



BAB III

PELAKSANAAN KULIAH KERJA PRAKTEK

3.1. Bidang Pelaksanaan Kerja Praktek

Dalam melaksanakan kuliah kerja praktek, Penulis ditempatkan di Divisi Personalia dan GA di Bagian Pelatihan Tenaga Kerja. Penulis banyak memperoleh bantuan dari Bapak Abbas Alibasyah, selaku pembimbing di perusahaan.

3.1. Teknis Pelaksanaan Kerja Praktek

Penulis dalam melaksanakan kegiatan kerja praktek di PT. Chiyoda Integre Indonesia di Divisi Personalia dan GA di Bagian Pelatihan Tenaga Kerja di beri tugas mulai dari hari pertama sampai hari terakhir adalah sebagai berikut :

1. Membuat dan mengkoordinir data pelatihan

Penulis membantu mencatat dan mengumpulkan data-data para karyawan yang mengikuti program pelatihan tenaga kerja dan mengelompokkan bidang-bidang apa saja yang akan diikuti para karyawan dalam program pelatihan tersebut.

2. Memasukan perubahan data calon karyawan

Dalam hal ini Penulis membuat data perubahan data para calon karyawan yang diikuti sertakan program pelatihan karyawan untuk mengembangkan sumber daya manusia ke dalam file data calon karyawan yang mengikuti

program pelatihan tenaga kerja yang terdapat di PT. Chyioda Integre Indonesia.

3. Membantu dan membuat laporan bulanan (*monthly report*)

Penulis membantu Divisi Personalia & GA membuat laporan bulanan, yang mana hasil dari para karyawan setelah mengikuti program pelatihan tenaga kerja dan juga mencatat seberapa besar dari mereka yang mengikuti program pelatihan tenaga kerja dapat menguasai bidang yang mereka pelajari di PT. Chyioda Integre Indonesia.

3.1. Hasil Kerja Praktek

Pelatihan tenaga kerja adalah salah satu persyaratan untuk memenuhi pelaksanaan pelatihan tenaga kerja dan memastikan saran, prasarana, peserta dan perlengkapan pelatihan, agar peserta bisa tahu di bagian mana peserta akan ditempatkan atau dipekerjaan. Sedangkan sumber daya manusia ini sendiri adalah kemampuan teknis maupun non teknis sesuai sasaran dan tujuan perusahaan secara kesinambungan sesuai kondisi karena sumber daya manusia merupakan salah satu aset bagi perusahaan dalam kesatuan proses produksi.

Pada masing-masing departemen, setiap departemen mengajukan indentifikasi kebutuhan pelatihan kepada Personalia dan General Affair, di dalam indentifikasi pelatihan tersebut dicantumkan jenis pelatihan, jumlah peserta, kualifikasi peserta, penyelenggaraan waktu yang direncanakan perkiraan biaya yang diperlukan. Kemudian Personalia dan General Affair membuat daftar program pelatihan untuk jangka waktu 1 tahun, di dalam daftar tersebut

dicantumkan topik pelatihan, penyelenggaraan, jumlah peserta, rencana waktu pelaksanaan dan jumlah biaya pelatihan untuk diusulkan kepada Wakil Management atau General Manager dan mendapat persetujuan dari *management*.

3.3.1. Visi, Misi dan Sasaran Pelatihan Tenaga Kerja

1. Visi :

Pelatihan tenaga kerja adalah suatu proses dimana para tenaga kerja memperoleh pengetahuan dan keterampilan kerja sesuai minat dan potensi yang dimiliki oleh seluruh tenaga kerja atau karyawan perusahaan.

2. Misi :

Program pelatihan yang diselenggarakan agar para karyawan perusahaan dapat lebih berkembang atau maju dalam melaksanakan produktifitas kerja para karyawan serta para karyawan dapat mengembangkan kemampuan dan potensi kerja mereka, dikarenakan para karyawan merupakan salah satu *aset* perusahaan yang penting serta salah satu sumber daya manusia.

3. Sasaran:

Dari program Pelatihan tenaga kerja ini adalah para karyawan yang berpotensi dan dapat meningkatkan produktifitas kerja mereka serta mempunyai kemauan dan juga memiliki nilai kerja yang baik.

3.3.2. Program pelatihan

Program pelatihan mempunyai target dan sasaran pendidikan dan pelatihan yaitu :

1. *Target Concept of quality*

Mengerti serta memahami maksud dan tujuan konsep mutu dalam melaksanakan aktivitas sehari-hari sehingga dapat mencapai suatu target yang diinginkan.

2. *7 Qc Tools*

Mengerti dan memahami suatu teknik dasar yang dapat digunakan dalam rangka menyelesaikan suatu permasalahan.

3. *Problem solving*

Mengerti dan bisa menerapkan suatu teknik analisis dan penyelesaian suatu persoalan yang terjadi sampai ke akar permasalahan sehingga diharapkan masalah tersebut tidak terulang kembali.

Untuk lebih jelasnya form pengajuan program pelatihan dapat dilihat pada lampiran 2.

3.3.3. Prosedur Pelatihan

Prosedur pelatihan yang dilakukan di PT. Chiyoda Integre Indonesia adalah sebagai berikut :

1. Identifikasi kebutuhan pelatihan diajukan oleh tiap departemen atau seksi kepala Personalia dan GA.

Form Identifikasi kebutuhan pelatihan dapat dilihat pada lampiran 3.

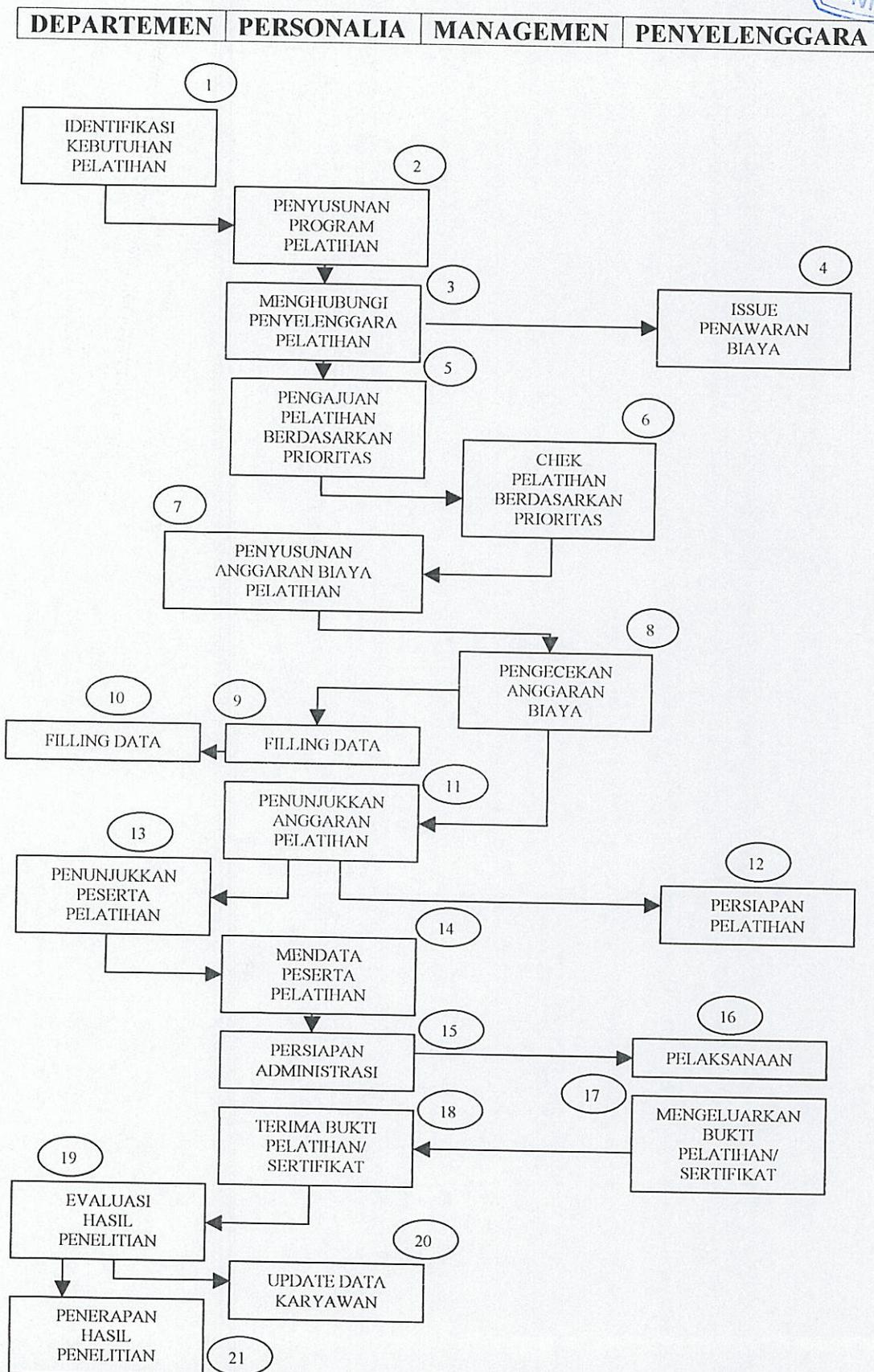
2. Personalia dan GA menyusun Program pelatihan tahunan

16. Penyelenggara melaksanakan pelatihan sesuai jadwal dan modul pelatihan yang diperlukan
17. Penyelenggara mengeluarkan surat atau sertifikat, bukti pelatihan kepada peserta yang berhasil mengikutinya
18. Personalia menerima tanda bukti pelatihan dari penyelenggara serta sertifikat dan administrasi pelatihan lainnya. Sertifikat asli untuk peserta, copynya untuk personalia
19. Atasan langsung mengevaluasi pelaksanaan pelatihan dengan mengisi formulir F103 (Evaluasi Hasil Pelatihan).
Formulir F103 (Evaluasi Hasil Pelatihan) dapat dilihat pada lampiran 5.
20. Hasil evaluasi diberikan kembali kepada personalia untuk dimasukkan dalam data karyawan
21. Peserta dapat menerapkan hasil pelatihan tersebut dalam melaksanakan kegiatan kerjanya

Untuk lebih jelasnya dapat dilihat pada gambar 3.1



Gambar 3.1
PROSEDUR PELATIHAN
PT. CHIYODA INTEGRAL INDONESIA



3.3.4. Materi Pelatihan

Adapun materi pelatihan tenaga kerja sebagai berikut:

1. General

a. Identifikasi dan Pengenalan Area Pabrik.

Hal ini diupayakan supaya para karyawan dan calon karyawan dapat mengenal area pabrik tidak hanya mengenal daerah atau areal pekerjaannya saja

b. Pengenalan Para Staff.

Pengenalan para staff sangat perlu di masukan dalam program pelatihan dikarenakan agar para karyawan dan calon karyawan tahu siapa atasannya dan mengenal di bagian apa mereka bekerja dan tidak bertanggung jawab pada staff lain hanya bertanggung jawab pada staffnya sendiri atau yang bersangkutan.

c. Penjelasan Tentang Produk-Produk Perusahaan.

Dalam hal ini para instruktur pelatihan tenaga kerja menjelaskan kepada para peserta pelatihan tentang produk-produk apa saja yang diproduksi oleh perusahaan, maksud dari pengenalan hasil produksi perusahaan agar tahu apa saja fungsi dari alat-alat yang diproduksi perusahaan dan tahu tentang mutu hasil produksi tersebut.

d. Penjelasan Tentang Proses-Proses Produk.

Pada *point* ini instruktur program pelatihan tenaga kerja harus memberitahu apa dan bagaimana proses-proses produk dalam suatu proses produksi agar para peserta pelatihan dapat mengerti dan tahu serta dapat

mempraktekan segala teori yang diberikan atau penjelasan proses-proses produk tersebut dan tidak mendapatkan kesulitan pada saat mengaplikasikan suatu program pelatihan yang telah dilalui.

e. Mengidentifikasi Mesin-Mesin Yang Akan Dipergunakan.

Para peserta program pelatihan tenaga kerja diharapkan mengerti dan mengenal mesin-mesin produksi yang akan dipergunakan pada setiap bagian produksi yang telah diberikan para instruksi program pelatihan tenaga kerja, dimana para peserta program pelatihan tahu dan mengerti kegunaan dari setiap mesin yang berada di perusahaan dan mengenali juga tingkat kerumitan dari tiap-tiap mesin produksi.

f. Penjelasan Tentang Pekerjaan Sebagai Operator Mesin.

Dalam hal ini para instruktur pelatihan memberikan penjelasan kepada para peserta program pelatihan tentang tugas dari operator mesin agar para peserta mengerti apa saja yang dilakukan bila para anggota peserta menjadi operator mesin dan hal apa yang dilakukan bila mesin berada dalam masalah serta diharapkan para peserta menjadi operator mesin diharapkan berhati-hati dalam menjalankan mesin produksi.

2. Safety Precuration

a. Mengerti dan Mengetahui Cara Kerja Panel.

Para karyawan / calon karyawan PT. Chyioda Intergre Indonesia diberi penjelasan tentang bagaimana para peserta pelatihan mengerti dan mengetahui bila para peserta pelatihan di divisikan pada bagian yang merupakan bagian kerja kelompok diman para peserta harus tahu bahwa

mereka tidak bekerja sendiri melainkan kelompok dan mereka harus bersatu menghasilkan produktifitas kelompok yang baik.

b. Mengerti dan Mengetahui Kegunaan dari Alat-Alat Keselamatan Kerja.

Para peserta program pelatihan diberi penjelasan tentang peralatan keselamatan kerja yang berada di lingkungan perusahaan / pabrik serta mengerti cara mengaplikasikan alat-alat keselamatan tersebut agar para peserta pelatihan mendapatkan keselamatan kerja dan tidak menghambat dari suatu proses produksi.

c. Hal-hal yang dilakukan dan tidak boleh dilakukan dalam hal menjalankan mesin.

Dalam hal ini para peserta diharapkan mengetahui hal apa saja yang tidak boleh dilakukan dan yang boleh dilakukan pada saat menjalankan mesin produksi agar proses produksi berjalan dengan baik dan tidak mendapatkan kesulitan atau masalah dimana hal tersebut juga berkaitan dengan keselamatan kerja para karyawan pabrik di PT. Chiyoda Integre Indonesia, misal : memasukan anggota tubuh atau badan kedalam mesin bila mesin sedang berproduksi serta harus menggunakan alat penutup kepala dan juga penutup hidung agar debu tidak terhirup bila pada waktu mesin berproduksi. Hal tersebut merupakan himbauan agar kesehatan dan keselamatan kerja para peserta pelatihan.

d. Mengetahui jenis-jenis perlengkapan keselamatan kerja perseorangan.

Dalam hal ini para instruktur program pelatihan memberikan penjelasan tentang alat-alat keselamatan kerja yang dipakai oleh para karyawan

tepat dan tidak menimbulkan masalah terhadap kualitas produksi perusahaan yang selalu memproduksi produk yang bermutu dengan baik.

i. Kegunaan dari daftar mutu.

Para peserta program pelatihan dijelaskan tentang kegunaan daftar mutu produk yang dihasilkan yang berguna agar para karyawan tidak salah dan tidak menghasilkan mutu produk yang tidak baik melainkan menghasilkan mutu produk yang baik, karena daftar mutu tersebut sudah menjadi standarisasi mutu Perusahaan dan juga mutu Nasional dan standarisasi mutu Internasional.

j. Mengetahui kekurangan / NG.

Program pelatihan ini adalah bertujuan untuk mengetahui seberapa banyak kekurangan produk yang telah dihasilkan setelah proses dan sebelum proses *quality control* pelatihan ini bertujuan juga agar para peserta program pelatihan mengetahui secara keseluruhan atau mengetahui dengan jelas apa saja yang kurang, dari produk yang telah di hasilkan dan dapat diproses ulang.

k. Hal-hal apa yang harus dilakukan apabila menemukan ketidak sesuaian.

Para instruktur pelatihan memberikan langkah yang benar bila terjadi ketidak sesuaian terhadap produk yang telah dihasilkan setelah proses produksi, agar para peserta pelatihan dapat dengan benar mengambil langkah-langkah agar produk yang dihasilkan dapat sesuai dengan permintaan dari bagian marketing dan ketidak sesuaian tersebut dapat

diprogram ulang agar menjadi produk yang sesuai dengan standar kualitas dan juga permintaan dari bagian marketing.

3.3.5. Teknik Pelatihan

Dalam hal ini dijelaskan bagaimana teknik pelatihan dasar yang harus dilaksanakan terlebih dahulu sebelum pelatihan mulai pada tahap yang lebih tinggi, adapun dasar-dasar teknik pelatihan sebagai berikut :

1. Membersihkan mesin dan tempat kerja.

Pada tahap awal teknik pelatihan sebelum dilaksanakan terlebih dahulu para karyawan yang mengikuti program pelatihan harus membersihkan tempat kerja di areal mesin produksi sebelum dan sesudah melaksanakan program pelatihan dan juga membersihkan mesin sesudah mengikuti program pelatihan agar program pelatihan atau juga untuk produksi tidak ada hambatan atau kerusakan mesin dalam proses produksi dan juga nyaman dalam melaksanakan program pelatihan dikarenakan lingkungan kerja yang bersih.

2. Pemeriksaan material.

Pemeriksaan material bertujuan agar bahan-bahan yang akan diproduksi dapat diproduksi dengan baik dan menghasilkan barang yang berkualitas dan memeriksa apakah material bahan tidak kurang dalam produksi agar produksi tidak terhenti disaat produksi sedang jalan dan tidak mengurangi target pemesanan di departemen penjualan / marketing.

3. Pemeriksaan peralatan.

Para karyawan yang mengikuti program pelatihan ini jangan lupa memeriksa peralatan untuk suatu proses produksi dimana diharapkan peralatan apa saja yang dibutuhkan dalam proses produksi sehingga proses produksi berjalan dengan baik tanpa kekurangan peralatan yang dibutuhkan dalam suatu proses produksi.

4. Pemeriksaan *part* (barang).

Pemeriksaan *part* atau barang-barang bagian mesin juga harus dilakukan dimana *part* mesin dipastikan tidak ada kerusakan bila ada kerusakan bisa langsung diganti dengan *part* yang tersedia hal ini agar tidak terlampau lama mengganti *part* mesin karena kalau tidak diperiksa dan terjadi kerusakan *part* dalam suatu proses produksi para karyawan tidak harus mengambil *part* dibagian *part* yang cukup jauh diluar areal produksi.

5. Pemeriksaan jumlah hasil produksi.

Pemeriksaan jumlah hasil produksi harus dilakukan agar para karyawan mengetahui apakah mereka dapat memenuhi target produksi per-shift dan sebagai acuan agar permintaan hasil produksi dapat di penuhi oleh departemen produksi dan juga pencapaian target produksi sebagai *point* atau nilai tambah bagi para karyawan agar mereka dapat dipromosikan ke departemen produksi lain yang lebih berpotensi bagi karyawan tersebut dikarenakan para karyawan dapat mengembangkan potensi yang ada dan telah berhasil dalam mengembangkan sumber daya manusianya masing-masing.

3.3.6. Sistem Penilaian

Adapun evaluasi hasil pelatihan akan dipantau oleh Personalia dan General Affair sesuai topik pelatihan yang dilaksanakan oleh peserta pelatihan yang dilaksanakan sesuai dengan aspek penilaian sebagai berikut :

1. Materi pelatihan bidang pekerjaan;

Penilaian ini dilihat dari materi apa saja yang diikuti dalam bidang masing-masing pelatihan materi pelatihan sesuai dengan program yang diajukan para karyawan atau juga sesuai program Manajer Personalia dan General Affair.

2. Manfaat pelatihan bagi pengembangan karyawan;

Dari sistem penilaian ini dilihat apakah program pelatihan tenaga kerja bermanfaat bagi karyawan yang mengikuti program pelatihan tersebut.

3. Cara instruktur dalam membawakan materi pelatihan ;

Cara instruktur membawakan materi pelatihan apakah sudah sesuai dengan tata cara penyampaian materi yang baik dan benar dan dapat dimengerti oleh para peserta program pelatihan.

4. Study kasus atau contoh-contoh ;

Dalam hal ini studi kasus juga perlu sebagai penilaian dimana agar memudahkan para peserta pelatihan bila mendapatkan kesulitan dalam suatu materi program pelatihan.

5. Fasilitas tempat latihan.

PT. Chiyoda Integre Indonesia sudah menyediakan tempat pelatihan dengan fasilitas yang memadai dan cukup baik.

Aspek Penilaian

1. Pemahaman materi hasil pelatihan
2. Manfaat pelatihan bagi pengembangan karyawan lainnya
3. Penerapan materi pelatihan

Kategori aspek penilaian pelatihan adalah sebagai berikut :

- A. = Sangat Baik
- B. = Baik
- C. = Cukup
- D. = Kurang