

BAB I

PENDAHULUAN

I.1. Riwayat Perusahaan

PT. Salim Ivomas Pratama Tbk divisi *refinery* merupakan salah satu grup agrobisnis terbesar di Indonesia yang memproduksi minyak goreng dan margarin. Minyak goreng yang diproduksi adalah Bimoli, Delima, *Happy Salad Oil* sedangkan produk margarin yang diproduksi adalah Simas, Palmia dan Amanda. Saat ini PT. Salim Ivomas Pratama Tbk memiliki lima pabrik *refinery division* yang tersebar di Surabaya, Jakarta, Medan dan Manado serta pabrik *plantation division* yang berada di Sumatera.

PT. Salim Ivomas Pratama Tbk berdiri pada tahun 1991 dengan nama PT. Intiboga Sejahtera dan mulai beroperasi bulan Agustus 1993. Perusahaan ini diresmikan oleh Ir. Tungki Aribowo selaku Menteri Perindustrian dan Perdagangan pada 28 Januari 1994. Adanya peningkatan produktivitas menyebabkan PT. Intiboga Sejahtera diakuisisi oleh PT. Indofood pada bulan April 1997. Pada tanggal 16 Agustus 2006 karena perubahan manajemen, PT. Intiboga Sejahtera berganti nama menjadi PT. Salim Ivomas Pratama Tbk.

Visi PT. Salim Ivomas Pratama, Tbk adalah menjadi perusahaan nomor satu dalam industri minyak goreng dan lemak nabati bermerek di Indonesia. Pencapaian visi tersebut dengan melakukan kebijakan mutu dan kebijakan halal. Misi PT. SIMP, Tbk adalah :

1. Menghasilkan produk yang bermutu, higienis, aman, dan halal.
2. Mengembangkan Sumber daya manusia menjadi lebih kompeten.
3. Melakukan perbaikan berkesinambungan untuk meningkatkan daya saing dan nilai tambah.

I.1.1. Penerapan Budaya SMK3

PT. Salim Ivomas Pratama Tbk menerapkan sistem manajemen keselamatan dan kesehatan kerja (SMK3). Sistem manajemen keselamatan dan kesehatan kerja (SMK3) adalah standar yang diadopsi dari standar Australia AS4801 dan serupa dengan *Occupational Health and Safety Assessment Series (OHSAS) 18001*, yang

dibuat oleh beberapa lembaga sertifikasi dan lembaga standarisasi kelas dunia. SMK3 merupakan sebuah sistem yang dapat diukur dan dinilai sehingga kesesuaian terhadapnya menjadi objektif. Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja (SMK3) adalah bagian dari sistem manajemen secara keseluruhan yang meliputi struktur organisasi, perencanaan, tanggung jawab, pelaksanaan, prosedur, proses dan sumber daya yang dibutuhkan bagi pengembangan penerapan, pencapaian, pengkajian dan pemeliharaan kebijakan keselamatan dan kesehatan kerja dalam rangka pengendalian risiko yang berkaitan dengan kegiatan kerja guna terciptanya tempat kerja yang aman, efisien dan produktif. Penerapan SMK3 bertujuan untuk :

1. Meningkatkan efektifitas perlindungan keselamatan dan kesehatan kerja yang terencana, terukur, terstruktur dan terinterasi.
2. Mencegah dan mengurangi kecelakaan kerja dan penyakit akibat kerja dengan melibatkan unsur manajemen, pekerja dan atau serikat pekerja.
3. Menciptakan tempat kerja yang aman, nyaman, dan efisien untuk mendorong produktivitas.

SMK3 yang dimaksud dalam PP No. 50 tahun 2012 meliputi penetapan kebijakan K3, pelaksanaan rencana K3, pemantauan dan evaluasi kerja K3, serta peninjauan dan peningkatan kinerja SMK3. Dalam menyusun kebijakan K3 pengusaha harus:

- a. Melakukan tinjauan awal kondisi K3 yang meliputi:
 1. Identifikasi potensi bahaya, penilaian, dan pengendalian risiko
 2. Perbandingan penerapan K3 dengan perusahaan dan sektor lain yang lebih baik
 3. Peninjauan sebab akibat kejadian yang membahayakan
 4. Kompensasi dan gangguan serta hasil penilaian sebelumnya yang berkaitan dengan keselamatan
 5. Penilaian efisiensi dan efektivitas sumber daya yang disediakan
- b. Memperhatikan peningkatan kinerja manajemen K3 secara terus menerus
- c. Memperhatikan masukan dari pekerja/buruh dan/atau serikat pekerja/buruh

Pelaksanaan rencana K3 harus didukung oleh sumber daya manusia di bidang K3 serta sarana dan prasarana yang memadai. Beberapa hal yang perlu diperhatikan untuk menunjang pelaksanaan rencana K3 yang baik dan efektif antara lain :

1. Komitmen manajemen dan keterlibatan karyawan

1. Mengembangkan dan mengkomunikasikan keselamatan dan kebijakankesehatan bagi seluruh karyawan.
 2. Menunjukkan komitmen manajemen dengan menanamkan akuntabilitas untuk keselamatan dan kesehatan, serta mematuhi peraturan keselamatan dan meninjau laporan kecelakaan.
 3. Melakukan pemantauan rutin dan pertemuan tentang keselamatan kesehatan yang melibatkan karyawan, manajer dan supervisor.
 4. Menetapkan orang yang bertanggung jawab untuk mengkoordinasikan kegiatan keselamatan dan kesehatan kerja.
 5. Mengintegrasikan keselamatan dan kesehatan kerja ke dalam praktik bisnis (misalnya, pembelian, kontrak, desain dan pengembangan).
 6. Melibatkan karyawan dalam keamanan dan kegiatan *health-related* (misalnya, self-inspeksi, investigasi kecelakaan dan mengembangkan praktikpraktik terhadap keamanan saat bekerja).
- B. Pelatihan karyawan, supervisor dan manajer
1. Memberikan pelatihan khusus praktek kerja yang aman sebelum karyawan mulai bekerja.
 2. Memberikan pelatihan tambahan untuk *workprocesses* baru dan pada saat kecelakaan atau saat kecelakaan yang nyaris terjadi.
 3. Menyediakan pelatihan penyegaran secara rutin.
- C. Analisis tempat kerja
1. Mengevaluasi kegiatan di tempat kerja dan proses untuk semua bahaya.
 2. Mengevaluasi kegiatan di tempat kerja bila ada perubahan:
 - Proses
 - Bahan
 - Mesin-mesin / peralatan
 3. Melakukan inspeksi di tempat kerja, mengidentifikasi bahaya dan mengambil tindakan korektif.
 4. Menyediakan sistem pelaporan bahaya bagi karyawan untuk melaporkan kondisi tidak aman dan tidak sehat.
 5. Menyelidiki semua kecelakaan dan dan semua kecelakaan yang hampir terjadi untuk menentukan penyebabnya.

D. Pencegahan dan pengendalian bahaya

1. Menghilangkan dan mengendalikan bahaya di tempat kerja (misalnya, teknik kontrol, desain *workstation* dan praktek kerja).
2. Menetapkan program pemeliharaan preventif.
3. Menginformasikan karyawan secara jelas mengenai sistem manajemen kesehatan dan keselamatan kerja.
4. Membuat rencana untuk keadaan darurat (misalnya membuat rencana evakuasi, melakukan latihan kebakaran, dsb).
5. Merekam dan menganalisa kecelakaan kerja dan penyakit.

I.1.2. Penerapan Budaya 5S

5S adalah suatu aturan yang diadaptasi dari budaya Jepang yang merupakan singkatan dari *Seiri*, *Seiton*, *Seiso*, *Seiketsu* dan *Shitsuke*. 5S ini diterapkan sebagai program penunjang peningkatan kualitas produk dan produktivitas kerja. Berikut adalah arti dari 5S :

1. *Seiri* berarti menyingkirkan barang – barang yang sudah tidak diperlukan dan dibuang.
2. *Seiton* (rapi) berarti menyusun barang di tempat semula supaya mudah dijangkau.
3. *Seiso* (bersih) berarti menyapu dan membersihkan lokasi kerja.
4. *Seiketsu* (standar) berarti mempertahankan kebersihan tetap tinggi.
5. *Shitsuke* (disiplin) berarti melatih dan mendisiplinkan semua orang untuk menjaga kebersihan area pabrik.

Bila lokasi kerja tertata rapi, bersih, dan tertib maka kemudahan bekerja pekerja dapat diciptakan sehingga empat sasaran pokok industri yaitu efisiensi, produktivitas, kualitas dan keselamatan kerja dapat lebih mudah dicapai.

I.2. Batasan Lokasi Pabrik

Lokasi merupakan sarana yang penting untuk menentukan kelancaran dari sebuah perusahaan, karena itu PT. Salim Ivomas Pratama Tbk., Surabaya memilih lokasi di jalan Tanjung Tembaga No. 2-6 Surabaya, Tanjung Perak, Jawa Timur dengan luas

sekitar 6,5 ha. Pemilihan lokasi pabrik di wilayah Tanjung Perak ini cukup strategis dan didasarkan pada :

1. Sarana transportasi yang memadai.
2. Ketersediaan sumber air bersih.
3. Ketersediaan tenaga listrik.
4. Ketersediaan tenaga kerja.
5. Kemudahan dalam penanganan persediaan bahan baku, yaitu CPO.

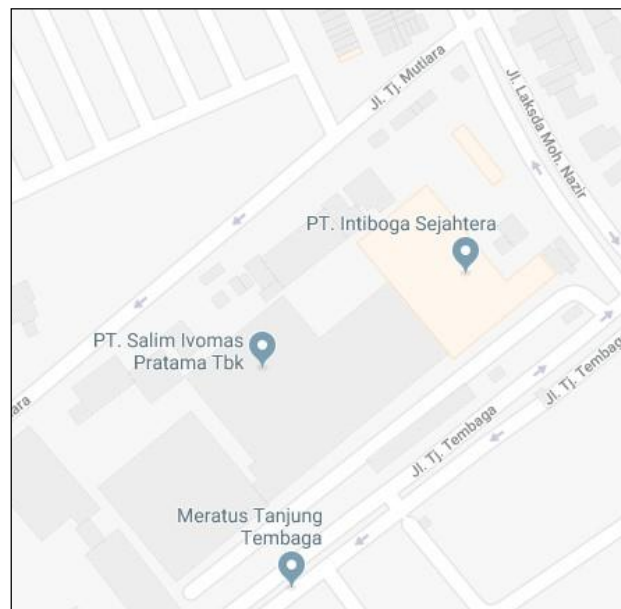
Batasan wilayah PT. SIMP Tbk Surabaya digambarkan pada Gambar I.1

Utara : Terminal Peti Kemas

Selatan : PT. Japfa (cargo)

Timur : Perumahan TNI AL

Barat : PT. Global Interinti Surabaya



Gambar I.1. Denah Lokasi Pabrik PT SIMP Tbk.