

BAB II

TINJAUAN PUSTAKA

A. Definisi Kecelakaan Kerja

1. Kecelakaan Kerja

Kecelakaan merupakan kejadian yang tidak diharapkan oleh siapapun dan tidak terduga. Kejadian tidak terduga, tidak akan direncanakan terlebih dahulu dan bukan suatu kesengajaan. Kecelakaan kerja atau kecelakaan akibat kerja sangat berkaitan dengan pekerjaan, sebagai akibat dari pekerjaan ataupun ketika melakukan pekerjaan, termasuk kecelakaan yang terjadi pada perjalanan menuju atau pulang dari tempat kerja. Kecelakaan yang terjadi di luar pekerjaan ketika kecelakaan dirumah, saat tidak melakukan pekerjaan dan sebagainya tidak tergolong dalam kecelakaan kerja¹⁰

Kecelakaan kerja terjadi karena sebab, tidak terjadi karena kebetulan. Kecelakaan kerja dapat dicegah jika kita cukup kemampuan untuk mencegahnya. Untuk mencegah kecelakaan kerja kita harus meneliti dan menemukan sebab-sebab kecelakaan kerja, sehingga dengan usaha evaluasi dan monitoring dapat mencegah kecelakaan kerja dan tidak terulang kembali. Ada dua golongan penyebab untuk menganalisa sebab-sebab kecelakaan kerja. Yang pertama golongan lingkungan dan mekanis, golongan ini meliputi segala hal atau sesuatu terkecuali manusia. Golongan yang kedua manusia, manusia merupakan penyebab terjadinya kecelakaan kerja.¹¹

Kecelakaan dapat terjadi di semua bidang yang disitu ada kegiatan manusia, tidak ada pengecualian pada bidang kerja manapun. Kecelakaan kerja di industri merupakan hasil dari prosedur dan kondisi kerja yang tidak aman. Kecelakaan dapat di cegah karena kecelakaan itu tidak terjadi dengan sendirinya. Kecelakaan ditimbulkan dari beberapa faktor, faktor yang utama ada tiga yaitu peralatan teknis, lingkungan dan pekerja.¹²

Kecelakaan terjadi tanpa disangka-sangka dan dalam sekejap mata, dan setiap kejadian menurut Benneth Silalahi (1995) terdapat empat faktor yang bergerak dalam suatu kesatuan berantai yaitu lingkungan, bahaya, peralatan dan manusia. Kecelakaan akibat kerja adalah kecelakaan yang berhubungan dengan hubungan kerja pada perusahaan. Hubungan kerja disini dapat berarti, bahwa kecelakaan terjadi dikarenakan oleh pekerjaan atau pada waktu melaksanakan pekerjaan. Maka dalam hal ini, terdapat dua permasalahan penting yang pertama kecelakaan adalah akibat langsung pekerjaan yang kedua kecelakaan terjadi pada saat pekerjaan sedang dilakukan.¹³

Kadang-kadang kecelakaan akibat kerja diperluas ruang lingkupnya, sehingga juga meliputi kecelakaan-kecelakaan tenaga kerja yang terjadi pada saat perjalanan atau transport ke dan dari tempat kerja. Kecelakaan-kecelakaan di rumah atau reaksi atau cuti, dan lain-lain adalah di luar maka kecelakaan akibat kerja, sekalipun pencegahannya sering dimasukkan program keselamatan perusahaan. Kecelakaan-kecelakaan demikian termasuk kepada kecelakaan umum hanya saja menimpa tenaga kerja diluar pekerjaannya.¹³

Undang-Undang No. 1 tahun 1970, Lembaran negara tahun 1970 Nomor 1, Tambahan Lembaran Negara No. 2918 tentang Keselamatan Kerja pada dasarnya merupakan payung dari semua peraturan perundang-undangan K3 di Indonesia. UU ini berlaku untuk setiap tempat kerja di seluruh wilayah hukum Republik Indonesia dan sekaligus sebagai pengganti *Veligheids Relement, Staatsblad* No. 406 tahun 1910. Dalam perspektif UU No.1 tahun 1970 konsep K3 berlaku untuk setiap tempat kerja yang didalamnya terdapat tiga unsur yaitu: Pertama, adanya usaha yang bersifat ekonomis maupun sosial. Kedua, adanya buruh/pekerja yang bekerja secara terus-menerus ataupun sewaktu-waktu. Ketiga, adanya sumber bahaya atau resiko yang berhubungan dengan pekerjaan dan tempat kerja.⁴

2. Ganti Rugi Pekerja

Undang-undang Kecelakaan 1947 Pasal 1 ayat 2 menyatakan bahwa penyakit yang timbul karena hubungan kerja dianggap sebagai kecelakaan. Dengan demikian, ganti kerugian pada pasien penyakit akibat kerja, sama dengan ganti kerugian pada kecelakaan, yang meliputi:

- a. Biaya pengangkutan ke rumah sakit
- b. Biaya pengobatan dan perawatan
- c. Biaya penguburan bila meninggal dunia
- d. Uang tunggu, yang terdiri dari:
 - 1) Tunjangan sementara tidak mampu kerja
 - 2) Tunjangan selama-lamanya tidak mampu bekerja sebagian

- 3) Tunjangan beracadat badan selama-lamanya yang tidak, disebutkan dalam daftar lampiran Undang-undang Kecelakaan
- 4) Tunjangan selama-lamanya tidak mampu bekerja sama sekali.¹⁴

3. Pencegahan Kecelakaan Akibat Kerja

a. Kecelakaan-kecelakaan akibat kerja dapat dicegah dengan:

- 1) Peraturan perundangan, yaitu ketentuan-ketentuan yang diwajibkan mengenai kondisi-kondisi kerja pada umumnya, perencanaan, konstruksi, perawatan dan pemeliharaan, pengawasan, pengujian, dan cara kerja peralatan industri, tugas-tugas pengusaha dan buruh, latihan, supervisi medis dan pemeriksaan kesehatan.
- 2) Standarisasi, yaitu penetapan standar-standar resmi, setengah resmi atau tak resmi mengenai misalnya konstruksi yang memenuhi syarat-syarat keselamatan kerja jenis-jenis peralatan industri tertentu, praktek-praktek keselamatan dan *higiene* umum, atau alat –alat perlindungan diri.
- 3) Pengawasan, yaitu pengawasan tentang dipatuhinya ketentuan-ketentuan perundang-undangan yang diwajibkan.
- 4) Penelitian bersifat teknik, yang meliputi sifat dan ciri-ciri bahan-bahan yang berbahaya, penyelidikan tentang pagar pengaman, pengujian alat-alat perlindungan diri, penelitian tentang pencegahan peledakan gas dan debu, atau penelaahan tentang bahan-bahan dan desain paling tepat

untuk tambang-tambang-pengangkat dan peralatan pengangkat lainnya.

- 5) Riset medis, yang meliputi terutama penelitian tentang efek-efek fisiologis dan patologis faktor-faktor lingkungan dan teknologis, dan keadaan-keadaan fisik yang mengakibatkan kecelakaan.
- 6) Penelitian psikologis, yaitu penyelidikan tentang pola-pola kejiwaan yang menyebabkan terjadinya kecelakaan.
- 7) Penelitian secara statistik, untuk menetapkan jenis-jenis kecelakaan kerja yang terjadi, banyaknya, mengenai siapa saja, dalam pekerjaan apa, dan sebab-sebabnya.
- 8) Pendidikan, yang menyangkut pendidikan keselamatan dalam kurikulum teknik, sekolah-skolah perniagaan atau kursus pertukangan.
- 9) Latihan-latihan, yaitu latihan praktek bagi tenaga kerja, khususnya tenaga kerja yang baru, dalam keselamatan kerja.
- 10) Pengarahan, yaitu penggunaan aneka cara penyuluhan atau pendekatan lain untuk menimbulkan sikap untuk selamat.
- 11) Asuransi, yaitu insentif finansial untuk meningkatkan pencegahan kecelakaan misalnya dalam bentuk pengurangan premi yang dibayar oleh perusahaan, jika tindakan-tindakan keselamatan sangat baik.
- 12) Usaha keselamatan pada tingkat perusahaan, yang merupakan ukuran utama efektif tidaknya penerapan

keselamatan kerja. Pada perusahaanlah, kecelakaan-kecelakaan terjadi, sedangkan pola-pola kecelakaan pada suatu perusahaan sangat tergantung kepada tingkat kesadaran akan keselamatan kerja oleh semua pihak yang bersangkutan.¹⁵

b. Penyebab kecelakaan kerja

Kecelakaan kerja disebabkan oleh berbagai faktor dan sering dikaitkan dengan banyak sebab. Banyak bermunculan teori terjadinya kecelakaan kerja, antara lain:

- 1) Teori Kebetulan Murni (Purcase chance theory) kecelakaan di sebabkan karena kebetulan, sehingga tidak ada alur yang jelas tentang kejadian tersebut kekecelakaan kerja terjadi karena kehendak tuhan.
- 2) Teori Kecenderungan Kecelakaan (Accident prone theory) menyimpulkan bahwa kecelakaan yang terjadi karena sifat pribadi pekerja, kecelakaan kerja terjadi pada pekerja tertentu.
- 3) Teori Tiga Faktor Utama (Three main factor theory) menekankan bahwa kecelakaan kerja disebabkan oleh tiga faktor yaitu peralatan, lingkungan dan faktor manusia.
- 4) Teori Dua Faktor (Two factor theory) menekankan bahwa kecelakaan kerja terjadi karena kondisi berbahaya (unsafe conditions) dan tindakan berbahaya (unsafe acts)
- 5) Teori Faktor Manusia (Human factors theory) menyebutkan bahwa kecelakaan kerja pada akhirnya karena faktor manusia.¹⁰

B. Faktor – faktor yang Berhubungan dengan Kecelakaan Kerja

1. Pengetahuan

Pendidikan pekerja dalam bidang kesehatan dan keselamatan kerja dibanyak negara industri sebagai landasan dasar pekerja untuk melakukan partisipasi dalam menentukan sendiri pemecahan masalah ditempat kerja. Perlu diperhatikan bahwa pengetahuan dapat berarti kekuasaan, namun tidak sepenuhnya bahwa pengetahuan dapat membentuk perubahan. Jika para pekerja memakai pengetahuan mereka sendiri untuk melakukan tindakan yang efektif, dan ikut berpartisipasi dalam mempengaruhi kesehatan dan kecelakaan kerja dalam tempat kerja.¹²

Tingkat pendidikan atau pengetahuan merupakan faktor yang mempengaruhi cara berfikir atau bertindak seseorang ketika melakukan pekerjaan. Kurangnya pengetahuan khususnya tentang kesehatan dan kecelakaan kerja pada tenaga kerja menyebabkan pekerja kurang menyadari pentingnya keselamatan sehingga dapat mengakibatkan kejadian kecelakaan kerja.¹⁶

2. Faktor kecelakaan Kerja

Menurut Heinrich kecelakaan terjadi karena dua hal, yaitu *unsafe action* (faktor manusia) dan *unsafe condition* (faktor lingkungan). Menurut penelitian bahwa 80% kecelakaan disebabkan oleh *unsafe action* dan 10% kecelakaan disebabkan oleh *unsafe condition*.

a. *Unsafe action*

Unsafe action dapat disebabkan oleh berbagai hal berikut:

- 1) Ketidakseimbangan fisik tenaga kerja, yaitu:

- a) Posisi tubuh yang menyebabkan mudah lelah
 - b) Cacat fisik
 - c) Cacat sementara
 - d) Kepekaan panca indra pada sesuatu
- 2) Kurang pendidikan:
- a) Kurang pengalaman
 - b) Salah pengertian terhadap suatu perintah
 - c) Kurang terampil
 - d) Salah pengertian SOP (*standard operational procedure*)
sehingga mengakibatkan kesalahan pemakaian alat kerja.
- 3) Menjalankan pekerjaan tanpa mempunyai kewenangan
- 4) Menjalankan pekerjaan yang tidak sesuai dengan keahliannya
- 5) Pemakaian alat pelindung diri (APD) hanya berpura-pura
- 6) Mengangkut beban yang berlebihan
- 7) Bekerja berlebihan atau melebihi jam kerja

b. Unsafe Condition

Unsafe condition dapat disebabkan oleh berbagai hal berikut:

- 1) Peralatan yang sudah tidak layak pakai
- 2) Ada api di tempat bahaya
- 3) Pengamanan gedung yang kurang standar
- 4) Terpapar bising
- 5) Terpapar radiasi
- 6) Pencahayaan dan ventilasi yang kurang atau berlebihan
- 7) Kondisi suhu yang membahayakan
- 8) Dalam keadaan pengamanan yang berlebihan

9) Sistem peringatan yang berlebihan

10) Sifat pekerjaan yang mengandung potensi bahaya¹³

3. Umur

Pekerja muda membutuhkan perhatian khusus karena alasan fisiologis yang belum matang sehingga beresiko terjadi kecelakaan kerja. Mereka belum memiliki kekuatan fisisk seperti halnya pekerja dewasa, dan belum memiliki pengalaman yang banyak. Dua konvensi buruh internasional, mengenai usia minimum penerimaan kerja industri dan non industri pada tahun 1937 melarang memperkerjakan anak usia dibawah 15 tahun untuk bekerja. Keselamatan tidak boleh dianggap sebagai pelengkap dalam sebuah metode kerja saja, tetapi harus ditanamkan dalam praktik kerja.¹²

4. Alat Pelindung Diri

Perlindungan tenaga kerja melalui usaha-usaha teknis pengamanan tempat, peralatan dan lingkungan kerja adalah sangat perlu diutamakan. Namun kadang-kadang keadaan bahaya masih belum dapat dikendalikan sepenuhnya, sehingga digunakan alat-alat pelindung diri.

Alat-alat demikian harus memenuhi persyaratan:

- a. Enak dipakai
- b. Tidak mengganggu kerja; dan
- c. Memberikan perlindungan efektif terhadap jenis bahaya.

Alat-alat proteksi diri beraneka ragam macamnya. Jika digolong-golongkan menurut bagian-bagian tubuh yang dilindunginya, maka jenis alat-alat proteksi diri dapat dilihat pada daftar:

- a. Kepala : pengikat rambut, penutup rambut, topi dari berbagai bahan.
- b. Mata : kacamata dari berbagai gelas.
- c. Muka : perisai muka
- d. Tangan dan jari-jari: sarung tangan
- e. Kaki : sepatu
- f. Alat pernafasan: respirator masker khusus
- g. Telinga: sumbat telinga, tutup telinga
- h. Tubuh : pakaian dari berbagai bahan¹⁷

5. Lama Kerja

Kesan baru pada lingkungan pabrik akan terlihat pada pekerja yang belum terbiasa atau masih baru dalam bekerja, dengan ditambahkan kurangnya pengalaman pada pekerja baru menjelaskan bahwa para pendatang atau pekerja baru memiliki potensi kecelakaan yang tinggi. Di lain sisi, pekerja yang sudah berpengalaman dan kenal dengan lingkungan kerjanya beresiko terjadi kecelakaan karena pekerja yang sudah terbiasa dengan pekerjaannya membuat mereka kurang berhati-hati dengan pekerjaannya.¹²

6. Sikap Kerja

Cara yang tidak aman mungkin dianggap pekerja lebih mudah, cepat daripada cara yang aman. Mereka mungkin beranggapan jika orang yang berpengalaman dapat menentukan sendiri cara bekerja yang baik. Pekerja bekerja dengan cara tidak aman mungkin karena target/upah yang diperoleh, jika target/upah makin tinggi pekerja dituntut kerja makin

cepat. Tiga aspek yang mendorong terjadinya sikap kerja tindakan tidak aman:

a. Waktu dan keselamatan

Menghemat waktu merupakan salah satu alasan pekerja bekerja secara tidak aman. Dengan menghemat waktu pekerja mempercepat pekerjaannya agar dapat mendapat waktu istirahat yang banyak atau mendapat target/upah yang lebih banyak.

b. Upaya dan keselamatan

Memakai cara mudah, jika cara aman melakukan pekerjaan membutuhkan terlalu banyak upaya, mental dan fisik. Akan tetapi memakai jalan pintas umumnya menyebabkan kecelakaan.

c. Penerimaan kelompok dan keselamatan

Jika suatu kelompok pekerja tidak memakai Alat Pelindung Diri (APD) kemudian ada pekerja baru masuk dalam kelompok tersebut maka pekerja baru tersebut enggan memakai APD walaupun ingin memakainya. Pekerja baru tidak ingin terbuang dari kelompoknya dan mengabaikan rasa takut. Resiko tertinggi kecelakaan dihadapi pekerja baru.¹²

7. Mesin

Mesin terbagi atas berbagai golongan dari mesin penggerak, peralatan transmisi dan mesin kerja, semua terdiri berbagai macam. Mesin dapat menimbulkan bahaya tergantung pada jenis mesin, fungsinya dan gerak mekanisnya. Mencegah salah satu bagian tubuh atau yang pekerja kenakan agar tidak tersentuh bagian berbahaya dari mesin yang sedang berkerja merupakan tujuan dari pengamanan mesin.

Ada cara untuk terhindar dari bahaya salah satunya pembuatan mesin yang dirancang semua bagian yang berbahaya diberi pelindung. Mesin dioperasikan secara otomatis agar tidak perlu mendekat pada bagian bahaya. Pengaman mesin yang baik adalah pengaman mesin yang dapat dioperasikan oleh pekerja dengan mudah tanpa resiko terjadi kecelakaan.¹²

C. Proses Produksi Pakan Ternak di PT.Charoen Pokphand

Indonesia Semarang

1. Bahan Baku

Jagung adalah bahan baku utama pada proses pembuatan pakan ternak di PT. Charoen Pokphand Indonesia Semarang. Dengan presentase 60% jagung dan 40% bahan baku lain yaitu obat-obatan, vitamin dan liquid. Bahan baku yang digunakan dari dalam negeri sebanyak 80% maupun impor sebanyak 20%.

Jagung kuning merupakan bahan baku utama yang digunakan untuk proses produksi sebanyak 60%, bahan baku ini diperoleh dari dalam negeri maupun impor dari Negara India, Berazil, Thailand dan Argentina.

PT.Charoen Pokphand Indonesia Semarang menggunakan bahan baku 25% dalam negeri dan 75% impor. Bahan baku impor lebih banyak digunakan daripada bahan baku dalam negeri karena bahan baku impor lebih berkualitas dan lebih murah dibandingkan dengan bahan baku dalam negeri.

2. Alur Proses Produksi

a) Intake

Intake adalah proses mengisi bahan produksi dari *warehouse* menuju bin mixing dan bin milling dengan proses penimbangan dan penyaringan terdiri dari *spoutmagnet* dan *drumsieve*. Intake dimulai dari proses pemasukan bahan mentah dari gudang, dalam memasukan bahan mentah ini ada dua jenis bahan mentah yang harus dibedakan yaitu material kasar dan material halus. Material kasar dimasukan pada tempat sendiri dan akan menuju bin milling. Sedangkan material halus dimasukan pada tempat yang mempunyai saringan besar agar material cepat masuk dan selanjutnya menuju bin mixing.

Setelah bahan masuk akan secara otomatis ditimbang oleh chromos. Dilakukan penimbangan untuk pengontrolan stock agar tidak melebihi kapasitas (*overload*) yang menyebabkan laju evalator terhambat. Setelah dari evalator bahan masuk ke *spoutmagnet*, ini bertujuan untuk memisahkan logam yang tanpa sengaja tercampur dengan bahan mentah dan tahapan berikutnya bahan akan disimpan di bin mixing dan bin milling.

b) Milling

Milling adalah proses penggilingan bahan kasar menjadi halus, proses ini bertujuan memperkecil ukuran bahan dari bentuk butiran menjadi tepung. Dalam memperkecil ukuran bahan ini melalui proses pemotongan, penumpukan dan penghancuran. Dilakukan milling agar ukuran bahan semua sama, memudahkan pencampuran bahan secara cepat dan merata dan pembuatan pellet agar lebih kuat merekatnya.

Bahan mentah yang di milling akan ditimbang dalam bin milling. Bertujuan mengatur laju proses milling didalam bin milling ada *turn head* berfungsi megubah arah aliran bahan menuju ke milling. Menggunakan mesin *Hammer Mill* mesin ini memiliki kecepatan putar 1500-3000 rpm yang dapat memotong bahan mentah menjadi tepung hingga berukuran kurang dari 1 mm.

Bahan mentah yang berada di *hammer mill* akan melalui sekat bahan baku (*turn head*) bahan curahan satuarah dengan putaran as karena putaran yang begitu cepat maka bahan mentah dapat dihancurkan dan menuju kebawah dalam bentuk tepung. Bahan mentah yang sudah digiling kemudian diangkut oleh srew conveyor menuju bucket elevator bahan kemudian disimpan dalam bin mixing.

c) Mixing

Mixing adalah proses pencampuran solid dan liquid sehomogen mungkin, dalam waktu tertentu di mixer yang dikendalikan oleh WEM sesuai dengan prosedur. Mixing merupakan *heart of production processing* karena mixing sebagai pemegang kendali dari setiap kegiatan produksi lain yaitu intake atau silo, Hammer Mill (Milling), Pelleting dan Packing.

Mixing terdapat dua tahap yang pertama adalah tahap drymix dan yang kedua tahap wetmix. Tahap pertama drymix tahap dimana proses pencampuran bahan mentah (raw material) dengan hand add (vitamin, obat, dan material pelengkap lainnya) proses ini berjalan selama 30 detik. Tahap kedua wetmix merupakan tahap pencampuran antara material basah dan material hasil drymix dan

liquid (chlorine chloride/CC), fish oil, alimet, fungex dan CPO tahapan ini berlangsung selama 80 detik. Mixing mempunyai bin yang berisi bahan material mentah, berasal dari intake maupun milling berjumlah 26 bin. Bahan mentah yang ada di bin akan ditimbang sesuai dengan prosedur dan akan dimasukkan ke mixer. Dari mixer akan dikendalikan WEM oleh operator, mixer akan memasuki tahap drymix 30 detik dan akan memasuki wetmix 75 detik. Wetmix akan disemprotkan liquid dengan kadar tertentu sehingga bercampur bahan mentah dengan hand add yang telah dimixer setelah itu katup mixer akan terbuka dan akan desalurkan melalui evaluator ke peleting bin

d) Pelleting

Proses pelleting adalah proses dimana pembentukan mash feed complet menjadi bentuk butir crumble atau pellet. Pembuatan pellet membutuhkan uap panas (steam) dengan tekanan tertentu sesuai dengan keadaan produk. Pengaliran uap bertujuan untuk membantu proses perekatan sehingga feed dapat menjadi pellet, mmbunuh bibit penyakit yang terkandung didalam pakan, dan feed dapat dengan mudah didapatkan sesuai dengan ukuran yang diinginkan.

Proses pelleting dilakukan dari pengeluaran bahan mentah dari bin pellet ke condenser penghasil uap panas yang bertekanan 1,5-2,5 bar bersuhu 80 °C. Proses peleting, makanan akan tercampur dengan steam yang bertekanan dan didorong oleh pedal menuju ke pellet. Didalam ruang pelet terdapat die yang berdiameter 3,5mm didalamnya memiliki 2 buah roler yang berputar, roler yang berputar bertujuan untuk menekan feed pada die sehingga dapat keluar dalam

bentuk pellet. Feed yang telah berbentuk pellet akan dipotong oleh pisau yang terletak diluar die. Pada proses pemotongan untuk menambah kadar lemak yang efektif pada feed akan dispray dengan cruid plam oil (CPO).

Feed yang telah menjadi pellet kemudian masuk dalam ruang pendingin sampai suhu feed mencapai 5 °C dari suhu ruangan. Pendinginan dilakukan dengan proses blower sebagai penyerap udara dan debu yang ada didalam coller. Proses coller akan dibagi menjadi 2, feed yang dalam bentuk peller maka akan langsung masuk kedalam bin packing sedangkan feed yang akan diproses bentuk crumble akan menuju mesin crumbling. Dalam crumbling feed yang berbentuk pellet akan dibagi menjadi lebih kecil dengan ukuran 2 mesh (1 inchi 2 lubang) feed yang tidak masuk akan masuk packing. Tahap selanjutnya dalam ukuran 10 mesh (1inchi 10 lubang) feed yang tidak masuk akan menuju ke bin packing. Dan tahap terakhir dengan ukuran 12 mesh (1 inchi 12 lubang) feed yang tidak masuk akan meenuju bin packing dan yang masuk akan menuju bin pengembalian yang akhirnya akan diproses kembali.

e) Packing

Packing adalah proses pengemasan feed dalam bentuk butian (pellet dan crumble) maupun dalam bentuk konsentrat. Dalam pengemasan feed bertujuan untuk:

- 1) Kemasan memenuhi sasaran: melindungi produk pada proses pendistribusian barang, keamanan dan kemanfaatan.

2) Kemasan meningkatkan harga pasar: untuk membedakan produknya, mencegah pertukaran dengan produk lain.

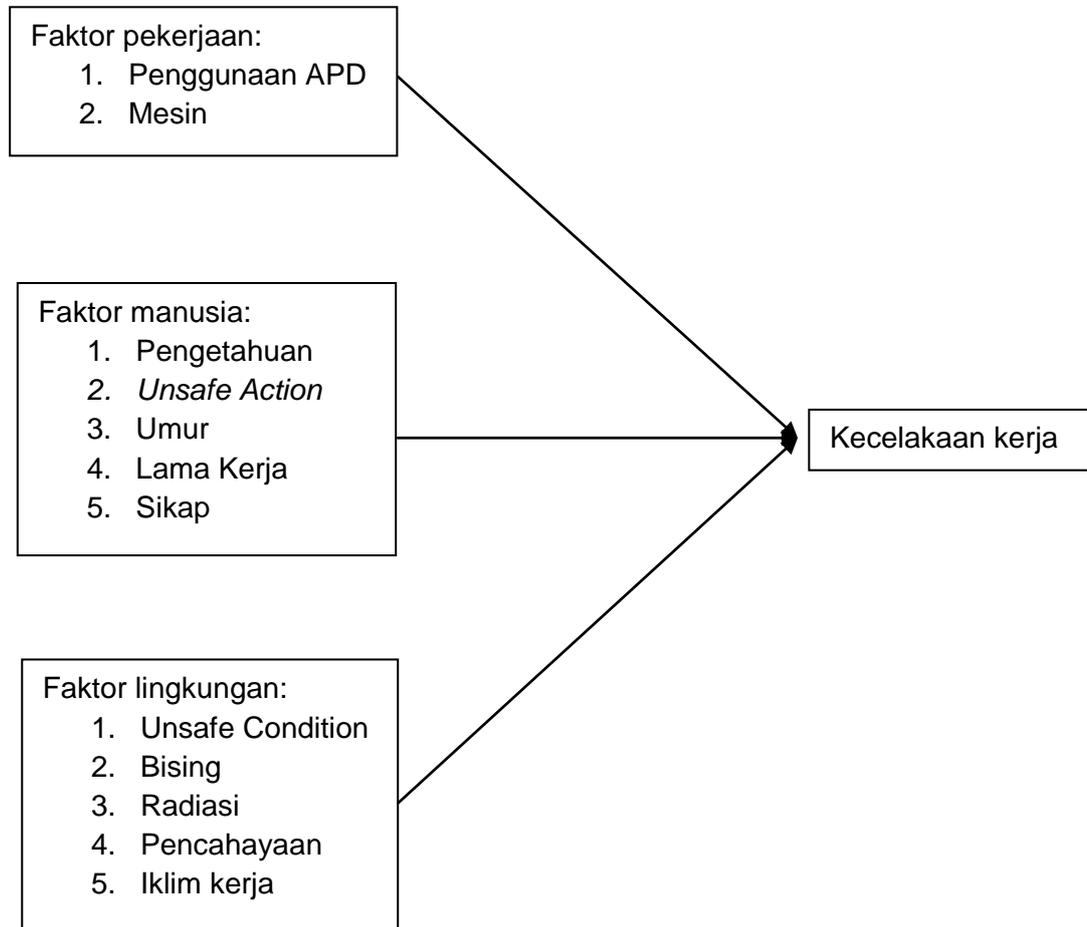
3) Mengemas produk dapat meningkatkan laba

Proses pengemasan berdasarkan bentuk dan feed, untuk pellet dan crumble pengemasan dilakukan menggunakan bag secara langsung sedangkan feed berbentuk konsentrat dikemas dengan dua lapisan pada bagian dalam menggunakan plastik *innerbag* (plastik tahan air) dan bagian luarnya menggunakan bag.⁹

D. Maintenance

Maintenance merupakan salah satu departement di PT.Cahoen Pokphand Indonesia Semarang yang pekerjaannya menangani perbaikan dan perawatan mesin yang berada di pabrik, dengan telah lama didirikannya pabrik pakan ternak ini dan melakukan proses produksi dari pagi sampai malam hari maka memungkinkan ada peralatan atau mesin yang rusak, mesin yang digunakanpun cukup besar dan sudah berusia lama ini memungkinkan terjadi kejadian kecelakaan kerja.

E. Kerangka Teori



2.1 Kerangka Teori

Sumber : A.M Sugeng Budiono dan International labour office