi kendaraan-kendaraan besar. Hal tersebut dapat dilakukan peringatan pengurangan kecepatan laju kendaraan untuk mengurangi suatu resiko.
2. Perlu dilakukan pengecatan ulang pada marka jalan yang sudah memudar

DAFTAR PUSTAKA

Ajinomoto.co.id diakses pada tanggal 27 September 2022 pukul 13.32 WIB

Endroyo, B 2006, *Peranan Manajemen K3 Dalam Pencegahan Kecelakaan Kerja Konstruksi*, Jurnal Teknik Sipil, Jakarta.

Heizer, JB 2014, *Manajemen Operasi, Manajemen Keberlangsungan dan Rantai Pasokan, Edisi 11*, Salemba Empat, Jakarta.

Hudori, HAJM 2008, *Analisis Faktor Penyebab Kecelakaan Kerja dan Kerugian yang Timbul Akibat Jam Kerja yang Hilang (Studi Kasus PT. Atmino Medan)*. Jurnal Sistem Teknik Industri, Jakarta.

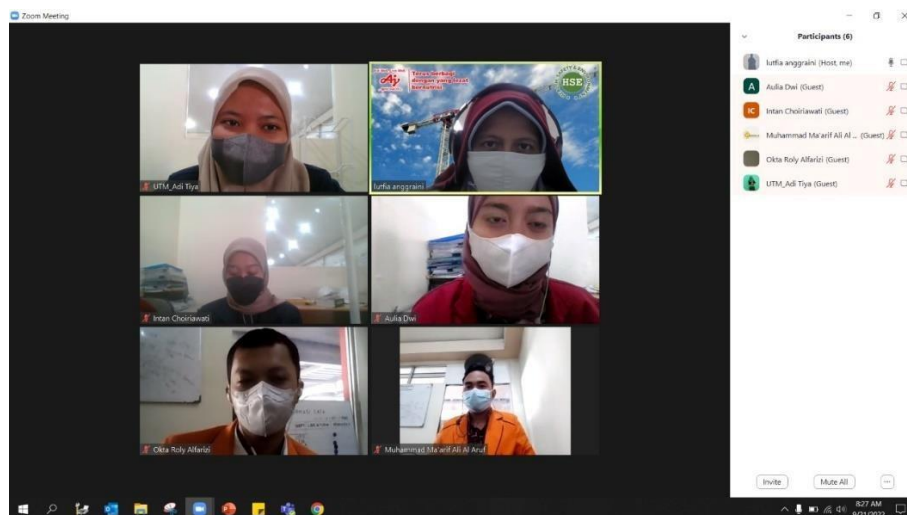
Pelealu, CP 2015, *Penerapan Aspek Hukum Terhadap Keselamatan dan Kesehatan Kerja*, The Lagoon Tamansari, Manado.

Ronald, M 2012, *Identifikasi Penyebab Risiko Kecelakaan Kerja pada Kegiatan Konstruksi Bangunan Gedung di DKI Jakarta*, Jurnal Ilmiah Media, Jakarta

Sepang, BAW 2013, *Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) pada Proyek Pembangunan RUKO ORLENS Fashion Manado*, Jurnal Sipil Statistik, Jakarta

LAMPIRAN

A. Foto Kegiatan Pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan







B. Surat Keterangan Diterima Kerja Praktik

Eat Well, Live Well.



PT AJINOMOTO INDONESIA
MOJOKERTO FACTORY
Jl. Raya Mlirip Jetis Mojokerto
Jawa Timur 61352 – Indonesia
Tel : (0321)-361710
Fax : (0321)-361708

No : 698/GA/VIII/2022
Lampiran : --
Perihal : Jawaban Surat Permohonan Kerja Praktik

Yth, Koordinator Kerja Praktik
Universitas Internasional Semen Indonesia
Kompleks PT Semen Indonesia, Jalan Veteran
Gresik 61122

Berdasarkan surat dari Program Studi Teknik Kimia, Departemen Teknik Kimia, Universitas Internasional Semen Indonesia No : 0148/KI.05/03-01.01.01/07.22, tanggal 12 Juli 2022, perihal "Permohonan Kerja Praktik" maka dengan ini kami sampaikan bahwa kami bersedia menerima mahasiswa sebagai berikut:


No	Nama	Perguruan Tinggi	Program Studi	NIM
1	M. Ma'arif Ali Al Aruf	Universitas Internasional Semen Indonesia	Teknik Kimia	2031910035
2	Okta Roly Alfarizi	Universitas Internasional Semen Indonesia	Teknik Kimia	2031910043

Untuk melakukan Kerja Praktik di PT Ajinomoto Indonesia Mojokerto Factory mulai tanggal 5 September 2022 – 5 Oktober 2022 secara offline / luar jaringan (Luring).
Demikian atas perhatiannya disampaikan terima kasih.

Mojokerto, 16 Agustus 2022

Hormat kami
General Affairs Dept.





Hadi Budi Sugiharto
Section Manager

C. Tugas Khusus Praktik Kerja Lapangan

A.1 Aktivitas di Kantor


Tabel C Identifikasi Hazard Pada Tangga Gedung HSE

Subsystem	Tangga Gedung HSE	
Potensi bahaya	A.1.1	Lokasi gedung HSE berada di lantai 2 dan harus melalui tangga
Mode kegagalan	A.1.1	Tersandung dan terpeleset
Dampak	A.1.1	Luka ringan hingga berat
Pengendalian	A.1.1	Pemasangan simbol dan handrail secara berkala
Rekomendasi	A.1.1	Pemasangan <i>handrail</i>




Tabel C Identifikasi Hazard Pada Kantor

Subsystem	Berjalan di Dalam Kantor	
Potensi bahaya	A.1.2	Jalur kabel di permukaan tidak rapi
Mode kegagalan	A.1.2	Tersandung
Dampak	A.1.2	Luka memar
Pengendalian	A.1.2	Penataan kabel & jaringan
Rekomendasi	A.1.2	Penataan kabel & jaringan




Tabel C Identifikasi Hazard Pada Toilet

Subsystem	Aktivitas di Toilet	
Potensi bahaya	A.1.3	Lantai licin
Mode kegagalan	A.1.3	Jatuh/terpeleset
Dampak	A.1.3	Patah tulang, luka memar
Pengendalian	A.1.3	Selalu menjaga kebersihan
Rekomendasi	A.1.3	Menggunakan APD : sepatu



Tabel C Identifikasi Hazard Pada Aktivitas Komputer

Subsystem	Aktivitas dengan Komputer	
Potensi bahaya	A.1.4	<ul style="list-style-type: none"> - Radiasi monitor komputer - Kabel terbuka - Duduk terlalu lama (>3 jam) - Pencahayaan kurang




Mode kegagalan	A.1.4	- Kebakaran - Tersestrum	
Dampak	A.1.4	- Mata lelah - Kebakaran - Nyeri punggung - Sakit mata	
Pengendalian	A.1.4	- Memasang filter monitor - Penataan kabel - Menggunakan kursi nyaman - Check pencahayaan	
Rekomendasi	A.1.4	- Memasang filter monitor - Penataan kabel - Menggunakan kursi nyaman - Check pencahayaan	

Tabel C Identifikasi Hazard Pada Pembersihan Ruangan

Subsystem	Pembersihan Ruangan		
Potensi bahaya	A.1.5	- Lantai licin - Debu	
Mode kegagalan	A.1.5	Terpeleset dan terhirup	
Dampak	A.1.5	- Luka memar - Patah tulang - Sesak nafas	
Pengendalian	A.1.5	Menjaga kebersihan	
Rekomendasi	A.1.5	Menggunakan APD	

A.2 Aktivitas di Area produksi

Tabel C Identifikasi Hazard Pada Tank Penyimpanan Solar

Subsystem	Tank Penyimpanan Solar		
Potensi bahaya	A.2.1	Kebakaran	
Mode kegagalan	A.2.1	Meledak dan kebakaran	
Dampak	A.2.1	- Luka bakar - Iritasi kulit	
Pengendalian	A.2.1	- Memasang pagar pembatas - Dilarang merokok - <i>Smart lock system</i>	
Rekomendasi	A.2.1	- Memasang pagar pembatas - Dilarang merokok - <i>Smart Lock System</i>	


Tabel C Identifikasi Hazard Pada Rambu Evakuasi

Subsystem	Rambu Evakuasi	
Potensi bahaya	A.2.2	- Hilang - Berkarat - Cat terkelupas
Mode kegagalan	A.2.2	Jatuh
Dampak	A.2.2	Luka memar
Pengendalian	A.2.2	Repaint rambu
Rekomendasi	A.2.2	Repaint rambu




Tabel C Identifikasi Hazard Pada Alat Hydrant

Subsystem	Alat Hydrant	
Potensi bahaya	A.2.3	Kebocoran
Mode kegagalan	A.2.3	- Bocor - Berkarat
Dampak	A.2.3	- Tekanan berkurang - Sulit dibuka
Pengendalian	A.2.3	Pengecekan berkala
Rekomendasi	A.2.3	Pengecekan berkala




Tabel C Identifikasi Hazard Pada Rangkaian Pipa

Subsystem	Rangkaian Pipa	
Potensi bahaya	A.2.4	- Kebocoran - Kebakaran
Mode kegagalan	A.2.4	- Terpercik bahan kimia - Terpercik cairan panas
Dampak	A.2.4	- Luka bakar - Iritasi kulit - Iritasi mata
Pengendalian	A.2.4	- Memasang cover pipa - Mengikuti aturan dari pihak terkait - Memasang Valve
Rekomendasi	A.2.4	- Memasang valve - Memasang cover pipa - Pengecekan berkala




Tabel C Identifikasi Hazard Pada Tank Penyimpanan Bahan Kimia

Subsystem	Tank Penyimpanan Bahan Kimia (NH ₃ , H ₂ SO ₄ , NaOH, H ₂ PO ₄)	
Potensi bahaya	A.2.5	Bahan kimia dengan tingkat konsentrasi tinggi dan dalam jumlah besar
Mode kegagalan	A.2.5	- Kebakaran - Kebocoran - Meledak





Dampak	A.2.5	- Luka bakar - Iritasi kulit - Iritasi mata - Pencemaran Lingkungan	
Pengendalian	A.2.5	- Memasang pagar pembatas - Dilarang merokok - Menggunakan APD	
Rekomendasi	A.2.5	- Memasang pagar pembatas - Dilarang merokok - Menggunakan APD	

Tabel C Identifikasi Hazard Pada Tank Penyimpanan *Beet Molasses*


Subsystem	Tank Penyimpanan <i>Beet Molasses</i>		
Potensi bahaya	A.2.6	Pengecekan melalui tangga yang tinggi	
Mode kegagalan	A.2.6	Terpeleset dan terjatuh	
Dampak	A.2.6	- Luka memar - Kematian	
Pengendalian	A.2.6	- Memasang handrail - Memasang rambu-rambu	
Rekomendasi	A.2.6	- Memasang handrail - Memasang rambu-rambu	

Tabel C Identifikasi Hazard Pada Pembangkit Listrik


Subsystem	Pembangkit listrik		
Potensi bahaya	A.2.7	Area pembangkit listrik dengan kapasitas 6000KV	 
Mode kegagalan	A.2.7	- Meledak - Tersetrum	
Dampak	A.2.7	- Tangan terjepit - Tersetrum - Kematian	
Pengendalian	A.2.7	- Penataan kabel - Memasang cover alat berputar - Menggunakan APD	
Rekomendasi	A.2.7	- Menggunakan APD - Memasang cover alat berputar	

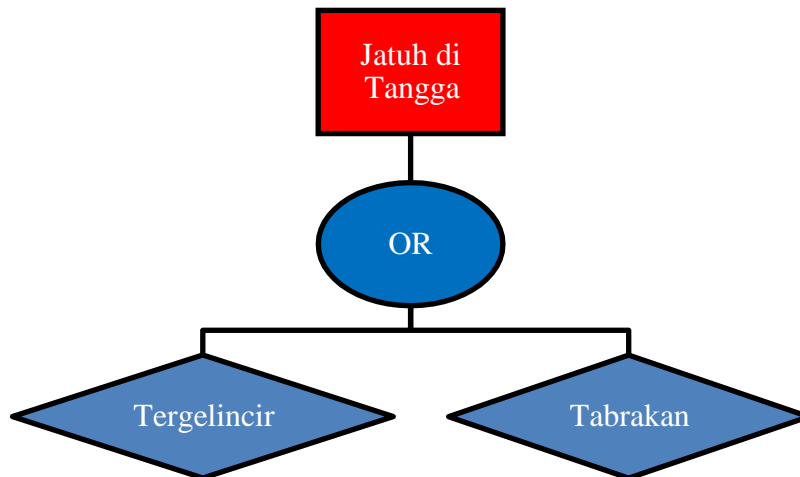
Tabel C Identifikasi Hazard Pada *Gas Compressor Room*

Subsystem	<i>Gas Compressor Room</i>		
Potensi bahaya	A.2.8	Ruangan yang digunakan untuk menghasilkan tekanan untuk mensuplai produksi	
Mode kegagalan	A.2.8	Kebisingan dan meledak	

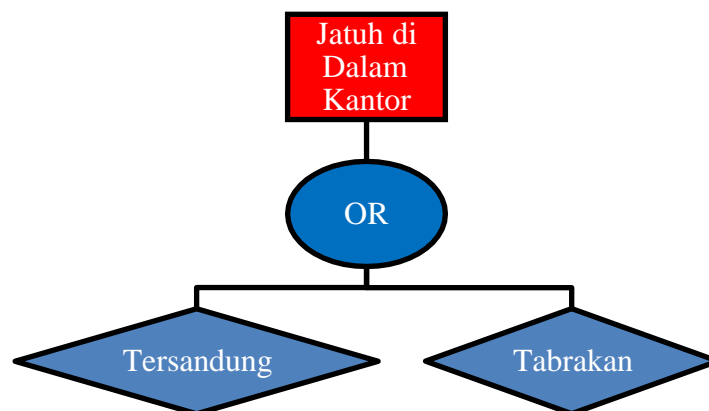
Dampak	A.2.8	Kurangnya kepekaan pendengaran	
Pengendalian	A.2.8	Menggunakan APD : <i>ear plug, earmuff</i>	
Rekomendasi	A.2.8	Menggunakan APD : <i>ear plug, earmuff</i>	

Tabel C Identifikasi Hazard Pada Jalur Pedestrian

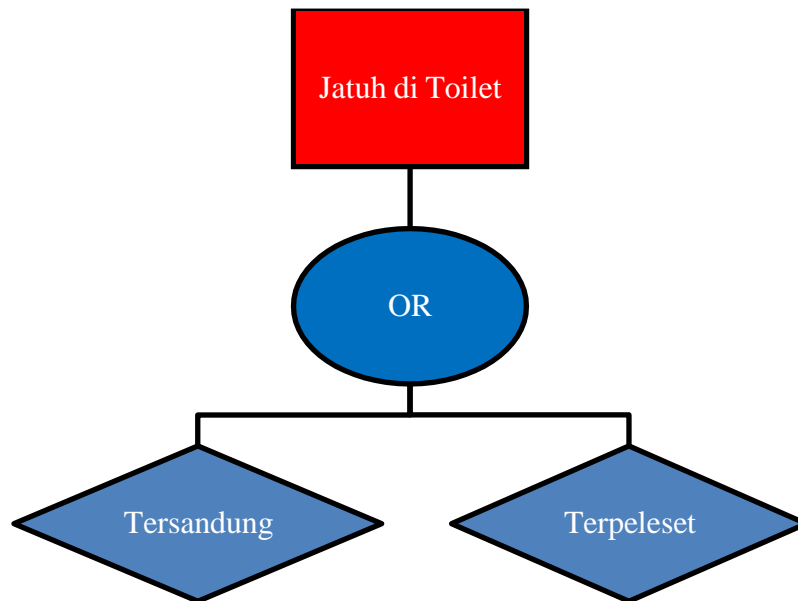
Subsystem	Jalur Pedestrian		
Potensi bahaya	A.2.9	Jalur yang digunakan penjalan kaki untuk memasuki area plan	
Mode kegagalan	A.2.9	Tersandung	
Dampak	A.2.9	Luka memar	
Pengendalian	A.2.9	- Memberikan rambu-rambu - Memasang kanopi	
Rekomendasi	A.2.9	- Memberikan rambu-rambu - Memasang kanopi	



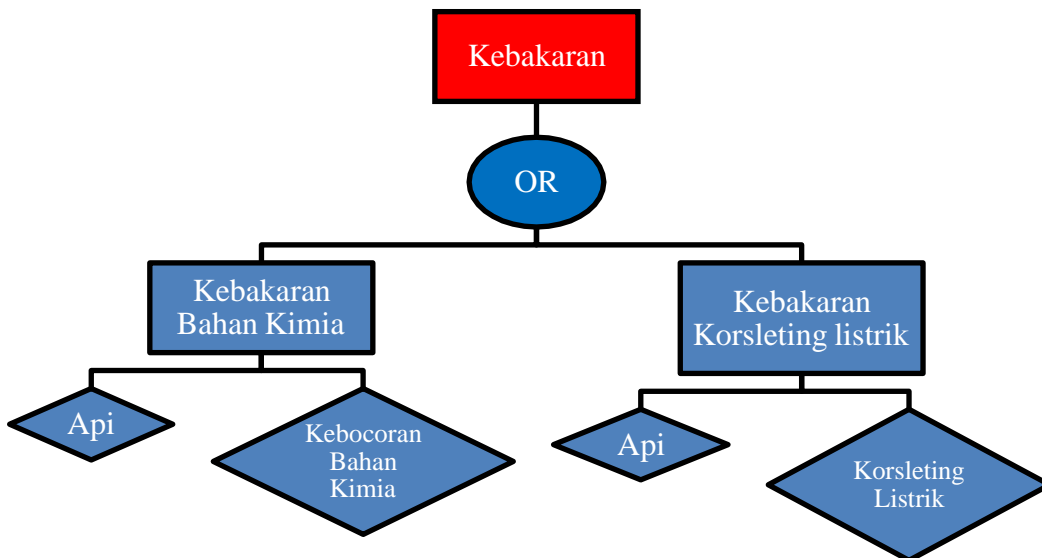
Gambar C.1 *Fault Tree Analysis* Pada Tangga Gedung HSE



Gambar C.2 *Fault Tree Analysis* Pada Ruang Kantor





Gambar C.3 *Fault Tree Analysis* Pada Toilet



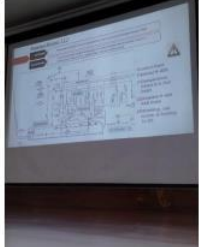



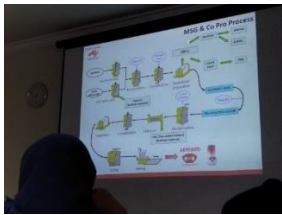

Gambar C.4 *Fault Tree Analysis* Pada Area Plant

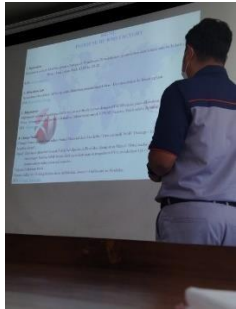

D. Log Book Praktik Kerja Lapangan



Tabel 1.16 Log Book Praktik Kerja Lapangan



No	Hari, Tanggal	Rencana Kerja	Realisasi	Dokumentasi
1	Selasa, 06 September 2022	Greeting and Company Profile. Dan penyampaian Safety Induction. Dan Health, Safety & Environment, HSE, dan Decalsification.	Selasa 06 September 2022 pukul 07.30-11.00 Dibuka dengan pembekalan praktik industri serta dijelaskan tentang profil dari PT Ajinomoto diantaranya sejarah, visi & misi, budaya, dan peraturan-peraturan yang harus ditaati khususnya untuk peserta PKL. Kemudian Dilanjutkan dengan penyampaian materi safety induction dan HSE. Kemudian istirahat untuk makan siang dan sholat, lalu pada pukul 12.30-14.30 dilanjutkan penjelasan materi tentang decalsification, yaitu sebuah proses pemisahan calcium (Ca) yang terdapat pada CM (cone molasses). Jadi terdapat senyawa H ₂ SO ₄ mengikat ion Ca ²⁺ yang terdapat dalam CM sehingga dihasilkan CM bebas ion Ca ²⁺ .	 
2	Rabu, 07 September 2022	Tour pabrik dan penyampaian materi Fermentation	Rabu 07 September 2022 pukul 07.30-11.00 dilaksanakan tour pabrik menaiki bus mini kemudian mengunjungi tempat bagian produksi produk Masako. Kemudian istirahat untuk makan siang dan sholat, lalu	




			<p>pada pukul 13.00-16.00 dilanjutkan penjelasan materi tentang fermentation yang merupakan proses fermentasi asam glutamate menggunakan bakteri <i>Brevibacterium Lactofermentum</i>.</p>	 
3.	Kamis, 08 September 2022	Materi Crystalization dan Isolation	<p>Kamis 08 September 2022 pukul 07.30-11.00, terdapat kegiatan berupa penjelasan materi tentang Crystalization, tujuan menggunakan metode ini untuk membunuh bakteri (maru-8) yang masuk ke unit crystallizer (TPC, Heat Resistance, dll). Dengan cara pemanasan steam di unit plate heater dengan kontrol point temperature > 90° C. Kemudian istirahat untuk makan siang dan sholat, lalu pada pukul 13.00-16.00 dilanjutkan penjelasan materi tentang Isolation yang bertujuan untuk memperbesar ukuran kristal alpha asam glutamate dan menurunkan kelarutan asam glutamate sehingga mother liquornya/cairan induknya (GM-1)</p>	 

			dalam kondisi lewat jenuh. Proses kristalisasinya menggunakan metode cooling crystallization.	
4.	Jum'at, 09 September 2022	Materi By Product dan Waste Water Treatment (WWT)	<p>Jum'at, 09 September 2022 pukul 07.30-11.00, terdapat kegiatan berupa penjelasan materi tentang By Product dari departemen agriculture development. Pabrik ajinomoto menerapkan system zero waste sehingga semua limbah hasil proses dimanfaatkan menjadi produk yang mempunyai nilai guna. Dari limbah proses MSG by productnya adalah Amina, Ajifol, FML (Fermented Mother Liquor), GCC-MIX (Soil Conditioner). Dari limbah proses EMP (Glikolisis) by productnya adalah chicken oil, beef oil. Dari proses Masako, Sajiku, Mayumi, canteen waste by productnya Tritan (animal feed). Kemudian istirahat untuk makan siang dan sholat, lalu pada pukul 13.00-16.00 dilanjutkan penjelasan materi tentang WWT. Parameter yang digunakan di pabrik ajinomoto terdiri dari pH, BOD5, COD, TSS, NH3-N, Minyak & Lemak, Ammonia, Total Coliform. Reaksi</p>	 



			<p>pada WWT pabrik ini menggunakan activated sludge process, reaksinya yaitu <i>Bacteria</i></p> $\text{CHONS} + \text{O}_2 \xrightarrow{\text{Bacteria}} \text{NH}_3 + \text{CO}_2 + \text{H}_2\text{O}.$ <p>Jika limbah terdapat NH_3 maka bisa menggunakan reaksi nitrification process. Reaksinya $\text{NH}_3 + \text{O}_2 \xrightarrow{\text{Nitrosomonas \& Nitrobacter}} \text{NO}_2/\text{NO}_3 + \text{H}_2\text{O}.$</p>	
5.	Senin, 12 September 2022	Materi Production Planning Control dan Inventory Control	<p>Senin 12 September 2022 pukul 07.30-11.00, terdapat kegiatan berupa penjelasan materi tentang Production Planning Control, dimana fungsinya untuk mensupport kestabilan produksi. Selain itu juga yang merencanakan jadwal produksi 5-6 tahun/ planning kedepan, purchase order (PO) seperti pembelian material produksi, material incoming control, dan delivery. Kemudian istirahat untuk makan siang dan sholat, lalu Pada pukul 13.00-16.00 dilanjutkann penjelasan materi tentang Inventory Control. Terdapat 3 seksi yaitu bagian material, finish good, dan EDC (East Distributed Center). Untuk seksi material mengontrol semua material yang ada di inventory, contoh materialnya alumunium</p>	 



			foil, beeffla, glysin, garlic, gula, garam, tapioca, RBD, Na ₂ CO ₃ , dan masih banyak lagi. Lalu seksi finish good yang mengurus domestic retain (direct shipment), domestic industry, export. Lalu EDC yang mengurus pendistribusian produk ke customer di Indonesia.	
6.	Selasa, 13 September 2022	Konsultasi penempatan ke unit departemen dan Materi tentang Quality Assurance	Selasa, 13 September 2022 pukul 07.30-11.00, terdapat kegiatan berupa konsultasi dengan koordinator PKL membahas tentang hal-hal yang ingin dipelajari selama penempatan di unit departemen masing-masing. Kemudian istirahat untuk makan siang dan sholat, lalu Pada pukul 13.00-16.00 dilanjutkann penjelasan materi tentang Quality Assurance Departemen, terbagi menjadi 2 unit yaitu QA dan QC. Tugas-tugas QA departemen yaitu mengontrol kualitas bahan baku serta produk jadi, mengontrol kekuatan dan keakurasian data Analisa, mengontrol rilis produk/material, menyediakan melengkapi dokumen informasi yang dibutuhkan pelanggan melalui COA, MSDS, spesifikasi produk, kuesioner, dan sebagainya.	 

7.	Rabu, 14 September 2022	Materi tentang E&M dan Utility	<p>Rabu, 14 September 2022 pukul 07.30-11.00, terdapat kegiatan berupa penyampaian materi tentang E&M (Engineering and Maintenance).</p> <p>Departemen E&M dibagi menjadi 3 divisi diantaranya T1 Maintenance, T2 Contruction, T3 Instrumenstasi. T1 berfokus pada perbaikan dan perawatan mesin, T2 berfokus pada pembangunan pabrik, T3 berfokus pada installasi alat, pipa, kelistrikan. Kemudian istirahat untuk makan siang dan sholat, lalu Pada pukul 13.00-16.00 dilanjutkan penjelasan materi tentang Utility, pada departemen utility menjelaskan water treatment, produksi steam. Untuk tugas dari utility diantaranya memproduksi seluruh energi yang diperluka seperti energi listrik, energi panas. Mengirim energi keseluruh plan. Mengontrol dan merencanakan material yang dibutuhkan untuk produksi energi. Mengoperasikan alat boiler.</p>	 
8.	Kamis, 15 September 2022	Libur	-	-
9.	Jumat, 16 September 2022	Materi komunikasi	Jum'at, 16 September 2022 pukul 07.30-11.00, terdapat kegiatan	

		, fokus, dan pola hidup.	berupa peyampaian materi tentang tata cara berkomunikasi yang baik, kemudian bagaimana fokus kita saat mendengarkan maupun melihat sesuatu, lalu bagaimana pola hidup yang baik dari awal bangun tidur hingga tidur kembali. Intinya melakukan hal-hal yang bermanfaat dan meninggalkan hal-hal yang tidak bermanfaat di dunia maupun di akhirat karena hal itu membuang-buang waktu dan energi kita.	
10.	Senin, 19 September 2022	Penempatan di Unit dan keliling pabrik	<p>Senin, 19 September 2022 pukul 07.30-11.00, terdapat kegiatan berupa penempatan mahasiswa PKL di masing-masing unit departemen. Kami ditempatkan di HSE (Health, Safety, & Environment). Kemudian diberi pembekalan yang pertama yaitu dijelaskan struktur organisasinya hingga safety representatifnya dan sertifikasi kompetensi masing-masing karyawannya. Lalu dijelaskan safety management programnya yang pertama yang paling penting yaitu ada zero incident, yang dilakukan yaitu safety inspection dan improvement untuk high facility (contoh:</p>	 

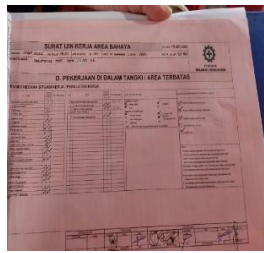


			<p>rotating equipment, electric installation, food facility, fire facility, dan Covid-19 prevention facility. Semua itu di monitoting secara annually. Lalu program yang kedua yaitu random safety inspection motorbike. Yang ketiga safety rate/injury rate. Yang keempat awareness improvement. Dan yang terakhir incrise ability all operator of high risk area. lalu Pada pukul 13.00- 14.30 kami diajak mengelilingi pabrik ajinomoto, dimulai dari ke water treatment plant, ke CM dan BM tank, ke tempat mesin boiler, tempat penyimpanan karbon, fly ash, bottom ash, dan sebagainya.</p>	
11	Selasa, 20 September 2022	Pengecekan ruang terbatas dan mempelajari regulasi terkait proses kerja	<p>Selasa, 20 September 2022 pukul 07.30-11.00, terdapat kegiatan berupa pengecekan ruang terbatas yaitu ground tank tempat penyimpanan amina. Ruang terbatas merupakan ruang yang cukup besar dan luas serta memungkinkan pekerja masuk dan bekerja di dalamnya yang mempunyai akses masuk dan keluar terbatas serta tidak dirancang untuk tempat kerja. Pada ground tank tersebut kami memeriksa kadar O₂</p>	



			<p>dengan alat gas detector. Dihasilkan nilai O₂ sebesar 22% (normal) dan CO, H₂S, CH₃, LEL sebesar 0%. Sehingga tanki tersebut siap digunakan kembali, jika dibutuhkan sirkulasi udara makan bisa menggunakan bantuan blower. Pada pukul 13.00- 16.00 kami mempelajari tentang materi regulasi terkait proses kerja. Sebelum pekerja melakukan pengecekan dan pekerja hal-hal yang harus diselesaikan yang pertama yaitu cek Kesehatan dengan bukti surat sehat (tekanan darah, denyut nadi, suhu, dan sebagainya). Lalu surat ijin kerja di area umum/berbahaya, kemudian kartu kerja, dan JSA (Job Safety Analysis).</p>	
12	Rabu, 21 September 2022	Materi HIRADC dan Safety Activities	<p>Rabu, 21 September 2022 pukul 07.30-11.00, terdapat kegiatan berupa materi HIRADC atau Hazard Identification Risk Assesment & Determining Control. Merupakan suatu metode yang digunakan untuk melakukan identifikasi terhadap bahaya, risiko, dan penentuan pengendalian atas suatu bahaya yang terdapat di lingkungan kerja Lalu dijelaskan juga definisi kecelakaan kerja, lalu</p>	 

			<p>investigasi, dan sisha kosho (yang berarti tunjuk dan sebut suatu hal supaya sinkron pergerakan dan pengucapan kita). Pada pukul 13.00- 16.00 kami mempelajari tentang materi Safety & Environment activities. Safety activities terdiri dari safety inspection, safety improvement, safety training, safety patrol, safety induction, safety board, safety meeting, 5S (Seiri, Seiso, Seiton, Seiketsu, Shitsuke), OHS National Campaign, OHS Certification, Emergency Drill, CSMS, Dan Legal Compliance.</p>	
13	Kamis, 22 September 2022	Sosialisasi Over Triglicerida dan Materi Environment Activities	<p>Pada pukul 07-00 – 07:10 kami melaksanakan apel di lapangan pabrik mengenai K3 body harness dan helmsafety. Lalu 07:30 – 11:00 terdapat sosialisasi tentang “Over Triglicerida”. Triglicerida merupakan jenis lemak yang mengalir di dalam darah. Zat tersebut berfungsi menyimpan kalori dan menyediakan energi untuk tubuh. Makanan yang kamu konsumsi adalah sumber utama terbentuknya lemak ini. Yang terjadi jika kelebihan triglicerida yang pertama Hepatosplenomegali</p>	 

		<p>(pembesaran hati dan limpa), Pankreatitis akut (manifestasi demam, muntah, denyut jantung cepat, kehilangan nafsu makan, dan nyeri yang menjalar dari perut ke belakang). Lalu Gejala neurologis (termasuk kehilangan ingatan, depresi, dan demensia), dan sebagainya. Penyebab trigliserida tinggi salah satunya yaitu gaya hidup termasuk obesitas, diet tinggi lemak, kurangnya aktivitas fisik, dan konsumsi alkohol yang berlebihan. Pada pukul 13.00-15.00 kami mempelajari tentang environment activities yang terdiri dari prevention of pollution, improvement to reduce pollution, comply with applicaple laws and monitor requirements of the environment, commitment to comply with regulation government reg. no. 70/2009 about energy conservation and P.75/2019 about roadmap reduction waste, reduction of green house gases, hazardous waste reduction, improvement system and monitoring, smile earth (cleaning up day), zero emission, checking working environment ambient</p>	
--	--	---	--

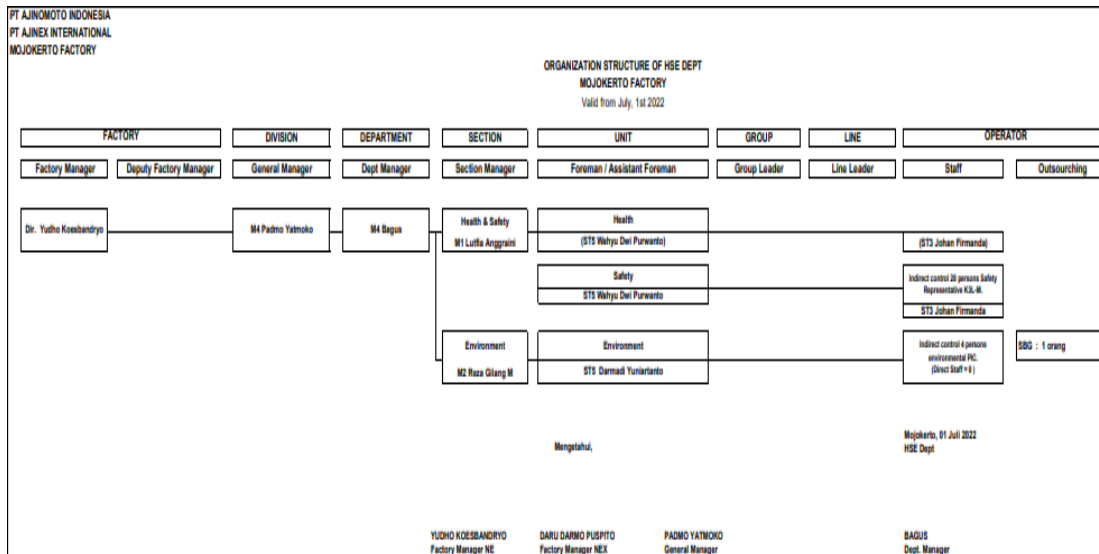
			and stack emission, audit PROPER and ISO 14001	
14	Jum'at, 23 September 2022	Materi tentang Environment (AMDAL, Proper, Industri Hijau, Regulasi lingkungan, Pengelolaan TPS)	<p>Jum'at, 23 September 2022 pukul 07.30-11.00, terdapat kegiatan berupa materi tentang Environment yang disampaikan oleh Bapak Darmadi. Materi environment meliputi AMDAL, Proper, Industri Hijau, Regulasi lingkungan, Pengelolaan TPS, ketaatan aturan. Untuk pabrik Ajinomoto sendiri sudah memiliki proper hijau yang menandakan sudah memenuhi kriteria pengolahan limbah dsb. Sementara untuk AMDAL pabrik Ajinomoto mengikuti aturan yang diberikan dari Dinas Lingkungan Hidup Kota Mojokerto berupa kriteria-kriteria apa saja yang harus dilakukan sebelum membuang limbah ke sungai brantas. Pada pukul 13.00 – 15.00 kami mengikuti meeting P2K3 (Panitia Pembina Kesehatan, Keselamatan Kerja) dan lingkungan. Untuk agenda meeting menjelaskan mengenai progres dari departemen HSE selama 1 bulan apakah ada kecelakaan kerja, kemudian temuan-temuan pekerja yang melakukan kegiatan <i>unsafety action</i>, dan</p>	  

			usulan penambahan rambu2 keselamatan pada area plant.	
15	Senin, 26 September 2022	Izin Bimbingan Skripsi dan FRS di kampus	-	-
16	Selasa, 27 September 2022	Izin Mengikuti Acara Sosialisasi MONITAd an FRS	-	-
17	Rabu, 28 September 2022	Materi Prosedur dan Pedoman Sistem Manajemen K3	Materi tentang SOP yang ada di Departemen HSE. SOP tersebut dilakukan sebelum melakukan suatu pekerjaan yang akan dilakukan diantaranya pengecekan surat JSA (<i>Job Safety Analisis</i>) yaitu surat tentang resiko apa saja kemungkinan terjadi pada saat melakukan pekerjaan tersebut. Pengecekan kandungan udara di ruang terbatas untuk antisipasi apabila tekanan oksigen rendah bisa menggunakan bantuan tabung oksigen dan penambahan blower untuk sirkulasi udara. Kartu kerja dan SIO (Sertifikat Izin Operator) apabila sebagai operator forklift, alat berat, dll.	 
18	Kamis, 29 September 2022	Sosialisasi Kegiatan <i>Safety Riding</i> dari Sat Lantas Kota Mojokerto	Jum'at, 23 September 2022 pukul 08.00-11.00, terdapat kegiatan berupa materi tentang tata cara <i>Safety Riding</i> , pertama diputarkan beberapa video	

			<p>unsafety riding yang dilakukan oleh beberapa orang, kemudian dianalisa mengenai penyebabnya apakah <i>human error</i> atau <i>machine error</i> sehingga terjadi kecelakaan lalu lintas. Kemudian setelah istirahat makan siang dilanjut dengan praktik langsung di lapangan dengan rintangan zig-zag, angka 8, dan <i>Chidori Balance</i>.</p>	
19	Jum'at, 30 September 2022	Senam pagi dan Closing Magang	<p>Jum'at 30 September 2022. Jam 6.15 Mengikuti senam pagi bersama karyawan dan manager PT. Ajinomoto Indonesia, guna menjaga kesehatan serta berat badan yang ideal. Setelah senam dilakukan Closing magang yang dilakukan oleh pembimbing lapangan dan seluruh peserta magang PT. Ajinomoto Indonesia periode Bulan September 2022. Dalam acara tersebut berisi tentang kesan dan pesan selama magang di PT. Ajinomoto Indonesia, serta pemberian bingkisan produk yang di produksi perusahaan seperti MSG, Masako, Saori, Sajiku, dll. Serta tidak lupa diakhiri dengan sesi foto bersama di depan gedung NOB. Setelah sholat jumat terdapat</p>	 

			perpisahan juga di departemen HSE dengan sharing session dan diakhiri dengan foto bersama.	
--	--	--	--	--

E. Struktur Organisasi Departemen HSE PT. Ajinomoto Indonesia



F. Lembar Absensi



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 PKL

Nama : M. Ma'arif Ali Al Aruf & Okta Roly Alfazizi
NIM : 2031910035 & 2031910043
Judul PKL : Keselamatan & Kesehatan Kerja (K3) PT. Ajinomoto Indonesia, Mojokerto Factory

No	Tanggal	Kegiatan	TTD Pelaksana	TTD Pembimbing lapangan
1	06-09-2022	Opening magang, Greeting and company profile. Penyampaian materi HSE dan H1.	M. Ma'arif Ali Al Aruf	Okta Roly Alfazizi
2	07-09-2022	Tour pabrik dan penyampaian materi fermentation.	M. Ma'arif Ali Al Aruf	Okta Roly Alfazizi
3	08-09-2022	Materi Crytalization dan Isolation	M. Ma'arif Ali Al Aruf	Okta Roly Alfazizi
4	09-09-2022	Materi by Product dan Waste Water Treatment (WWT).	M. Ma'arif Ali Al Aruf	Okta Roly Alfazizi
5	12-09-2022	Materi Production Planning Control (PPC) dan Inventory Control (IC).	M. Ma'arif Ali Al Aruf	Okta Roly Alfazizi
6	13-09-2022	Konsultasi penempatan ke unit departemen dan Materi Quality Assurance (QA).	M. Ma'arif Ali Al Aruf	Okta Roly Alfazizi
7	14-09-2022	Materi tentang E&M dan Utility.	M. Ma'arif Ali Al Aruf	Okta Roly Alfazizi
8	15-09-2022	Libur		
9	16-09-2022	Materi Komunikasi, Fokus, dan Pola Hidup.	M. Ma'arif Ali Al Aruf	Okta Roly Alfazizi
10	19-09-2022	Penempatan di Departemen HSE, Materi Safety Induction, keliling pabrik.	M. Ma'arif Ali Al Aruf	Okta Roly Alfazizi
11	20-09-2022	Pengecekan ruang terbatas dan mempelajari regulasi terkait proses kerja.	M. Ma'arif Ali Al Aruf	Okta Roly Alfazizi
12	21-09-2022	Materi HIRADC dan Safety Activities.	M. Ma'arif Ali Al Aruf	Okta Roly Alfazizi
13	22-09-2022	Sosialisasi Over Triglicerida dan Materi Environment Activities.	M. Ma'arif Ali Al Aruf	Okta Roly Alfazizi
14	23-09-2022	Materi tentang AMDAL, Proper, Industri Hijau, Regulasi Lingkungan, Pengelolaan TPS).	M. Ma'arif Ali Al Aruf	Okta Roly Alfazizi
15	26-09-2022	Izin Sosialisasi MONITA dan bimbingan skripsi.	M. Ma'arif Ali Al Aruf	Okta Roly Alfazizi
16	27-09-2022	Keliling Pabrik	M. Ma'arif Ali Al Aruf	Okta Roly Alfazizi
17	28-09-2022	Materi dokumen prosedur dan pedoman sistem managemen K3.	M. Ma'arif Ali Al Aruf	Okta Roly Alfazizi
18	29-09-2022	Sosialisasi kegiatan Safety Riding.	M. Ma'arif Ali Al Aruf	Okta Roly Alfazizi
19	30-09-2022	Senam, Closing magang.	M. Ma'arif Ali Al Aruf	Okta Roly Alfazizi

G. Lembar Penilaian 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



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 EVALUASI MAGANG

Dosen Pembimbing

Nama : M. Mu'arif Ali Al Aruf
NIM : 2031910035
Judul Magang : *Keselamatan & Kesehatan Kerja (K3) PT. Ajinomoto Indonesia, Mojokerto Factory*

ASPEK	BOBOT (B) %	NILAI (N)	N X B
Penulisan Laporan (Kelengkapan, Kesesuaian, Konten, Referensi)	10 %	85	8,5
Aplikasi Keilmuan (Kesesuaian penyelesaian Masalah dengan teori)	25 %	85	21,3
Penguasaan Materi Magang (Pembelajaran yang didapatkan dimagang dan kerjasama)	50 %	86	43
Kerajinan dan Sikap	15 %	84	12,6
JUMLAH	100%	JUMLAH	85,4

Mojokerto, 30 September 2022
Dosen Pembimbing

(Ir. Mula Hayati Nasution, S.T., M.T.)
NIP. 8419315

LEMBAR EVALUASI MAGANG

Pembimbing Lapangan

Nama : M. Mu'arif Ali Al Aruf
NIM : 2031910035
Judul Magang : *Keselamatan & Kesehatan Kerja (K3) PT. Ajinomoto Indonesia, Mojokerto Factory*

ASPEK	BOBOT (B) %	NILAI (N)	N X B
Penulisan Laporan (Kelengkapan, Kesesuaian, Konten, Referensi)	10 %	85	8,5
Aplikasi Keilmuan (Kesesuaian penyelesaian Masalah dengan teori)	25 %	85	21,25
Penguasaan Materi Magang (Pembelajaran yang didapatkan dimagang dan kerjasama)	50 %	86	43
Kerajinan dan Sikap	15 %	85	12,75
JUMLAH	100%	JUMLAH	85,5

Mojokerto, 30 September 2022
Pembimbing lapangan

(Ibhadul Wasil Jan Nizar)
NIK. 121110240



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



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 EVALUASI MAGANG

Dosen Pembimbing

Nama : Okta Roly Alfirizi
NIM : 2031910043
Judul Magang : *Keselamatan & Kesehatan Kerja (K3) PT. Ajinomoto Indonesia, Mojokerto Factory*

ASPEK	BOBOT (B) %	NILAI (N)	N X B
Penulisan Laporan (Kelengkapan, Kesesuaian, Konten, Referensi)	10 %	85	8,5
Aplikasi Keilmuan (Kesesuaian penyelesaian Masalah dengan teori)	25 %	85	21,3
Penguasaan Materi Magang (Pembelajaran yang didapatkan dimagang dan kerjasama)	50 %	86	43
Kerajinan dan Sikap	15 %	84	12,6
JUMLAH	100%	JUMLAH	85,4

Mojokerto, 30 September 2022
Dosen Pembimbing

(Ir. Mula Hayati Nasution, S.T., M.T.)
NIP. 8419315

LEMBAR EVALUASI MAGANG

Pembimbing Lapangan

Nama : Okta Roly Alfirizi
NIM : 2031910043
Judul Magang : *Keselamatan & Kesehatan Kerja (K3) PT. Ajinomoto Indonesia, Mojokerto Factory*


ASPEK	BOBOT (B) %	NILAI (N)	N X B
Penulisan Laporan (Kelengkapan, Kesesuaian, Konten, Referensi)	10 %	85	8,5
Aplikasi Keilmuan (Kesesuaian penyelesaian Masalah dengan teori)	25 %	86	21,5
Penguasaan Materi Magang (Pembelajaran yang didapatkan dimagang dan kerjasama)	50 %	85	42,5
Kerajinan dan Sikap	15 %	85	12,75
JUMLAH	100%	JUMLAH	85,25

Mojokerto, 30 September 2022
Pembimbing Lapangan

(Ibhadul Wasil Jan Nizar)
NIK. 121110240



H. Surat Keterangan Selesai PKL

Eat Well, Live Well.

AJINOMOTO.

PT AJINOMOTO INDONESIA
MOJOKERTO FACTORY
Jl. Raya Mlirip Jetis Mojokerto
Jawa Timur 61352 – Indonesia
Tel : (0321)-361710
Fax : (0321)-361708

SURAT KETERANGAN
No. 02-3 /GA/I/2023

Dengan ini kami menerangkan bahwa mahasiswa Program studi Teknik Kimia Universitas Internasional Semen Indonesia :

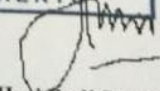
No	Nama	NIM
1.	Muhammad Ma'arif Ali Al Aruf	2031910035
2.	Okta Roly Alfarizi	2031910043

Telah melaksanakan Praktek Kerja Lapangan (PKL) di PT Ajinomoto Indonesia – Mojokerto Factory, terhitung mulai tanggal 05 September 2022 – 05 Oktober 2022 dengan hasil Baik.

Demikian Surat Keterangan ini dibuat untuk dipergunakan sebagaimana semestinya.

Mojokerto, 30 Januari 2023
Hormat Kami
General Affairs Dept.

PT. AJINOMOTO INDONESIA
Mojokerto Factory
PO Box 110 Telp. 0321 361710
MOJOKERTO


Hart Budi Sugiharto
Section Manager