

BAB II

GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN

2.1 Sejarah Singkat Perusahaan

Gambar 2.1 menunjukkan sebuah logo PT Indonesia Toray Synthetics yang dimana logo tersebut digunakan dari pembangunan PT Indonesia Toray Synthetics pertama kali dan Gambar 2.2 menunjukkan area lingkungan yang berada di dalam kawasan PT Indonesia Toray Synthetics.



Gambar 2. 1 Logo PT Indonesia Toray Synthetics (ITS)

Sumber: <https://www.toray.co.id/id/> [8].



Gambar 2. 2 PT. Indonesia Toray Synthetics (ITS)

Sumber: Dzaky

PT. Indonesia Toray Synthetics (ITS) merupakan perusahaan manufaktur yang bergerak di bidang produksi serat sintetis di Indonesia. PT. ITS adalah anak perusahaan dari Toray Industries, sebuah perusahaan asal Jepang yang berfokus pada bidang industri tekstil dan dikenal dengan penerapan teknologi canggih dalam produksinya, sehingga mampu menghasilkan produk yang berkualitas tinggi. Nama “Toray” berasal dari gabungan kata Toyo, yang merupakan nama perusahaan asalnya, dan Rayon, yaitu produk pertama yang dihasilkan. Gabungan kedua kata tersebut membentuk nama “Toray” [8].

Toray tidak hanya mendirikan perusahaannya di Jepang dan Indonesia, tetapi juga di berbagai negara lain, seperti Malaysia, Singapura, Thailand, Vietnam, China, dan U.S.A. Di Indonesia, Toray bergerak dibidang serat sintetis dan tekstil dengan mengelola beberapa perusahaan yang berlokasi di Tangerang, yaitu PT. Indonesia Toray Synthetics (ITS), PT. Synthetics Textile Mills (ISTEM), PT. Acrylic Textile Mills (ACTEM), PT. OST Fibre Industries, dan PT. Petnesia Resindo (PNR). Selain itu, terdapat beberapa perusahaan yang diluar Kota Tangerang, seperti di Ciracas-Jakarta Timur PT. CENTEX, Surabaya PT. Easternetex, dan di Jakarta PT. JABATO (Jakarta Bali Tokyo), yang bergerak di bidang jasa transportasi untuk melayani pekerja asing yang dari jepang yang bekerja di Toray Indonesia [8].

PT. Indonesia Toray Synthetics (ITS) didirikan pada 11 Oktober tahun 1971 dan memulai beroperasi Agustus 1973. Kondisi pada saat itu ITS merupakan perusahaan pertama di Indonesia yang memproduksi N-FY. Setelah 5 bulan berjalan PT. ITS pada bulan Maret 1974, PT. ITS kembali menjadi perusahaan pertama yang memproduksi P-SF. Perkembangan selanjutnya pada tahun 1990 dengan berhasilnya produksi P-FY. PT.ITS merupakan perusahaan pionir dan satu-satunya perusahaan serat sintetis di Indonesia memproduksi 2 jenis serat sintetis yaitu Nylon dan Polyester. Adapun Bahan baku tekstil dibagi menjadi 3 macam, yaitu Nylon Filament Yarn (N-FY), Polyester Staple Fiber (P-SF), dan Polyester Filament Yarn (P-FY), dan Resin Compound [8].

PT ITS dibangun di atas lahan seluas 52 hektar di dalam wilayah Kota Tangerang. Dalam rangka membantu program pemerintah untuk memenuhi kebutuhan bahan baku tekstil dalam negeri, secara bertahap PT ITS melaksanakan pengembangan produksi dengan menambah fasilitas-fasilitas di setiap pabrik. PT ITS menerapkan sistem manajemen berdasarkan ISO 9001 untuk menjamin produk berkualitas tinggi dan ISO 14001 untuk pelestarian lingkungan. Produk berkualitas tinggi tersebut dipasarkan ke pasar domestik sekitar 70% dan sisanya diekspor ke berbagai negara [8].

2.1.1 Visi

“Menuju Pabrik Nomor Satu di Dunia dalam Safety, Kualitas dan Performance” [8].

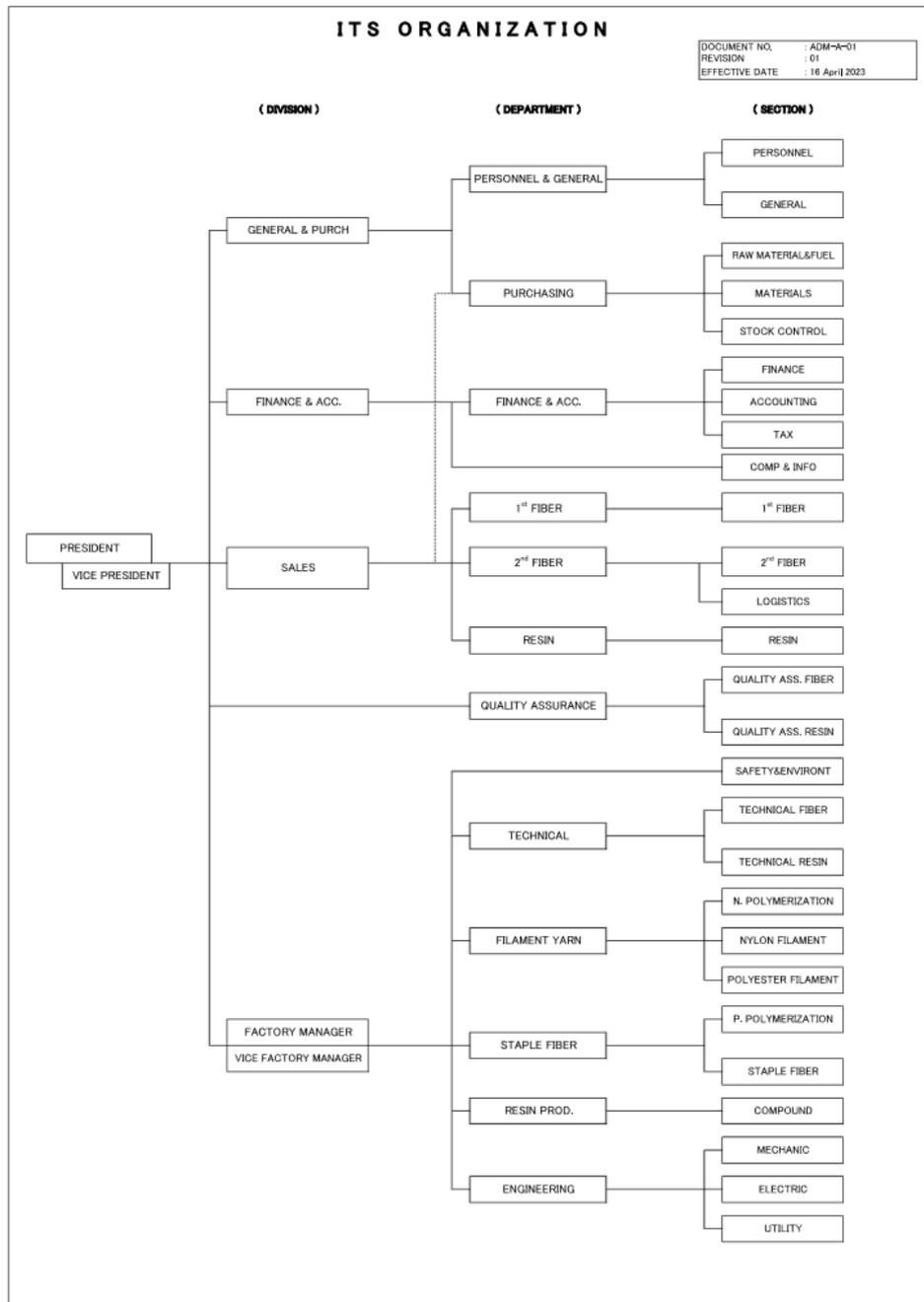
2.1.2 Misi

Misi dari PT. Indonesia Toray Synthetics (ITS):

1. Memberikan nilai baru kepada pelanggan melalui hasil-hasil produksi bermutu tinggi dan pelayanan yang terbaik [8].
2. Memberikan kesempatan kepada karyawan dengan mempersiapkan dan mengembangkan diri dalam lingkungan yang penuh tantangan [8].
3. Menampilkan suatu manajemen yang baik dan dapat dipercaya oleh pemegang saham [8].
4. Bertindak selaku warga masyarakat yang bertanggung jawab untuk membangun kemitraan yang bermanfaat bagi masyarakat [8].
5. PT. Indonesia Toray Synthetics (ITS) melakukan inovasi teknologi produksi dengan tetap memperhatikan aspek lingkungan [8].

2.2 Struktur Organisasi Perusahaan

Gambar 2.3 menunjukkan gambar struktur organisasi yang berada di PT Indonesia Toray Synthetics (ITS) [8].

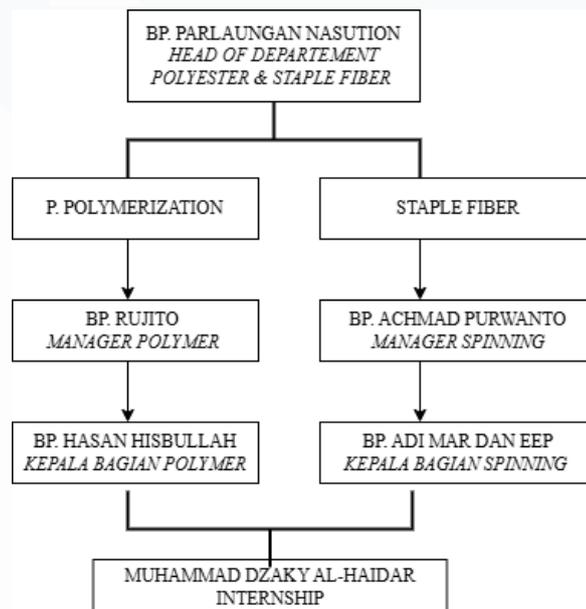


Gambar 2. 3 Struktur Organisasi PT. Indonesia Toray Synthetics [8].

Sumber : <https://www.toray.co.id/id/>

Struktur organisasi yang dibentuk pada PT. Indonesia Toray Synthetics (ITS) dipimpin langsung oleh *President* dan *Vice President* atau dapat disebut dengan CEO (*Chief Executive Officer*) yang berasal dari negara Jepang. PT. ITS dibentuk dengan adanya 5 Divisi yang saling mendukung untuk meringankan beban pekerjaan dan bekerja sama dalam mencapai keberhasilan suatu perusahaan, diantaranya *Divisi General & Purch*, *Divisi Finance & Acc*, *Divisi Sales*, *Divisi Factory Manager*, *Divisi Vice Factory Manager* [8].

Gambar 2.4 menunjukkan gambar struktur organisasi yang berada di Departemen Polymer Staple Fibe (P-SF). Selama masa magang, mahasiswa bergabung dengan Departemen Polymer dan Staple Fiber yang terletak di bawah *Divisi Factory Manager* di PT. ITS [8].



Gambar 2. 4 Struktur Organisasi Departemen Staple Fiber [8].

Sumber : <https://www.toray.co.id/id/>

Departemen Staple Fiber dipimpin oleh *Head of Departmen*, yang langsung mengawasi Manager Spinning, Manager Polymer, Kepala Bagian Spinning, dan Kepala Bagian Polymer. Mereka bertugas untuk memastikan kelancaran produksi dan mengatasi kendala yang terjadi pada mesin. Kepala

Bagian Spinning dan Kepala Bagian Polymer bekerja di bawah pengawasan *Manager* dan *Head of Departmen*, dan mereka bertanggung jawab serta berkolaborasi dengan tim Produksi [8].

Selama masa magang, mahasiswa bergabung dengan tim ahli Polymer dan Staple Fiber di PT. Indonesia Toray Synthetics, khususnya di bagian Auditor Energi di bawah Departemen Polymer Staple Fiber. Di sini, mereka bekerja sama dengan tim produksi untuk melakukan pemetaan penggunaan energi yang dijalankan dan dioperasikan pada mesin spinning dibawah pengawasan *Departemen Staple Fiber* [8].

2.3 Waktu Kerja

Jam kerja yang dilakukan karyawan PT. ITS adalah 8 jam/hari dan dibagi menjadi dua sistem , yaitu sistem *daily* dan *shift* dengan waktu istirahat selama satu jam. Sistem *daily* adalah jam kerja bagi karyawan yang tidak berhubungan langsung dengan bagian produksi, dengan jam kerja 08.00 s/d 17.00 [8]. Sedangkan sistem *shift* adalah jam kerja bagi karyawan yang berhubungan langsung dengan bagian produksi, yang dibagi ke dalam 3 waktu, yaitu:

- Shift Pagi: Jam 06.00 s/d Jam 14.00
- Shift Siang: Jam 14.00 s/d Jam 22.00
- Shift Malam: Jam 22.00 s/d Jam 06.00

2.4 Bahan Baku Produksi

Gambar 2.5 menunjukkan sebuah bahan-bahan kimia yang di pakai dalam PT. Indonesia Toray Synthetics. Proses pembuatan bahan baku tekstil yang dilakukan pada PT. ITS terletak pada *Departemen Polymer dan Staple Fiber*. Proses yang dilakukan di industri tersebut menggunakan bahan utama kimia adalah PTA (*Purified Terephthalic Acid*) dan EG (*Ethylene Glycol*) yang dapat di turunkan dengan senyawa khusus PTA adalah $\text{HOOC}-(\text{C}_6\text{H}_4)-\text{COOH}$ dan senyawa khusus EG adalah $\text{C}_2\text{H}_6\text{O}_2$. Selain dua bahan yang disebutkan terdapat bahan-bahan penolong yang dapat membantu proses kelancarannya

produksi pada bagian *Polymer dan Staple Fiber*, diantaranya adalah bahan TiO_2 atau (Titanium Oksida) bahan ini berfungsi sebagai mengurangi kecerahan dan menghasilkan warna putih pada *chip* dan bahan ini berbentuk padat dan memiliki sifat *toxic* (beracun), *Cobalt Asetat* bahan yang berbentuk cair yang menghasilkan sifat *corrosive*, Antimoni Trioksida bahan yang berbentuk pada yang menghasilkan sifat *toxic*, Asam Fosfat bahan yang berbentuk cair yang menghasilkan sifat *corrosive*, Calcium Asetat bahan yang berbentuk cair yang menghasilkan sifat *corrosive*. Bahan-bahan tersebut digunakan untuk membuat bahan baku tekstil sebelum pembuatan kapas dan benang [8].

INFORMASI KESELAMATAN
POLYMER CONTINUOUS

I. INFORMASI UMUM

LOKASI	TEMPERATUR	KELEMBABAN	WAKTU
TPA	32 - 40 °C	78 - 100 dB	1 - 4 JAM
LANTAI 1	39 - 45 °C	70 - 80 dB	1 - 2 JAM
LANTAI 2	32 - 35 °C	82 - 103 dB	2 - 4 JAM
LANTAI 3	39 - 56 °C	80 - 103 dB	1 - 2 JAM
LANTAI 4	45 - 55 °C	82 - 90 dB	1 - 2 JAM
LANTAI 5	45 - 52 °C	78 dB	1 - 2 JAM

II. ALAT ANGKUT

LOKASI	TERANG	PAKED
FORK LIFT	2 BUAH	SOLAR
HAND LIFT	1 BUAH	MANUAL
		LT. 1 (TPA)
		LT. 3

III. BAHAN-BAHAN KIMIA

NAMA	LOKASI	BENTUK	WARA	PERALAN
SODIUM HYDROXIDE (NaOH)	LT. 1 & 3	CAIRAN	JERMIN	TAMK
PHOSPHORIC ACID (H3PO4)	LT. 3	CAIRAN	JERMIN	JERGEN
COBALT ACETATE (CoA)	LT. 3	SERBUK	HEJAH	BAG
ANTIMONY TRIOXIDE (Sb2O3)	LT. 3	SERBUK	PUTIH	BAG
TITANIUM DIOXIDE (TiO2)	LT. 3	SERBUK	PUTIH	BAG

IV. BAHAN-BAHAN MUDAH TERBAKAR

NAMA	TEMPERATUR	KETERANGAN
EG (ETHYLENE GLYCOL)	111 °C	FLASH POINT
HM (HEAT MEDIUM)	123 °C	FLASH POINT
AA (ACETALDEHYDE)	176 °C	IGNITION POINT
PET (POLY ETHYLENE TEREPHTHALATE)	265 °C	MELTING POINT
BHT (BIS HYDROKIDE TEREPHTHALATE)	265 °C	FLASH POINT
T. EG (THREE ETHYLENE GLYCOL)	165 °C	IGNITION POINT

V. ALAT PEMADAM API

LOKASI	TABUNG AIR	CHEMICAL	HYDRANT
LANTAI 1	1	3	-
LANTAI 2	7	5	1
LANTAI 3	4	9	2
LANTAI 4	3	4	2
LANTAI 5	-	4	2
LANTAI 6	2	-	1
FURNACE	1	-	-
TPA	5	-	-

VI. KONDISI EMERGENCY

Tamu : Segera keluar ruangan/gedung dengan mengikuti arah panah "EMERGENCY EXIT"

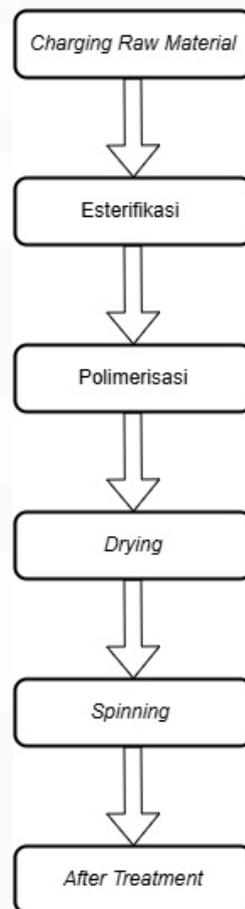
Karyawan : Segera action & tolp. Emergency (jam daily / diluar jam daily)

Gambar 2. 5 Bahan-Bahan Kimia Departemen Polymer Staple Fiber (P-SF) [8].

Sumber : Dzaky

2.5 Proses Pencampuran Bahan Baku

Gambar 2.6 menunjukkan suatu alur proses yang dilakukan pada bagian produksi yang berada di Departemen Polymer dan Staple Fiber PT. Indonesia Toray Synthetics (ITS) [8]. Alur proses produksi diantaranya:



Gambar 2. 6 Alur proses pembuatan polyester [8].

Sumber : <https://www.toray.co.id/id/> [8].

1. *Charging Raw Material* adalah proses bahan baku yang digunakan dalam proses pembuatan *polyester* yaitu PTA (*Pure Terephtalic Acid*) dan EG (*Ethylene Glycol*) bahan baku PTA berbentuk padat sedangkan bahan baku EG berbentuk cair, kedua bahan baku tersebut memiliki sifat *toxic*. Pada tahap ini bahan baku di campurkan dengan cara

menggunakan *mixer* dan dilakukan dengan air dan zat *additive* (bahan penolong) kemudian berbentuk monomer.

2. Esterifikasi adalah proses yang diberikan senyawa dengan suhu 200 °C hingga 250 °C yang dapat mengubah asam karboksilat dan alkohol menjadi ester dengan katalis asam yang disebut *acetic acid*.
3. Polimerisasi adalah proses pengikatan senyawa-senyawa kimia yang membentuk ikatan, sehingga terjadi berbentuk Kristal atau yang disebut *chip*. Terdapat dua warna *chip* yang dihasilkan dari proses polimerisasi, yaitu *chip* berwarna putih dan *chip* tidak berwarna. *Chip* berwarna putih dihasilkan dengan adanya tambahan bahan kimia TiO₂ sedangkan *chip* yang tidak berwarna dihasilkan dengan tidak adanya tambahan bahan kimia TiO₂. Dari kedua *chip* dihasilkan benang berwarna putih dan tidak berwarna.
4. *Drying* adalah proses pengeringan *chip* yang menggunakan *drying machine* kemudian *chip* masuk ke dalam bejana *chip (dried chip stock hopper)*. Kelembaban yang dihasilkan dari *chip polyester* lebih tinggi dibandingkan dengan *chip nylon*. *Drying chip* dapat langsung diperjualbelikan sedangkan untuk membentuk *Staple Fiber* dan *filament*, *chip* masuk ke proses selanjutnya (*spinning*)
5. *Spinning* adalah proses peleburan *chip* kering dengan suhu dan tekanan yang sangat tinggi sehingga menghasilkan serat sintesis. Dalam proses *staple fiber* serat sintesis yang dilakukan proses pemuntiran (*twister*) kemudian dimasukkan ke dalam mesin roll dan dimasukkan ke *tow can* (bejana penampungan). Dalam proses pembuatan benang *polyester (filament yarn)* serat benang yang digulung pada tabung benang (*winding*).
6. *After Treatment* adalah proses serat sintesis dalam *tow can* kemudian ditarik pada proses *crimping* (pengeritingan) oleh mesin *crimper* sehingga dihasilkan benang berbentuk gelombang berupa serat *staple* (kapas buatan). Benang sudah di campur dengan *oil* untuk menghindari

ekostatis dan dipotong dengan ukuran 44mm atau 51mm sesuai dengan permintaan pelanggan. Kapas yang sudah jadi kemudian dikemas dan disimpan dalam gudang. Proses pembuatan *filament yarn* yaitu, serat sintesis yang sudah digulung kemudian dipindahkan terlebih dahulu ke mesin *drawing (unwinding)* dan dilakukan penarikan oleh *draw twisting machine*. Benang yang dihasilkan kemudian dikemas dan disimpan dalam gudang atau dikirim pihak ketiga.

2.6 Informasi Kegiatan Produksi

Gambar 2.7 menunjukkan sebuah gambar lingkungan yang berada di PT. Indonesia Toray Synthetics (ITS). Pabrik tekstil yang berada pada PT. ITS merupakan perusahaan nasional yang berlokasi di Jl. Moh Toha KM 1, Pasar Baru, Tangerang, Koang Jaya, Karawaci, RT.001/RW.004, Koang Jaya, Kec. Karawaci, Kota Tangerang, Banten 15112. Perusahaan ini memiliki proses pembuatan bahan baku, pembuatan kapas, dan pembuatan benang. Kapasitas produksinya pada PT. ITS mencapai 9500 ton/bulan dengan konsumen terdiri dari distributor tekstil, industri garmen, dan pengelolaan produk tekstil dalam maupun luar negeri. Produk yang dibuat pada PT. Indonesia Toray Synthetics (ITS) adalah Nylon Filament Yarn (N-FY) sebanyak 1350 ton/bulan, Polyester Staple Fiber (P-SF) sebanyak 6000 ton/bulan, Polymer Filament Yarn (P-FY) 1250 ton/bulan, dan Resin Compound 900 ton/bulan [8].



Gambar 2. 7 Area Lingkungan PT, Indonesia Toray Synthetics (ITS) [8].

Sumber : Dzaky

UMN
UNIVERSITAS
MULTIMEDIA
NUSANTARA

2.7 Kegiatan Bisnis

Tabel 2. 1 Kegiatan Bisnis PT. Indonesia Toray Synthetics (ITS) [8].

Status Permodelan	Toray Indonesia Co.Ltd (65,5%) Mitsui & Co.Ltd (19,9%) PT. Easterntex (14,6%) Atau Toray Industries Inc, Japan (92,37%) PT.Eaterntex (7,63%)
Jumlah Karyawan	367 Karyawan (Februari 2025)
Produksi	Nilon Filament Yarn(N-FY) Poliester Staple Fiber (P-SF) Poliester Filamen Yarn (P-FY) Resin Compund
Jumlah Produksi (2025)	NFY: 1817 ton/bulan P-SF: 6000 ton/bulan P-FY: 266 ton/bulan Resin: 900 ton/bulan
Kapasitas	NFY: 1350 ton/bulan P-SF: 6000 ton/bulan P-FY: 1250 ton/bulan Resin: 900 ton/bulan

Sumber : <https://www.toray.co.id/id/> [8].



2.8 Informasi Produk

2.8.1 Nylon

Department nylon adalah pabrik yang menghasilkan dua produk yaitu chip dan filament yarn. Dalam kehidupan sehari-hari nylon dimanfaatkan untuk bermacam jenis pakaian seperti stoking, pakaian renang, pakaian olahraga ski, dan pakaian dalam. Sedangkan dalam lingkup industri digunakan sebagai bahan baku kanvas ban, jarring ikan, karpet, dll [8].



Gambar 2. 8 Benang Nylon

Sumber : <https://www.toray.co.id/id/>

2.8.2 Polyester

Pabrik polyester merupakan pabrik kapas (Polyester Staple Fiber), benang polyester (Polyester Filament Yarn dan Polyester Chip. Bahan baku yang digunakan sebagai bahan baku produksi polyester adalah PTA (Pure Terephthalic Acid) dan EG (Etylene Glycol). Polyester dalam kebutuhan kehidupan sehari-hari digunakan untuk pakaian wanita, bahan pakaian, gorden, jok mobil, dll [8].



Gambar 2. 9 Benang Polyester Filament Yarn (P-FY)

Sumber : <https://www.toray.co.id/id/>

2.8.3 Resin

Resin compound adalah pabrik yang menghasilkan chip resin. Produk yang dihasilkan merupakan produk setengah jadi, dimana chip resin digunakan sebagai bahan baku untuk pembuatan peralatan otomotif. Resin merupakan bahan baku pembuatan untuk komponen kendaraan bermotor, seperti dashboard. Bahan baku resin yang digunakan adalah chip Nilon dan chip Polyester [8].



Gambar 2. 10 Chip Resin

Sumber : <https://www.toray.co.id/id/>

UMMN
UNIVERSITAS
MULTIMEDIA
NUSANTARA

2.9 Peraturan khusus Mahasiswa/I didalam lingkungan PT ITS

Beberapa peraturan yang telah dibuat dan disetujui oleh seluruh karyawan PT Indonesia Toray Synthetics yang diberikan kepada Mahasiswa/I yang menjalankan kerja praktik (Magang) [8], diantaranya:

Tabel 2. 2 Peraturan Mahasiswa/I

No	Peraturan Mahasiswa/I
1	TIDAK DI PERKENAKAN MEMAKAI KAOS SELAMA PRAKTEK
2	DILARANG MEMAKAI BAJU PRAKTEK LAB DI LAPANGAN
3	TIDAK DI PERKENAKAN MEMAKAI DASI SELAMA DI AREA PABRIK
4	DI HARUSKAN MEMAKAI TANDA PENGENAL DARI PERUSAHAAN
5	DI HARUSKAN MEMAKAI TOPI SELAMA DI AREA PABRIK
6	TIDAK DI PERKENANKAN MEMAKAI SENDAL DI AERA PABRIK
7	DILARANG MEMBAWA TAS SELAMA DI AREA PABRIK
8	DILARANG MEROKOK DI AREA PABRIK
9	DILARANG MEMBAWA SENJATA TAJAM
10	DILARANG MEMBAWA OBAT-OBATAN
11	DILARANG BERKELAH DI AREA PABRIK
12	DILARANG BERBUAT ASUSILA DI AREA PABRIK (KEMENKER 88 TAHUN 2023)
13	DIHARUSKAN JALAN SESUAI DENGAN KETENTUAN DAN MELAKSANAKAN/MEMATUHI TENTANG PERATURAN KESELAMATAN YANG ADA
14	DILARANG MENGGUNAKAN COMPUTER KECUALI ADA IZIN DARI PEMBIMBINNG DAN SUDAH MENANDATANGANI <i>DECELARATION SHEET</i>
15	DILARANG MENGAMBIL GAMBAR ATAU MEREKAM LINGKUNGAN PABRIK TANPA IZIN DARI MANAJEMEN PERUSAHAAN
16	DILARANG MENGGUNAKAN ALAT REKAM DATA/ <i>FLASHDISK</i> DAN SEJENISNYA
17	DILARANG MEMBAWA KENDARAAN BERMOTOR YANG BAGI BELUM MEMILIKI SIM <ul style="list-style-type: none">• WAJIB MENAATI PERATURAN LALU LINTAS• PENGENDARA & PENUMPANG WAJIB MENGGUNAKAN HELM• KECEPATAN MAKSIMAL 25 KM/JAM• LAMPU DI HIDUPKAN

Sumber: Dokumen PT Indonesia Toray Synthetics [8]

2.10 Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3)

Kesehatan dan keselamatan kerja merupakan dasar utama yang wajib di patuhi untuk meningkatkan aspek perlindungan bagi pekerja dan orang yang berada di tempat kerja guna untuk menciptakan lingkungan kerja yang aman, nyaman, dan kondusif. Upaya ini dilakukan untuk mengurangi risiko dan menghindari terjadinya kecelakaan kerja dan penyakit akibat kerja yang dapat mengancam para pekerja di dalam maupun luar tempat kerja. Penerapan yang dilakukan pada keselamatan dan kesehatan kerja merupakan kewajiban yang

diterima oleh pekerja dan hak bagi perusahaan yang telah ditetapkan dengan undang-undang pemerintah [8].

Sesuai dengan peraturan Menteri Tenaga Kerja No. 05 tahun 1996 secara efektif dan efisien PT. Indonesia Toray Synthetics menerapkan sistem Manajemen Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3) yang tertuang dalam 5 ketentuan pokok [8]. Berikut dibawah ini peraturan yang telah dibuat.

1. Mematuhi perundang dan persyaratan lain yang relevan dengan kegiatan perusahaan.
2. Melakukan peningkatan kinerja perusahaan diberbagai aspek kegiatan secara terus menerus.
3. Meningkatkan kepuasan pelanggan dan pihak terkait lainnya, agar mereka semakin setia.
4. Mengupayakan efisiensi sumber daya diberbagai aspek kegiatan.
5. Mencegah kecelakaan dan penyakit akibat pencemaran lingkungan yang terjadi dari aspek kegiatan, produk atau jasa yang berhubungan dengan perusahaan.

Sebagai bagian dari Toray Group, pedoman pokok perusahaan terkait dengan “Keselamatan dan Lingkungan” tertuang dalam filosofi perusahaan sebagai berikut:

“Mengutamakan Keselamatan, mencegah kecelakaan dan pencemaran lingkungan dengan selalu menjaga serta memelihara kesehatan dan keselamatan karyawan, pelanggan, masyarakat beserta lingkungannya.”

PT. ITS telah menerapkan dan menjalankan Sistem Manajemen Lingkungan dan Sistem Manajemen Mutu yang integrasi ISO 9001 dan ISO 14001 yang sertifikasi oleh badan sertifikasi independen international, SGS sejak tahun 2009, telah di *upgrade* ke sertifikat ISO 14001:2004. Ruang lingkup dari Sistem Manajemen Lingkungan dan Mutu adalah seluruh aspek produksi

mulai dari datangnya bahan baku sampai selesai produk yang siap didistribusikan ke pelanggan. Pada tahun 2014 diperoleh sertifikat Oeko-Tex standar 100 yang menunjukkan tidak adanya bahan material yang berbahaya (dalam MSDS) terhadap produk yang dihasilkan. Penghargaan ini didapatkan dengan cara setiap tahun dilakukan dengan audit internal (2x/tahun) dan audit eksternal oleh lembaga sertifikasi (2x/tahun) [8].

Dalam menerapkan kondisi kerja yang nyaman dan aman berdasarkan siklus ISO dan Kesehatan dan Keselamatan Kerja maka setiap hari saat *meeting*, baik sebelum melakukan pekerjaan dan pulang kantor, karyawan wajib berikrar sebagai berikut:

Tabel 2. 3 IKRAR PT. ITS

1. Mari kita usahakan nol kecelakaan kerja	YA!
2. Pastikan tidak menyentuh benda berputar	YA!
3. Kita hasilkan mutu terbaik untuk kepuasan pelanggan	YA!

Sumber : <https://www.toray.co.id/id/> [8].

PT. ITS senantiasa menjaga komitmennya untuk selalu melakukan perbaikan yang berkelanjutan terhadap kinerja lingkungan melalui penjabaran dan pelaksanaan manajemen Sistem lingkungan, ISO14001. Pengelolaan terhadap lingkungan PT. ITS telah dilakukan secara konsisten melalui pelaksanaan program-program perbaikan lingkungan. Hasil perbaikan lingkungan tersebut selalu dapat ditinjau dan dievaluasi perkembangannya secara rutin oleh panitia Pembina Keselamatan Kerja Karyawan (P2K3). Upaya pencegahan untuk masalah yang dapat menimbulkan kecelakaan kerja bisa dilakukan dengan secara terpadu oleh tim P2K3 antara lain;

1. Menjelaskan kondisi bahaya yang timbul dalam lingkungan kerja. Upaya ini tidak lepas dari pengawasan P2K3.
2. Pengadaan alat-alat perlindungan diri bagi tenaga kerja khususnya di lingkungan pabrik, antara lain:

- Wajib menggunakan alat pelindung diri bagi pekerja dan pengunjung yang memasuki area pabrik, yaitu menggunakan *safety shoes*, *safety helmet*, *safety glass*, masker, dan sarung tangan.
 - Dilarang memakai gelang, jam tangan, cincin, dan kalung. (Bila memakai wajib dimasukkan ke dalam jaket atau kemeja dan rambut harus diikat dengan rapih).
 - Tersedianya kotak pertolongan pertama pada kecelakaan (P3K).
3. Pengadaan alat pemadam kebakaran antara lain APAR, *hydrant*, dan detector.
 4. Mengadakan *Kikken Yochi Training* (KYT) atau latihan menemukan bahaya sedini mungkin. KYT dilakukan dengan mengidentifikasi bahaya-bahaya potensial yang terjadi apabila melakukan suatu pekerjaan, menemukan bahaya yang paling dominan, membuat langkah-langkah dalam pengamanannya, dan mengambil kesimpulan dari adanya pencegahan yang dilakukan.
 5. Mengadakan *safety and environment meeting* pada setiap department setiap satu bulan sekali, tepatnya minggu pertama. *Safety meeting* tersebut biasanya dihadiri oleh manajer dan supervisor setiap department.
 6. Mengadakan lomba yang bertemakan dengan K3 dan lingkungan, seperti perlombaan membuat spanduk/poster yang mengusung ke arah *safety first*, perlombaan *safety talk*, perlombaan pemadam kebakaran dan KYT.
 7. Mengadakan pelatihan-pelatihan lainnya, seperti pelatihan gempa bumi dan pemadam kebakaran.
 8. Diwajibkan dengan menerapkan 10 dasar peraturan keselamatan yang harus di patuhi, yakni:

Tabel 2. 1 10 Dasar Peraturan Keselamatan

No	Dasar Peraturan Keselamatan
1	Utamakan keselamatan (<i>Safety first</i>).
2	Patuhi peraturan kerja dan standar operasi (Bekerja dengan alat pelindung).
3	Pastikan “Bahaya utama (<i>Kiken Yochi</i>)” dan lakukan “Menunjuk sambil berucap (<i>Shisha kosho</i>)” sebelum melakukan setiap pekerjaan.
4	Dilarang memegang atau menyentuh benda berputar.
5	Dilarang memegang pisau sambil mengerjakan pekerjaan lain.
6	Dilarang merokok disembarang tempat.
7	Dilarang naik turun tangga tanpa berpegangan pagar.
8	Dilarang memasukan tangan ke saku celana saat berjalan.
9	Dilarang membuang sampah sembarangan, dan rapihkan barang sesudah selesai kerja.
10	Dilarang mengeluarkan baju diluar celana

(Sumber: Departemen Polyester Staple Fiber PT Indonesia Toray Synthetics) [8].

