

Edisi 111
Juli 2022

BULETIN *Ymma*



Tim Redaksi Buletin
Edisi 111
Juli 2022

Pelindung
 Tatsuya Nagata

Penasehat
 General Manager dan
 Deputy General Manager

Penanggung Jawab
 Lili Gunawan

Tim Inti Buletin
 Aprilia Widya Sari

Tim Support Buletin
 Edeltrudis V, Anggi P, Teguh K, Sabar,
 Anna R, Noni M, Abiyoso A, Naba M

Editor
 Lili Gunawan, Sri Kusmiati, Sari Saraswati,
 Aprilia W

Buletin YMMA
diterbitkan oleh
 PT Yamaha Music
 Manufacturing Asia
 Kawasan MM2100 Blok EE-3
 Cikarang Barat Bekasi 17520
 Telp. 021-8981380 (Hunting)
 Fax. 021-8981387/88

Terima kasih kepada
 Manager, Assistant Manager, Supervisor,
 Staff, LU/ALL, dan Operator atas
 dukungan, informasi dan kontribusinya.

Tim redaksi menerima karya tulis asli
 seperti fiksi, puisi, karikatur dan cerpen.
 Karya anda dapat dikirimkan ke :
 Training Center atau melalui email :

aprilia.widya.sari@music.yamaha.com

Redaktur berhak menyunting tulisan yang
 akan dimuat tanpa mengubah isi

"Ia yang mengerjakan lebih dari apa yang dibayar pada suatu saat akan dibayar lebih dari apa yang ia kerjakan"

-Napoleon Hill-

Hari raya Idul Adha dirayakan setiap tanggal 10 Dzulhijjah dengan sebutan lain "Hari Raya Haji", dimana pada waktu tersebut kaum muslimin sedang menunaikan haji dan melaksanakan wukuf di Arafah.

Mereka semua memakai pakaian serba putih dan tidak berjahit atau di sebut pakaian ihram. Hal tersebut melambangkan persamaan akidah dan pandangan hidup, mempunyai tatanan nilai yaitu nilai persamaan dalam segala segi bidang kehidupan. Tidak dapat dibedakan antara mereka, semuanya merasa sederajat. Sama-sama mendekatkan diri kepada Allah Yang Maha Perkasa, sambil bersama-sama membaca kalimat talbiyah.

Selain dinamakan hari raya haji, hari raya Idul Adha juga disebut juga sebagai "Idul Qurban" karena pada hari itu Allah memberi kesempatan kepada kita untuk lebih mendekatkan diri kepada-Nya. Bagi umat muslim yang belum mampu mengerjakan perjalanan haji, maka ia diberi kesempatan untuk berkorban, yaitu dengan menyembelih hewan qurban sebagai simbol ketakwaan dan kecintaan kita kepada Allah SWT. Selamat Hari Raya Idul Adha!

Salam redaksi

Kuis Buletin YMMA Edisi 110
Juli 2022 :

Kali ini kita akan tes pengetahuan umum kalian ya..

Jawab pertanyaan berikut :

1. Negara terluas di dunia?
2. Gunung tertinggi di dunia?
3. Kota terpadat di dunia?
4. Penemu komputer adalah?
5. Sebuah papan catur memiliki kotak-kotak tempat bidak sebanyak?

*Jawaban kuis dapat dikirim melalui email aprilia.widya.sari@music.yamaha.com atau diserahkan langsung ke staff Education di Training Center. Tulis nama, section dan no.id pada jawaban yang dikirimkan.

Jawaban Buletin YMMA edisi 110:

Diketahui $K = 72$ m dan $P = 4 + L$, maka:
 $K = 2(p+l)$
 $72 = 2(4 + l + l)$
 $72 = 2(4 + 2l)$
 $72 = 8 + 4l$
 $64 = 4l$
 $l = 64/4$
 $l = 16$ m

maka $p = 4 + l = 4 + 16 = 20$ m
 Luas = $p \times l$
 $= 20 \times 16$
 $= 320$ m²

Pemenang Kuis :

Edisi 110 : Resti Fitriani (EP)

*Hadiah dapat diambil di Training Center

Daftar Isi

Info Produk3 - YDP-S55	Instruktur Kita18 - General Standard Appearance (GSA)
Rekan Kita5 - Furqonul Fahmi	Info Kreatif22 - Ide Bekal Sekolah Anak, Resep Dadar Gulung Vla
Galeri Aktivitas6 - Pengelolaan Limbah B3 (Bahan Berbahaya dan Beracun) - Kenali Kolesterol Yuuk !! - Jaminan Kecelakaan Kerja	Puisi24 - Bukan Jodohnya - Kelabu Rindu
Info Unik16 - Sejarah Alat Musik	

YDP-S55

Suara Indah Dan Kuat Yang Diambil Samplingnya Dari Grand Piano Konser CFX Yamaha Yang Terkenal

Model YDP-S55 semuanya memiliki Voice piano yang diambil samplingnya dari grand piano konser CFX andalan Yamaha—piano terkenal yang menghasilkan nada tinggi yang jernih dan resonansi bass yang bertenaga dikombinasikan dalam suara ekspresif yang luar biasa. YDP-S55 memiliki detail suara yang sama—dari tuts yang lebih rendah hingga tuts yang lebih tinggi—penuh kejernihan dan kaya akan konten harmonik penuh warna. Selain itu juga mampu memberikan Anda kekuatan dan nuansa ekspresif luar biasa, yang secara autentik merespons dalam latihan harian Anda serta permainan Anda yang paling emosional.



Kemampuan Bermain Piano Akustik Yang Autentik Dan Kontrol Pedal Setengah Peredam (Half-Damper)

Dengan aksi piano 88-tuts, keyboard GH3 (*Graded Hammer 3*) mereproduksi sentuhan piano akustik, mulai dari nuansa yang berat di tuts yang lebih rendah hingga sentuhan yang lebih ringan di oktaf atas. Keyboard GH3 memberi respons dan nuansa bergaya grand piano, yang memungkinkan pengulangan nada yang cepat dan kontrol ekspresif yang autentik. Selain itu, ada fitur setengah peredam yang secara autentik mereplikasi aksi peredam pada grand piano, yang memberi variasi ekspresif yang kaya.

Resonansi Harmonis Mirip Yang Ada Pada Grand Piano—Virtual Resonance Modeling Lite (VRM Lite)

Salah satu daya tarik grand piano adalah resonansi simpatik yang dihasilkan oleh getaran seluruh alat musik. YDP-S55 secara teliti mereproduksi resonansi simpatik yang kaya ini melalui teknologi inovatif yang disebut *Virtual Resonance Modeling Lite* (VRM Lite). VRM Lite menciptakan suara yang sangat bervariasi dengan menyimulasikan nada simpatik kompleks yang tercipta saat getaran senar disebarkan ke soundboard dan senar lainnya, sesuai dengan waktu dan intensitas permainan tuts dan pedal.



INFO PRODUK

Kaya Dengan Beraneka Lagu Bawaan, Dan Pengoperasian Yang Intuitif Dengan Aplikasi Smart Pianist

Secara alami, YDP-S55 selain memiliki suara grand piano yang autentik, tetapi juga dilengkapi berbagai suara alat musik bawaan lainnya, dengan total 10 Voice—termasuk piano elektrik, organ, vibraphone, dan *strings*.

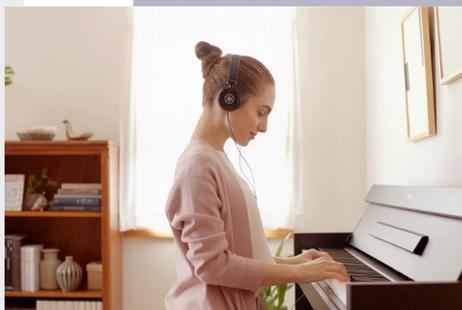
YDP-S55 juga memiliki 353 lagu bawaan, termasuk 50 lagu klasik terkenal, dan 303 latihan komprehensif dari metode terkenal, seperti *Beyer*, *Burgmüller*, *Czerny*, dan *Hanon*. Alat musik ini juga kompatibel dengan aplikasi *Smart Pianist* gratis dari Yamaha—cukup unduh aplikasi ke perangkat pintar Anda lalu hubungkan ke alat musik*.

Dengan aplikasi *Smart Pianist*, Anda dapat dengan mudah mengoperasikan berbagai fungsi Voice alat musik dan menggunakannya untuk memanggil partitur lagu bawaan. Alat musik ini juga memiliki fungsi Piano Room komprehensif untuk mengubah kualitas nada dan pengaturan resonansi suara piano. (* Memerlukan koneksi kabel. Pastikan untuk membeli kabel yang benar untuk perangkat pintar Anda.)



Fitur Untuk Kenyamanan Mendengar Yang Lebih Bagus Ketika Menggunakan Headphone

YDP-S55 menggunakan teknologi baru yang mengoreksi keseimbangan suara secara optimal sesuai dengan volume yang Anda atur—yang memberi Anda suara sangat alami yang mudah didengar dan lembut di telinga, bahkan saat diputar dalam jangka waktu yang lama. Dilengkapi dengan efek *Stereophonic Optimizer* sehingga Anda dapat menikmati suara alami dan luas yang Anda rasakan ketika duduk di depan grand piano akustik, bahkan saat mengenakan *headphone*.





Pada kesempatan kali ini, kita akan berkenalan dengan Supervisor dari Group Facility Maintenance, yaitu Furqonul Fahmi. Laki-laki yang biasa dipanggil Mas Fahmi ini merupakan anak pertama dari 2 bersaudara dan merupakan lulusan pendidikan S1 Teknik Elektro. Ada beberapa pengalaman menarik saat Mas Fahmi kuliah, yaitu bekerja part time sebagai designer grafis di sebuah majalah/tabloid, dari pekerjaan itulah Mas Fahmi pertama kali menerima uang dari hasil bekerja dan dari pengalaman itu pula Mas Fahmi dapat belajar tentang dunia design grafis dan fotografi.

Mas Fahmi mulai bergabung dengan PT YMMA pada tahun 2011 di bagian Kaizen Promotion sebagai staff kemudian dipindahkan ke bagian baru yaitu Relay Project untuk pembangunan perluasan gedung PT YMMA (MC store, Kantin, Musholla dan additional FGC) dan saat ini Mas Fahmi bergabung di Departemen HRGA, Group Facility Maintenance.

Job Description Mas Fahmi adalah melakukan kontrol serta menjaga kehandalan dan keamanan installasi listrik, mesin fasilitas dan bangunan di PT YMMA, karena usia bangunan dan mesin fasilitas di PT YMMA saat ini sudah lebih dari 20 tahun. Mas Fahmi juga sudah memberikan kontribusi untuk PT YMMA, diantaranya beberapa waktu yang lalu, Mas Fahmi bersama tim komite hemat energi maju ke ajang Yamaha Award dan masuk nominasi 3 besar Yamaha Award kategori Process Innovation. Luar biasa ya!

“Melakukan Segala Sesuatu Dengan Berpikir Positif Dan Tanpa Pamrih”

Dalam bekerja, Mas Fahmi selalu mencoba untuk merealisasikan filosofi PT YMMA, terutama filosofi butir ke 3, yaitu menggalakkan ide perbaikan dan kaizen. Salah satu realisasinya dalam pekerjaan Mas Fahmi adalah melakukan kegiatan penghematan/saving energy seperti pemasangan jacketing heater injection moulding, instalasi remote air compressor, instalasi pendingin misty cool system, dll.

Menurut Mas Fahmi salah satu hal menyenangkan dari pekerjaannya adalah dia dapat bekerja bersama dengan orang-orang hebat yang ada di PT YMMA. Kendala dalam pekerjaan pun kerap terjadi, salah satunya adalah pengecekan keamanan instalasi listrik kebocoran arus. Pengecekan ini sebelumnya hanya bisa dilakukan oleh vendor, namun tim Facility Maintenance dan Mas Fahmi melakukan kaizen agar pengecekan bisa dilakukan secara internal, dengan cara melakukan training kompetensi member Facility Maintenance dan melakukan pembelian alat ukur dengan hasil kaizen berupa penghematan biaya maintenance sebesar USD 80.000 dan mengurangi Lead Time (LT) sebanyak 27 Hari Kerja.

Menurut Mas Fahmi, PT YMMA merupakan perusahaan kuat yang berkembang dengan pesat. Hal ini dapat dibuktikan dengan perluasan pabrik dan meningkatnya kapasitas produksi, di sisi lain, saat kondisi pandemi dimana banyak pabrik gulung tikar, PT YMMA masih tetap bertahan. Selain itu PT YMMA juga memberikan kesempatan karyawannya untuk meningkatkan kualitasnya, di antaranya dengan mengadakan banyak kegiatan training, baik yang dilakukan di internal maupun eksternal. Hal ini pula yang menjadi alasan Mas Fahmi untuk memilih berkarir di PT YMMA.

Mas Fahmi berharap semoga PT YMMA dapat menjadi pioneer diantara pabrik Yamaha lain dalam kegiatan saving dan monitoring energy sehingga mampu bersaing dengan pabrik pembuat alat musik lain di seluruh dunia. Akhir kata, Mas Fahmi memberikan sedikit pesan untuk para pembaca, “Teruslah mencoba melakukan perbaikan sekecil apapun, dan berani dalam mengambil tantangan sebesar apapun tanpa rasa takut atau gagal di tengah jalan”. Terima kasih atas waktu untuk sharing pengalamannya ya Mas Fahmi, sehat dan sukses selalu!

PENGELOLAAN LIMBAH B3 (BAHAN BERBAHAYA DAN BERACUN)

Definisi dari limbah B3 berdasarkan Peraturan Pemerintah No.18/1999 ialah "Limbah bahan berbahaya dan beracun (B3) adalah sisa suatu usaha dan atau kegiatan yang mengandung bahan berbahaya dan atau beracun yang karena sifat dan/atau konsentrasinya dan/atau jumlahnya, baik langsung maupun tidak langsung dapat mencemarkan dan/atau merusakkan lingkungan hidup, dan/atau dapat membahayakan lingkungan hidup, kesehatan, kelangsungan hidup manusia serta makhluk hidup lain".

Jenis-jenis proses pengolahan limbah secara fisik dan kimia antara lain :

1. Proses pengolahan secara kimia :

- Reduksi-Oksidasi
- Elektrolisis
- Netralisasi
- Presipitasi/Pengendapan
- Solidifikasi/Stabilisasi
- Adsorpsi
- Penukaran ion, dan
- Pirolisa

2. Proses pengolahan limbah secara fisik :

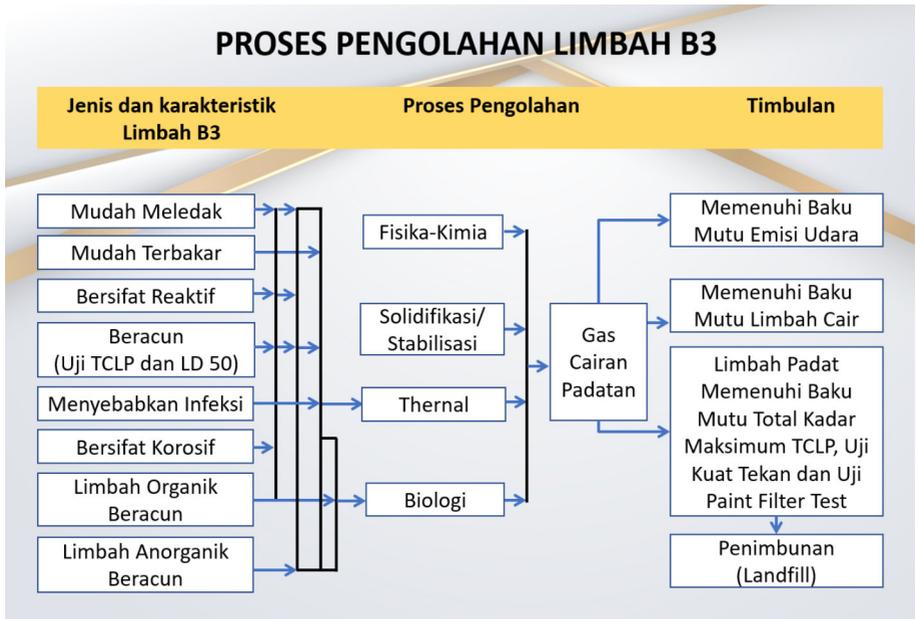
- Pembersihan gas : Elektrostatik presipitator, Penyaringan partikel, *Wet scrubbing*, dan Adsorpsi dengan karbon aktif
- Pemisahan cairan dengan padatan : Sentrifugasi, Klarifikasi, Koagulasi, Filtrasi, Flokulasi, Flotasi, Sedimentasi, dan *Thickening*
- Penyisihan komponen-komponen yang spesifik : Adsorpsi, Kristalisasi, Dialisa, Electrodialisa, e, *Leaching*, *Reverse osmosis*, *Solvent extraction*, dan *Stripping*

Penerapan sistem pengolahan limbah harus disesuaikan dengan jenis dan karakterisasi dari limbah yang akan diolah dengan memperhatikan 5 hal sebagai berikut :

1. Biaya pengolahan murah,
2. Pengoperasian dan perawatan alat mudah,
3. Harga alat murah dan tersedia suku cadang,

- Keperluan lahan relatif kecil, dan
- Bisa mengatasi permasalahan limbah tanpa menimbulkan efek samping terhadap lingkungan.

Pemilihan teknologi alternatif proses pengolahan limbah B3 dapat dilihat pada Gambar :



Terdapat banyak metode pengolahan limbah B3 di industri, tiga metode yang paling populer di antaranya ialah *chemical conditioning*, *solidification/stabilization*, dan *incineration*. Salah satu teknologi pengolahan limbah B3 ialah *chemical conditioning*. Tujuan utama dari *chemical conditioning* ialah:

- * menstabilkan senyawa-senyawa organik yang terkandung di dalam lumpur
- * mereduksi volume dengan mengurangi kandungan air dalam lumpur
- * mendestruksi organisme patogen
- * memanfaatkan hasil samping proses *chemical conditioning* yang masih memiliki nilai ekonomi seperti gas methane yang dihasilkan pada proses *digestion*
- * mengkondisikan agar lumpur yang dilepas ke lingkungan dalam keadaan aman dan dapat diterima lingkungan

Chemical conditioning terdiri dari beberapa tahapan sebagai berikut:

- Concentration thickening* Tahapan ini bertujuan untuk mengurangi volume lumpur yang akan diolah dengan cara meningkatkan kandungan padatan. Alat yang umumnya digunakan pada

tahapan ini ialah *gravity thickener* dan *solid bowl centrifuge*. Tahapan ini pada dasarnya merupakan tahapan awal sebelum limbah dikurangi kadar airnya pada tahapan *de-watering* selanjutnya. Walaupun tidak sepopuler *gravity thickener* dan *centrifuge*, beberapa unit pengolahan limbah menggunakan proses *flotation* pada tahapan awal ini.

2. *Treatment, stabilization, and conditioning* Tahapan kedua ini bertujuan untuk menstabilkan senyawa organik dan menghancurkan patogen. Proses stabilisasi dapat dilakukan melalui proses pengkondisian secara kimia, fisika, dan biologi. Pengkondisian secara kimia berlangsung dengan adanya proses pembentukan ikatan bahan-bahan kimia dengan partikel koloid. Pengkondisian secara fisika berlangsung dengan jalan memisahkan bahan-bahan kimia dan koloid dengan cara pencucian dan destruksi. Pengkondisian secara biologi berlangsung dengan adanya proses destruksi dengan bantuan enzim dan reaksi oksidasi. Proses-proses yang terlibat pada tahapan ini ialah *lagooning, anaerobic digestion, aerobic digestion, heat treatment, polyelectrolite flocculation, chemical conditioning, dan elutriation*.
3. *De-watering and drying* *De-watering and drying* bertujuan untuk menghilangkan atau mengurangi kandungan air dan sekaligus mengurangi volume lumpur. Proses yang terlibat pada tahapan ini umumnya ialah pengeringan dan filtrasi. Alat yang biasa digunakan adalah *drying bed, filter press, centrifuge, vacuum filter, dan belt press*.
4. *Disposal* ialah proses pembuangan akhir limbah B3. Beberapa proses yang terjadi sebelum limbah B3 dibuang ialah *pyrolysis, wet air oxidation, dan composting*. Tempat pembuangan akhir limbah B3 umumnya ialah *sanitary landfill, crop land, atau injection well*.

Solidification/Stabilization

Di samping *chemical conditioning*, teknologi *solidification/stabilization* juga dapat diterapkan untuk mengolah limbah B3. Secara umum stabilisasi dapat didefinisikan sebagai proses pencampuran limbah dengan bahan tambahan (*aditif*) dengan tujuan menurunkan laju migrasi bahan pencemar dari limbah serta untuk mengurangi toksisitas limbah tersebut. Sedangkan solidifikasi didefinisikan sebagai proses pemadatan suatu bahan berbahaya dengan penambahan *aditif*. Kedua proses tersebut seringkali terkait sehingga sering dianggap mempunyai arti yang sama. Proses solidifikasi/stabilisasi berdasarkan mekanismenya dapat dibagi menjadi 6 golongan, yaitu:

1. *Macroencapsulation*, yaitu proses dimana bahan berbahaya dalam limbah dibungkus

dalam matriks struktur yang besar.

2. *Microencapsulation*, yaitu proses yang mirip *macroencapsulation* tetapi bahan pencemar terbungkus secara fisik dalam struktur kristal pada tingkat mikroskopik.
3. *Precipitation*.
4. Adsorpsi, yaitu proses dimana bahan pencemar diikat secara elektrokimia pada bahan pematat melalui mekanisme adsorpsi.
5. Absorpsi, yaitu proses solidifikasi bahan pencemar dengan menyerapkannya ke bahan padat
6. *Detoxification*, yaitu proses mengubah suatu senyawa beracun menjadi senyawa lain yang tingkat toksisitasnya lebih rendah atau bahkan hilang sama sekali.

Teknologi solidifikasi/stabilisasi umumnya menggunakan semen, kapur (CaOH_2), dan bahan termoplastik. Metoda yang diterapkan di lapangan ialah metoda *in-drum mixing*, *in-situ mixing*, dan *plant mixing*. Peraturan mengenai solidifikasi/stabilisasi diatur oleh BAPEDAL berdasarkan Kep-03/BAPEDAL/09/1995 dan Kep-04/BAPEDAL/09/1995.

Incineration

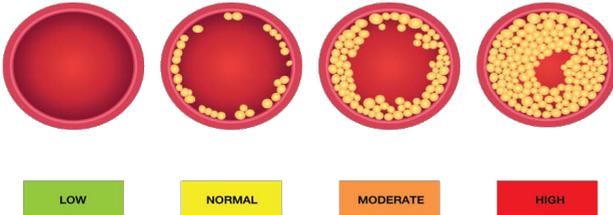
Teknologi pembakaran (*incineration*) adalah alternatif yang menarik dalam teknologi pengolahan limbah. Insinerasi mengurangi volume dan massa limbah hingga sekitar 90% (volume) dan 75% (berat). Teknologi ini sebenarnya bukan solusi final dari sistem pengolahan limbah padat karena pada dasarnya hanya memindahkan limbah dari bentuk padat yang kasat mata ke bentuk gas yang tidak kasat mata. Proses insinerasi menghasilkan energi dalam bentuk panas. Namun, insinerasi memiliki beberapa kelebihan di mana sebagian besar dari komponen limbah B3 dapat dihancurkan dan limbah berkurang dengan cepat. Selain itu, insinerasi memerlukan lahan yang relatif kecil.

Aspek penting dalam sistem insinerasi adalah nilai kandungan energi (*heating value*) limbah. Selain menentukan kemampuan dalam mempertahankan berlangsungnya proses pembakaran, *heating value* juga menentukan banyaknya energi yang dapat diperoleh dari sistem insinerasi. Jenis insinerator yang paling umum diterapkan untuk membakar limbah padat B3 ialah *rotary kiln*, *multiple hearth*, *fluidized bed*, *open pit*, *single chamber*, *multiple chamber*, *aqueous waste injection*, dan *starved air unit*. Dari semua jenis insinerator tersebut, *rotary kiln* mempunyai kelebihan karena alat tersebut dapat mengolah limbah padat, cair, dan gas secara simultan.

Kenali Kolesterol Yuuk !!



HIGH CHOLESTEROL



LOW

NORMAL

MODERATE

HIGH

Kolesterol adalah lemak yang dihasilkan dari tubuh dan sisanya berasal dari luar tubuh (makanan) yang beredar dalam pembuluh darah. Oleh karena itu, mulai sekarang cobalah untuk rutin olahraga. Namun, bila memang waktu kamu terbatas karena kesibukan sehari-hari yang begitu padat, jangan khawatir. Ada banyak jenis olahraga singkat yang bisa kamu coba, kok. Olahraga ini hanya membutuhkan waktu sekitar 5-10 menit setiap harinya.

Ada 2 jenis Kolesterol

Yang baik : **HDL (High Density Lipid)**

Yang jahat : **LDL (Low Density Lipid)**

LDL kolesterol jahat karena dapat menempel pada dinding pembuluh darah, sehingga dapat menyebabkan terbentuknya plak.

HDL kolesterol baik karena dapat melindungi pembuluh darah dari terbentuknya plak.

Kapan seseorang dikatakan kolesterolnya tinggi ?

Dari pemeriksaan darah Kadar kolesterolnya melebihi nilai normal.

Normal

- Kolesterol total < 200 mg/dl
- Kolesterol HDL 35 - 65 mg/dl
- Kolesterol LDL < 150 mg/dl

Gejala dari meningkatnya kolesterol adalah :

- Leher kaku
- Pegal-pegal
- Sakit Kepala

Apa Akibatnya jika Kolesterol Darah Tetap Tinggi ?

- Penyumbatan pada pembuluh darah jantung yang dapat menimbulkan serangan jantung.

JAMINAN KECELAKAAN KERJA



Program Jaminan Kecelakaan Kerja atau yang biasa dikenal dengan singkatan “JKK” merupakan jaminan sosial yang diberikan pada saat peserta mengalami kecelakaan kerja atau penyakit yang disebabkan oleh pekerjaan dan/atau lingkungan kerja (selanjutnya disebut Penyakit Akibat Kerja) dengan manfaat berupa uang tunai dan/atau pelayanan Kesehatan. Adapun yang dimaksud dengan peserta ialah setiap orang, termasuk orang asing yang bekerja paling singkat 6 (enam) bulan di Indonesia, yang telah terdaftar dan membayar iuran.

Badan Penyelenggaraan Jaminan Sosial (BPJS) Ketenagakerjaan mewajibkan kepada setiap Pemberi Kerja untuk mendaftarkan dirinya dan Pekerjaannya sebagai peserta dalam program JKK kepada BPJS Ketenagakerjaan.

Mendaftarkan pekerja ke dalam program JKK menjadi hal penting dikarenakan setiap pekerja dalam menjalankan aktivitas pekerjaannya berpotensi untuk mengalami kecelakaan kerja dan/atau penyakit akibat kerja. Dalam hal pekerja mengalami hal tersebut, kerugian tidak hanya dialami oleh pekerja tetapi juga keluarga pekerja karena dapat menyebabkan kondisi sementara tidak mampu bekerja, cacat maupun kematian. Oleh karenanya peserta juga wajib mengetahui jenis manfaat dan tata cara pengajuan manfaat sebagai bentuk antisipasi apabila dikemudian hari mengalami kejadian tersebut.

Namun sebelum membahas jenis manfaat dan tata cara pengajuan manfaat, terlebih dahulu akan dibahas mengenai bagaimana suatu kondisi dapat dikatakan sebagai kecelekaan kerja atau penyakit akibat kerja.

Suatu kondisi dapat dikatakan sebagai Kecelakaan kerja apabila dapat dibuktikan dengan adanya cedera atau luka pada tubuh manusia akibat suatu peristiwa atau kejadian. Kecelakaan kerja meliputi:

- a. Kecelakaan yang terjadi akibat kerja dan/atau di Tempat Kerja dan/atau karena melakukan hal-hal penting dan/atau mendesak atas seizin atau sepengetahuan Pemberi Kerja yang dibuktikan dengan surat keterangan polisi atau minimal dua orang saksi sebagaimana dimaksud dalam ketentuan peraturan perundang-undangan bidang keselamatan dan kesehatan kerja;
- b. Kecelakaan yang terjadi dalam perjalanan berangkat dari rumah menuju Tempat Kerja atau sebaliknya melalui jalan yang biasa dilalui atau wajar dilalui, diperhitungkan sejak keluar dari rumah dan harus dapat dibuktikan dengan surat keterangan polisi atau minimal dua orang saksi;
- c. Kecelakaan yang terjadi pada saat menjalankan tugas atau perjalanan dinas atas perintah dan/atau untuk kepentingan perusahaan dan/atau Pemberi Kerja atau ada kaitannya dengan pekerjaan yang dibuktikan dengan surat keterangan kepolisian atau minimal dua orang saksi dan surat perintah/tugas dari pemberi kerja;
- d. Penyakit Akibat Kerja; atau
- e. Meninggal dunia mendadak akibat kerja (pada saat bekerja atau pada saat dibawa ke fasilitas layanan Kesehatan akibat serangan

penyakit di lokasi tempat kerja).

Pekerja yang terbukti mengalami kecelakaan kerja dan/atau penyakit akibat kerja akan mendapatkan manfaat berupa:

1. Manfaat pelayanan kesehatan sesuai kebutuhan medis yang meliputi pemeriksaan dasar dan penunjang; perawatan tingkat pertama dan lanjutan; rawat inap kelas 1 Rumah Sakit Pemerintah, Rumah Sakit Pemerintah Daerah, atau Rumah Sakit Swasta yang setara; perawatan intensif; penunjang diagnostik; penanganan, termasuk komorbiditas dan komplikasi yang berhubungan dengan Kecelakaan Kerja dan penyakit akibat kerja; pelayanan khusus; alat kesehatan dan implan; jasa dokter/medis; operasi; pelayanan darah; rehabilitasi medik; perawatan di rumah bagi peserta yang tidak mungkin melanjutkan pengobatan ke rumah sakit; dan pemeriksaan diagnostik dalam penyelesaian kasus penyakit akibat kerja.
2. Santunan berupa uang meliputi penggantian biaya transportasi yang terdiri atas biaya transportasi peserta yang mengalami kecelakaan kerja atau penyakit akibat kerja; ke rumah sakit dan/atau ke rumahnya; pertolongan

”



pertama pada kecelakaan dan rujukan ke rumah sakit lain. Selain itu, biaya transportasi peserta yang mengikuti program kembali kerja menuju dan pulang dari fasilitas pelayanan kesehatan dan balai latihan kerja.

3. Santunan juga diberikan dalam bentuk santunan sementara tidak mampu bekerja; santunan cacat sebagian anatomis, cacat sebagian fungsi, dan cacat total tetap; santunan kematian dan biaya pemakaman; santunan berkala yang dibayarkan sekaligus apabila peserta meninggal dunia atau cacat total tetap akibat kecelakaan kerja atau penyakit akibat kerja; biaya rehabilitasi berupa penggantian alat bantu (*orthoese*) dan/atau alat pengganti (*prothese*); penggantian biaya gigi tiruan, alat bantu dengar, dan kacamata; dan/atau beasiswa pendidikan bagi anak dari peserta yang meninggal dunia atau cacat total tetap akibat kecelakaan kerja.

Manfaat tersebut dapat diterima oleh peserta apabila telah dilaporkan oleh pemberi kerja dengan hasil laporan telah berhasil diverifikasi dan dinyatakan lengkap oleh petugas BPJS Ketenagakerjaan. Oleh karenanya penting bagi peserta untuk mengetahui dokumen persyaratan yang wajib dilampirkan agar berhasil dalam melakukan klaim. Selain itu, hak peserta dapat menjadi gugur apabila diajukan lewat waktu 5 (tahun) sejak kecelakaan kerja terjadi atau sejak penyakit kerja di diagnosis.

“

Tata Cara Pengajuan Manfaat Program Jaminan Kecelakaan Kerja (JKK)

1

Laporan Tahap I

Pemberi Kerja wajib melaporkan kecelakaan kerja atau diagnosis penyakit akibat kerja ke BPJS Ketenagakerjaan maksimal 2x24 jam sejak kejadian dengan menggunakan formulir yang disediakan.

2

Laporan Tahap II

Pemberi kerja wajib melaporkan akibat kejadian kecelakaan kerja, maksimal 2x24 jam sejak korban dinyatakan sembuh, cacat, atau meninggal dunia berdasarkan keterangan dokter bahwa: a. keadaan sementara tidak mampu bekerja telah berakhir; b. Cacat total tetap untuk selamanya; c. Cacat sebagian anatomis; d. Cacat sebagian fungsi; atau e. meninggal dunia.

3

Pengajuan Manfaat JKK

Pengajuan manfaat JKK dapat dilakukan bersamaan dengan Laporan Tahap II dengan melampirkan: a. **Kartu Peserta BPJS Ketenagakerjaan**; b. **Kartu Tanda Penduduk**; c. **Surat keterangan dokter** yang memeriksa/merawat dan/atau dokter penasehat; d. **kuitansi biaya pengangkutan**; e. **kuitansi biaya pengobatan dan/atau perawatan**, bila fasilitas pelayanan kesehatan yang digunakan belum bekerjasama dengan BPJS Ketenagakerjaan; dan f. **dokumen pendukung lainnya** apabila diperlukan.



HRGA DEPARTMENT INDUSTRIAL RELATION



NN (IR)

Sejarah Alat Musik



Hai sobat buletin! Pasti kita semua tahu kalau Brand Yamaha pada awalnya merupakan sebuah perusahaan alat musik yang berasal dari Jepang. Nah berbicara tentang alat musik nih, kira-kira bagaimana ya sejarah tentang alat musik itu sendiri? Atau dari tahun berapakah alat musik itu ada? Mari kita ulas Bersama-sama di artikel Info Unik kali ini.

Menurut Wikipedia.org, alat musik adalah perangkat yang dibuat atau disesuaikan untuk membuat suara musik. Pada prinsipnya, benda apa pun yang menghasilkan suara dapat dianggap sebagai alat musik, melalui tujuannya benda tersebut menjadi alat musik. Orang yang memainkan alat musik disebut instrumentalis. Sejarah alat musik berasal dari awal budaya manusia. Alat musik awal mungkin telah digunakan untuk ritual, seperti terompet untuk menandakan keberhasilan berburu, atau gendang dalam upacara keagamaan. Budaya akhirnya mengembangkan komposisi dan penampilan melodi untuk hiburan. Alat musik berkembang sejalan dengan perubahan aplikasi dan teknologi.

Tanggal dan asal perangkat pertama yang dianggap sebagai alat musik masih diperdebatkan. Benda tertua yang oleh beberapa cendekiawan disebut sebagai alat musik, seruling sederhana, berasal dari 67.000 tahun yang lalu. Beberapa konsensus menyebutkan seruling awal sekitar 37.000 tahun yang lalu. Namun, sebagian besar sejarawan percaya bahwa menentukan waktu tertentu dari penemuan alat musik tidak mungkin, karena banyak alat musik awal dibuat dari kulit binatang, tulang, kayu, dan bahan tidak tahan lama lainnya.

Alat musik merupakan salah satu instrumen yang digemari oleh banyak orang. Di zaman modern ini, tidak afdol jika belum bisa memainkan salah satu alat musik, seperti gitar, bass, drum, piano, atau biola. Dari zaman ke zaman, alat musik memang tak pernah sedikit penggunaannya. Dalam sejarahnya, terdapat beberapa alat musik yang memiliki umur yang sangat tua. Bahkan, umur alat-alat musik tersebut ada yang mencapai puluhan ribu tahun. Berikut 4 alat musik tertua yang ada di dunia.

1. Seruling Geisenklösterle

Seruling Geisenklösterle merupakan seruling kuno yang terbuat dari tulang angsa dan gading mamut. Seruling ini berasal dari dataran Eropa, tepatnya Jerman. Seruling

Geisenklösterle memiliki umur 42.000-43.000 tahun yang menjadikan instrumen tersebut sebagai alat musik tertua di dunia.

Seruling tersebut ditemukan di situs arkeologi Gua Geisenklösterle sekitar satu dekade lalu. Terdapat 3 seruling sekaligus yang ditemukan dalam gua tersebut. Seruling-seruling tersebut bisa saja digunakan untuk sebuah ritual kuno atau sekadar hiburan.



2. Bullroarer

Mungkin banyak dari kita yang jarang mendengar alat musik bullroarer. Memang, bullroarer merupakan instrumen musik kuno dan dalam sejarahnya digunakan untuk alat komunikasi dalam jarak tempuh yang sangat panjang. Bullroarer tertua diyakini berasal dari Ukraina dan berusia 20.000 tahun yang lalu.

Bullroarer pada dasarnya terbuat dari kayu dan tali. Tak hanya di Ukraina, para arkeolog juga menemukan bullroarer kuno di berbagai wilayah lainnya seperti Asia, Afrika, Australia, dan sebagian wilayah Eropa. Di Australia, masyarakat Suku Aborigin menggunakan instrumen alat musik ini untuk upacara atau perayaan tertentu, termasuk mengusir roh jahat.

3. Litophone

Litofon adalah alat musik yang berasal dari zaman prasejarah. Artefak ini ditemukan di Afrika, Amerika Selatan, Inggris, Hawaii, Islandia, dan India. bentuk dan suara litofon mengingatkan kita dengan alat musik tradisional dari Jawa, yaitu gamelan. Konsep yang digunakan litofon dan gamelan adalah sama-sama menyusun alat musik ini dalam berbagai ukuran, mulai dari yang terbesar hingga yang terkecil. Perbedaan keduanya adalah bahan yang digunakan. Gamelan menggunakan campuran logam perunggu, besi, dan logam lainnya. Sementara litofon hanya menggunakan batu.



4. Seruling Hohle Fels

Kedua, alat musik tertua di dunia adalah seruling yang ditemukan di gua Hohle Fels di Jerman pada tahun 2008. Seruling ini diperkirakan telah berusia antara 35.000 hingga 40.000 tahun dan bahan yang digunakan adalah sebuah tulang.

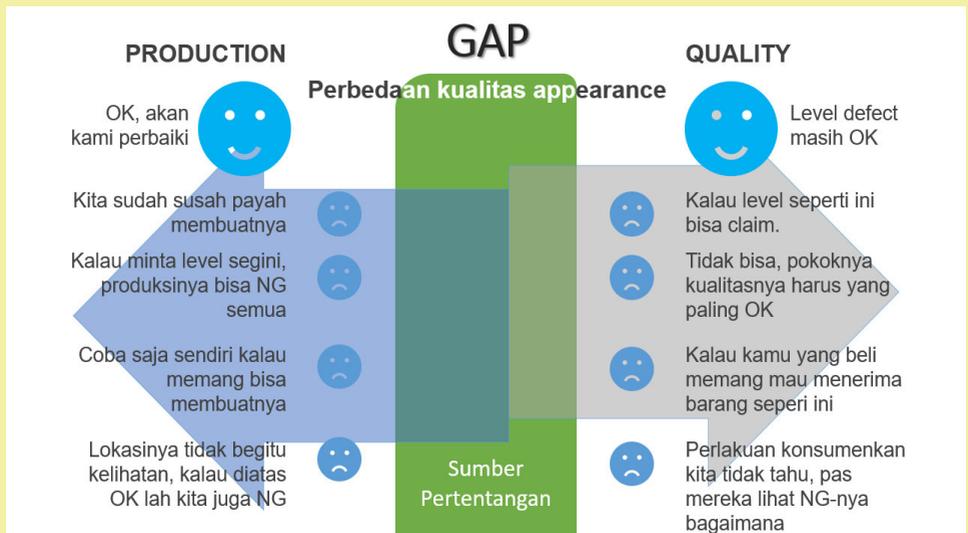
General Standard Appearance (GSA)

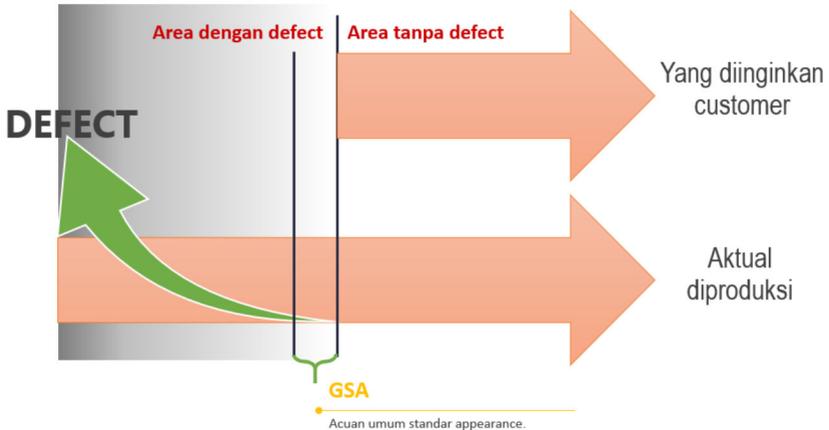
Salam Mutu...

Pada kesempatan kali ini, kami perkenalkan tentang pengetahuan *General Standard Appearance* (GSA). Apa itu GSA dan mengapa diperlukan?

GSA merupakan standar secara umum atau acuan terukur dalam pengambilan keputusan suatu cacat tampilan. Hal ini sangat dibutuhkan supaya tercipta persepsi yang sama dalam melihat, membaca dan memutuskan suatu cacat tampilan sehingga tidak terjadi gap/bertentangan.

Kondisi ini dapat digambarkan pada keterangan dibawah ini:





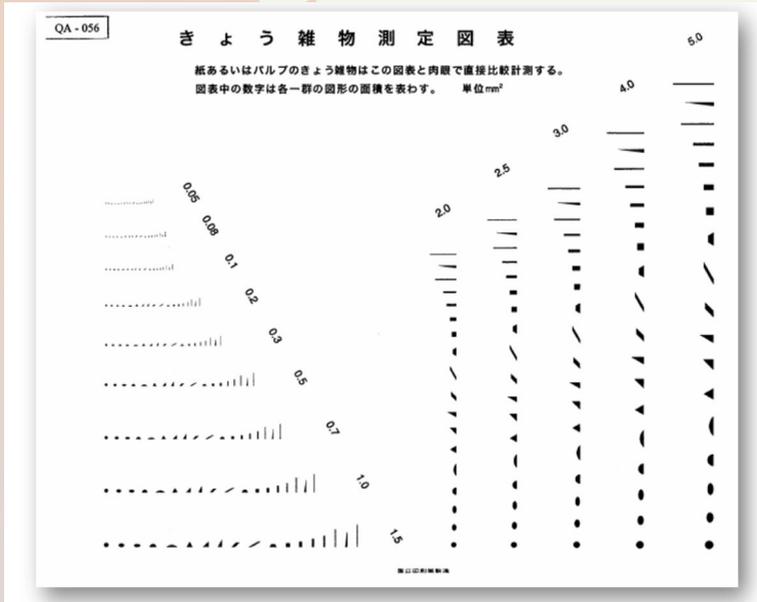
Untuk menghilangkan pertentangan, perlu adanya ketetapan/standar dalam pengambilan keputusan, yaitu GSA (*General Standard Appearance*).

Didalam GSA terdapat standar acuan terukur untuk pengambilan keputusan apakah cacat tampilan bisa diterima atau tidak. Terlampir tabel didalam GSA dan MAL untuk mengukur luasan cacat.

Tabel Ukur GSA

Defect		Kriteria	Kelas S ¹	Kelas 1	Kelas 2	Kelas 3
Bintik, kotor, gores, dekok dll	Ukuran	Mengacu pada spesifikasi No 2001041838	Lebih dari 0.05 mm² Kurang dari 0.1 mm²	Lebih dari 0.1 mm² Kurang dari 0.3 mm²	Lebih dari 0.3 mm² Kurang dari 0.5 mm²	Kurang dari 0.7 mm²
	Jarak		(0.05 - 0.1) mm²	(0.1 - 0.3) mm²	(0.3 - 0.5) mm²	(- 0.7) mm²
Jumlah maksimum defect di satu bidang permukaan yang sama	Lebih dari 150 mm > 150 mm		Lebih dari 150 mm > 150 mm	Lebih dari 100 mm > 100 mm	Lebih dari 50 mm > 50 mm	
			3	3	5	NA

MAL Luasan Cacat



Mana yang harus dicek dahulu dalam membaca Tabel GSA, apakah jumlah, ukuran atau jarak cacat?

Apabila saat pengecekan ditemukan defect dengan ukuran yang cukup besar

Pastikan ukurannya, jika ukurannya NG. Tidak perlu dilakukan pengecekan appearance secara menyeluruh. Dalam aturan GSA, jika ada 1 defect dengan ukuran lebih dari range kelas sudah cukup untuk men-judgment NG.

Apabila saat pengecekan ditemukan 2 defect yang berdekatan

Pastikan ukurannya, jika ukurannya masuk range kelas dan jaraknya kurang dari range kelas. Tidak perlu dilakukan pengecekan appearance secara menyeluruh. Dalam aturan GSA, jika ada 2 defect dengan jarak kurang dari range kelas sudah cukup untuk men-judgment NG.

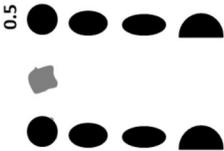
Apabila saat pengecekan ditemukan beberapa defect

Pastikan ukurannya, jika ukurannya masuk range kelas dan jumlahnya lebih dari range kelas. Tidak perlu dilakukan pengecekan appearance secara menyeluruh. Dalam aturan GSA, jika ada defect dengan jumlah lebih dari range kelas sudah cukup untuk men-judgment NG

Cara menggunakan MAL:



1. Dihimpit/ditumpuk



2. Disejajarkan



Cara Pembacaan

Ukuran defect 0.5 mm^2 (**SALAH**)
 Lebih tepat : "*Defect kurang dari 0.5 mm^2* "

Dengan pengetahuan GSA ini diharapkan semua karyawan khususnya produksi dapat lebih yakin dalam pengambilan keputusan sebelum dialirkan ke proses selanjutnya. Mari kita sama-sama mewujudkan dan mengutamakan "Kepuasan Pelanggan" dengan mewujudkan Zero Defect. Mutu ada ditangan Kita dan ingat selalu 3T (Tidak menerima barang NG, Tidak membuat barang NG, dan Tidak mengalirkan barang NG).

Terima kasih..

Sampai jumpa lagi dengan materi training lainnya....

Ide Bekal Sekolah Anak Resep Dadar Gulung Vla



Libur telah usai, anak-anak sudah mulai masuk kembali ke sekolah. Praktis orang tua juga akan kembali disibukkan untuk membuat bekal sekolah anak. Nah, cobain resep Dadar Gulung Vla ala chef Devina Hermawan untuk bekal sekolah anak. Resep dadar gulung coklat isi vla juga cocok untuk camilan pendamping teh ataupun kopi saat Anda bersantai di rumah pada sore hari bersama keluarga. Untuk rasa, dijamin menu ini juga lezat dan disukai oleh anak.

Bahan kulit:

- 90 gr tepung terigu protein sedang
- 1 sdm maizena
- 1 sdm bubuk coklat
- 300 ml susu Ultra Mimi Kids Cokelat
- 50 ml air
- $\frac{1}{2}$ sdt garam
- 35 ml margarin cair
- 1 butir telur

Bahan isian:

- 2 butir kuning telur
- 400 ml susu Ultra Mimi Kids Full Cream
- 30 gr maizena
- 15 gr tepung terigu protein sedang
- 50 gr gula pasir
- 50 gr mentega tawar
- 1,5 sdt perisa vanila
- $\frac{1}{2}$ sdt garam

Cara Pembuatan :

1. Siapkan wadah dan masukkan semua bahan untuk membuat vla.



2. Aduk hingga rata dan masak semua bahan tersebut. Vla dalam resep ini memiliki tekstur lebih kental daripada vla yang biasa ada dalam pudding.



3. Saat tekstur sudah mengental, masukkan mentega tawar. Masak hingga mendidih.
4. Pindah ke dalam mangkuk, tutup dengan plastik lalu masukkan ke dalam kulkas.
5. Siapkan wadah lalu masukkan semua bahan untuk membuat kulit, aduk hingga rata.



6. Adonan kulit ini memiliki tekstur cair agar nanti kulit yang dibuat hasilnya tipis.
7. Saring adonan.
8. Panaskan wajan untuk membuat kulit dadar gulung.
9. Celupkan bagian bawah wajan ke dalam adonan, masak hingga bagian pinggir adonan mengering.
10. Lanjutkan untuk membuat kulit dadar hingga adonan habis.
11. Tutup kulit dadar gulung yang sudah matang dengan plastik agar kulit tidak kering.
12. Keluarkan vla dari kulkas, aduk hingga lembut.
13. Siapkan kulit, isikan vla ke dalam adonan kulit, lalu gulung.
14. Lakukan hingga adonan habis. Dadar gulung coklat isi vla siap disajikan.

Bukan Jodohnya

Di kereta ini kita duduk berdampingan
 Tuk menempuh tujuan yang sama
 Kau sandarkan kepalamu di bahu
 Melepaskan semua lelahmu
 Ku genggam erat tanganmu
 Tak kan pernah ku lepas
 Sudah waktunya kereta tuk berhenti,
 Dan kita turun di stasiun yang sama.
 Namun, semesta seakan menolak
 Dan saat tiba masanya
 Kita naik ke pelaminan yang sama
 Dengan orang yang berbeda

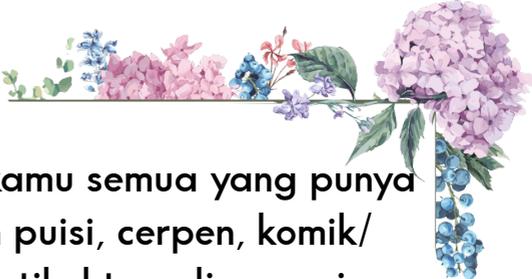
Mohammad Restu W.
 (WW)

Kelabu Rindu

Hatiku masih sama
 Masih tetap abu-abu
 Sama seperti waktu yang terus pergi
 Meninggalkan pilu karena kepergianmu
 Aku hanyalah wanita biasa
 Yang masih tetap merindu dirimu
 Meski aku tau kau hanya sebatas masa lalu
 Aku tak boleh lagi menangi kepergianmu
 Kini tak ada kata yang bisa kuucap lagi
 Kenangan yang pernah kita lalui
 Tak bisa kuhapus dalam hitungan waktu
 Ohh kasihku...
 Memang tak banyak yang bisa kulakukan untukmu
 Tapi percayalah aku akan selalu ada untukmu
 Walaupun aku tak pernah berarti dalam hidupmu
 Tetapi hati ini selalu tertuju padamu
 Maafkan aku dengan segala kekuranganku
 Maafkan aku yang masih menginginkanmu
 Dan kini aku harus bertarung rindu
 Dengan hatiku yang masih pilu
 Hingga mengganggu
 Menimbulkan serpihan-serpihan rindu
 Aku rapuh tanpamu
 Namun aku tersadar sebesar apapun rinduku
 Kau tak mungkin kembali lagi
 Kedalam kehidupanku..

Ayu Suhartini
 (MP)

Jago Nulis? *Jago Gambar?*



Hai buat kamu semua yang punya hobi bikin puisi, cerpen, komik/karikatur, artikel traveling, review makanan dll bisa menyalurkan bakat kamu dengan mengirimkan hasil karyamu ke tim kontributor buletin YMMA. Artikel tidak boleh mengandung unsur SARA. Hasil karya kamu akan di muat di buletin YMMA dan bisa dinikmati oleh banyak orang. So tunggu apalagi, segera kirimkan karya-karyamu!



Kirimkan hasil karyamu berupa softfile/hardfile ke email aprilia.widya.sari@music.yamaha.com atau bisa menyerahkan langsung ke Office Training Center