

RINGKASAN

Laporan ini berjudul "Penerapan Sistem Sanitasi Dalam Mendukung K3 Ruang Produksi *Clean Area* Di PT Ciomas Adisatwa Unit Semarang," yang disusun oleh Diana Puspita Arum dengan Nomor Induk Mahasiswa D41220956 pada tahun 2025. Skripsi setebal 46 halaman ini merupakan bagian dari studi di Program Studi Manajemen Agribisnis, Politeknik Negeri Jember, dan disupervisi oleh dosen pembimbing Fredy Eka Ardhi Pratama, S.ST, M.ST.

Praktik kerja lapangan atau magang industri adalah elemen fundamental dalam kerangka pendidikan vokasional, berperan sebagai penghubung penting antara teori kampus dan lingkungan kerja profesional. Kegiatan ini merupakan syarat wajib yang harus dipenuhi oleh setiap mahasiswa Politeknik Negeri Jember, di mana total beban studinya mencapai 20 Satuan Kredit Semester (SKS) yang ekivalen dengan total 900 jam kerja lapangan. Tujuan utama pelaksanaan magang adalah agar mahasiswa dapat mengimplementasikan dan menguji pengetahuan akademik yang telah mereka peroleh ke dalam situasi kerja nyata di industri.

Pelaksanaan program magang berlokasi di PT. Ciomas Adisatwa Unit Semarang, sebuah entitas agroindustri besar yang dulunya dikenal sebagai Unit Pabelan, dengan fokus utama pada pemrosesan dan pengolahan hasil ternak ayam. Fasilitas di Semarang ini memproduksi berbagai jenis produk unggulan, termasuk karkas ayam utuh dalam kondisi segar maupun beku, berbagai jenis potongan ayam (*cut up*), daging ayam tanpa tulang (*boneless*), serta hasil sampingan (*by-product*) lainnya. Selain produk inti, perusahaan juga menyediakan layanan nilai tambah seperti jasa marinasi sesuai permintaan klien.

Laporan magang ini berfokus pada implementasi sistem sanitasi di area produksi *clean area* PT. Ciomas Adisatwa untuk mendukung Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3). Penerapan sanitasi di ruang ini dilakukan secara komprehensif, mencakup pembersihan dinding, lantai, peralatan, serta pengawasan higienitas dan kesehatan pekerja. Namun, ditemukan sejumlah kendala utama yang menghambat efektivitas sistem tersebut, terutama yang berasal dari faktor prosedur

(*Method*) dan sumber daya manusia (*Man*), sehingga proses produksi terhambat dan keamanan K3 berisiko. Permasalahan tersebut meliputi kurangnya tenaga kerja sanitasi (*overload*), penggunaan takaran cairan pembersih yang salah, rusaknya alat utama seperti mesin *karcher*, serta alat kebersihan (sapu air/pel) yang mudah patah

(Jurusan Manajemen Agribisnis, Program Studi D-IV Manajemen Agroindustri, Politeknik Negeri Jember)