

**LAPORAN MBKM By Design FKM UNAIR  
ANALISIS PENERAPAN ISO 45001 PADA PT. ALBEA RIGID PACKAGING  
SURABAYA**



**NANDA BELLA PUSPITALOKA  
102011133070**

**DEPARTEMEN KESELAMATAN DAN KESEHATAN KERJA  
FAKULTAS KESEHATAN MASYARAKAT  
PROGRAM STUDI KESEHATAN MASYARAKAT  
UNIVERSITAS AIRLANGGA  
SURABAYA  
2023**

**LAPORAN PELAKSANAAN MAGANG MBKM  
DI PT. ALBEA RIGID PACKAGING SURABAYA**

Disusun Oleh :  
Nanda Bella Puspitaloka  
NIM. 102011133070

Telah disahkan dan diterima dengan baik oleh :

Dosen Pembimbing Magang MBKM  
Departemen Kesehatan dan  
Keselamatan Kerja



Dr. Indriati Paskarini, S.H., M.Kes.  
NIP. 196604111991032001

Pembimbing Lapangan Magang  
MBKM  
PT Albea Rigid Packaging Surabaya



Indriasari Martha Susilo

Koordinator Program Studi Kesehatan  
Masyarakat Program Pendidikan  
Sarjana



Dr. Muji Sulistyowati, S.KM., M.Kes.  
NIP. 197311151999032002

Ketua Departemen  
Kesehatan dan Keselamatan Kerja



Dr. Abdul Rohim Tualeka, drs., M.Kes  
NIP. 1966112419998031002

## KATA PENGANTAR

Puji syukur kita panjatkan kepada Tuhan Yang Maha Esa atas segala rahmat dan karunia-Nya sehingga dapat terselesaikannya Laporan MBKM by Design FKM UNAIR di PT Albea Rigid Packaging Surabaya dengan judul “Analisis Penerapan ISO 45001 pada PT Albea Rigid Packaging Surabaya”. Dalam Penyusunan dan penulisan laporan magang ini tidak terlepas dari bantuan dan bimbingan, dan dukungan dari berbagai pihak. Selain itu, dengan senang hati saya menyampaikan ucapan terima kasih kepada yang terhormat:

1. Prof. Dr. Santi Martini dr., M.Kes., selaku Dekan Fakultas Kesehatan Masyarakat Universitas Airlangga;
2. Dr. Muji Sulistyowati, S.KM., M.Kes., selaku koordinator Program Studi Fakultas Kesehatan Masyarakat;
3. Dr. Abdul Rohim Tualeka, drs., M.Kes., selaku Ketua Departemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja di Fakultas Kesehatan Masyarakat;
4. Dr. Indriati Paskarini, S.H., M.Kes., selaku dosen pembimbing MBKM by Design FKM UNAIR;
5. Ibu Indriasari Martha Susilo selaku pembimbing lapangan MBKM by Design FKM UNAIR di PT. Albea Packaging Rigid Surabaya;
6. Keluarga yang selalu mendoakan dan memberikan motivasi setiap saat;
7. Sabila dan Jasmine yang selalu kebersamai dan memberikan motivasi serta semangat kepada penulis.

Semoga Tuhan Yang Maha Esa memberikan balasan pahala atas segala amal yang telah diberikan dan semoga laporan MBKM by Design FKM UNAIR ini berguna dan bermanfaat baik diri sendiri maupun pihak lain.

Surabaya, 20 Desember 2023

Nanda Bella Puspitaloka

## DAFTAR ISI

|   |            |
|---|------------|
| <b>HALAMAN JUDUL .....</b>  | <b>i</b>   |
| <b>LEMBAR PENGESAHAN .....</b>                                    | <b>ii</b>  |
| <b>KATA PENGANTAR.....</b>  | <b>iii</b> |
| <b>DAFTAR ISI.....</b>  | <b>iv</b>  |
| <b>DAFTAR TABEL .....</b>   | <b>vi</b>  |
| <b>DAFTAR GAMBAR.....</b>   | <b>vi</b>  |
| <b>DAFTAR LAMPIRAN .....</b>                                      | <b>vii</b> |
| <b>BAB 1 PENDAHULUAN .....</b>                                    | <b>1</b>   |
| 1.1 Latar Belakang.....   | 1          |
| 1.2 Tujuan .....  | 3          |
| 1.2.1 Tujuan Umum .....   | 3          |
| 1.2.2 Tujuan Khusus .....   | 4          |
| 1.3 Manfaat .....   | 4          |
| 1.3.1 Manfaat Bagi Mahasiswa.....                                 | 4          |
| 1.3.2 Manfaat Bagi Perguruan Tinggi.....                          | 4          |
| 1.3.3 Manfaat Bagi Perusahaan.....                                | 4          |
| <b>BAB II TINJAUAN PUSTAKA.....</b>                               | <b>5</b>   |
| 2.1 Pengertian Keselamatan dan Kesehatan Kerja .....              | 5          |
| 2.2 Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja (SMK3) ..... | 6          |
| 2.3 ISO 45001 .....   | 9          |
| <b>BAB 3 METODE PELAKSANAAN .....</b>                             | <b>13</b>  |
| 3.1 Lokasi MBKM by Design FKM UNAIR .....                         | 13         |
| 3.2 Waktu Pelaksanaan MBKM by Design FKM UNAIR.....               | 13         |
| 3.3 Metode Pelaksanaan MBKM by Design FKM UNAIR .....             | 15         |
| 3.4 Teknik Pengumpulan Data .....                                 | 15         |
| 3.4.1 Pengumpulan Data Primer .....                               | 15         |
| 3.4.2 Pengumpulan Data Sekunder .....                             | 15         |
| 3.5 Teknik Pengolahan dan Analisis Data.....                      | 15         |
| <b>BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN .....</b>                          | <b>15</b>  |

|                             |  |           |
|-----------------------------|--|-----------|
| 4.1                         | Gambaran Umum PT. Albea Rigid Packaging Surabaya.....                  | 13        |
| 4.2                         | Pembelajaran Pencapaian <i>Learning Outcome</i> Mata Kuliah.....       | 13        |
| 4.3                         | Penerapan SMK3 ISO 45001 pada PT. Albea Rigid Packaging Surabaya ..... | 26        |
| 4.3.1                       | Klausul 4 : Konteks Organisasi.....                                    | 27        |
| 4.3.2                       | Kalusul 5 : Kepemimpinan dan Partisipasi Kerja .....                   | 32        |
| 4.3.3                       | Klausul 6 : Perencanaan .....  | 35        |
| 4.3.4                       | Kalusul 7 : Dukungan .....   | 40        |
| 4.3.5                       | Klausul 8 : Operasi.....   | 47        |
| 4.3.2                       | Kalusul 9 : Evaluasi Kinerja .....                                     | 57        |
| 4.3.1                       | Klausul 10 : Peningkatan .....   | 64        |
| 4.4                         | Kendala Pelaksanaan MBKM by Design FKM UNAIR.....                      | 65        |
| <b>BAB V PENUTUP.....</b>   |  | <b>66</b> |
| 5.1                         | Kesimpulan.....  | 66        |
| 3.2                         | Saran .....  | 66        |
| <b>DAFTAR PUSTAKA .....</b> |  | <b>68</b> |

## DAFTAR TABEL

|   |    |
|---|----|
| Tabel 2. 1 Klausul ISO 45001.....   | 11 |
| Tabel 3. 1 Timeline Kegiatan MBKM by Design FKM UNAIR 2023 pada PT. Albea Rigid Packaging Surabaya..... | 13 |
| Tabel 4. 1 Temuan Audit Eksternal PT. Albea Rigid Packaging Surabaya.....                               | 58 |

**DAFTAR GAMBAR**

|  |    |
|--|----|
| Gambar 4. 1 Struktur Organisasi PT. Albea Rigid Packaging Surabaya .....                                   | 17 |
| Gambar 4. 2 Learning Outcome Mata Kuliah Implementasi K3 .....   | 20 |
| Gambar 4. 3 Learning Outcome Mata Kuliah Toksikologi Industri 2 .....                                      | 20 |
| Gambar 4. 4 Learning Outcome Mata Kuliah Ergonomi dan Faal Kerja 2 .....                                   | 21 |
| Gambar 4. 5 Learning Outcome Mata Kuliah Higiene Industri 2 .....  | 22 |
| Gambar 4. 6 Learning Outcome Mata Kuliah Manajemen Risiko .....  | 23 |
| Gambar 4. 7 Learning Outcome Mata Kuliah Penyakit Akibat Kerja .....                                       | 23 |
| Gambar 4. 8 Learning Outcome Mata Kuliah Metodologi Penelitian .....                                       | 24 |
| Gambar 4. 9 Learning Outcome Mata Kuliah PD3I .....  | 25 |
| Gambar 4. 10 Learning Outcome Mata Kuliah Pengelolaan Lingkungan Hidup .....                               | 25 |
| Gambar 4. 11 Konteks Organisasi PT. Albea Rigid Packaging Surabaya .....                                   | 29 |
| Gambar 4. 12 Proses Integrated Management System (IMS) PT. Albea Rigid<br>Packaging Surabaya .....         | 30 |
| Gambar 4. 13 Struktur Organisasi P2K3L PT. Albea Rigid Packaging Surabaya .....                            | 33 |
| Gambar 4. 14 Hirarki Dokumen PT. Albea Rigid Packaging Surabaya .....                                      | 47 |
| Gambar 4. 15 Matriks Penggunaan APD PT. Albea Rigid Packaging Surabaya .....                               | 49 |
| Gambar 4. 16 Struktur Organisasi Emergency Response Team (ERT) PT. Albea<br>Rigid Packaging Surabaya ..... | 56 |
| Gambar 5. 1 Pelaksanaan Safety Briefing dan Safety Induction pada Pekerja Baru .....                       | 87 |
| Gambar 5. 2 Pelaksanaan Izin Kerja Panas dan Ketinggian .....  | 87 |
| Gambar 5. 3 Pengukuran Intensitas Pencahayaan pada Unit Produksi Menggunakan<br>Lux Meter .....            | 88 |
| Gambar 5. 4 Pelaksanaan Audit Manufaktur dan Audit 5S .....  | 88 |
| Gambar 5. 5 Pengukuran Kadar Debu pada Unit Produksi Menggunakan Particle<br>Counter .....                 | 88 |
| Gambar 5. 6 Pengecekan Hydrant dan APAR .....  | 89 |
| Gambar 5. 7 Mempelajari Penerapan SMK3 ISO 45001 .....   | 89 |

## DAFTAR LAMPIRAN

|   |           |
|---|-----------|
| <i>Lampiran I. Logbook MBKM by Design FKM UNAIR .....</i> | <i>70</i> |
| <i>Lampiran II. Surat Permohonan Magang.....</i>          | <i>84</i> |
| <i>Lampiran III. Surat Penerimaan Magang.....</i>         | <i>85</i> |
| <i>Lampiran IV. Presensi Kehadiran Magang.....</i>        | <i>86</i> |
| <i>Lampiran V. Dokumentasi .....</i>                      | <i>87</i> |



## **BAB 1**

### **PENDAHULUAN**

#### **1.1 Latar Belakang**

Perkembangan industri yang sangat pesat diiringi dengan kemajuan ilmu pengetahuan dan teknologi menyebabkan meningkatnya penggunaan peralatan mesin serta bahan material dalam proses produksi dengan tujuan untuk menghasilkan sebuah produk atau jasa dengan kualitas yang baik dalam memenuhi tuntutan kebutuhan konsumen dan persaingan di dunia pasar. Namun, penggunaan teknologi tersebut seringkali tidak diikuti dengan persiapan sumber daya manusia (SDM) yang memadai, terutama dalam segi kualitas. Sumber daya manusia memiliki peran penting dalam suatu perusahaan. Karenanya, manusia adalah aset hidup yang harus diperhatikan lebih oleh perusahaan agar terwujud pengelolaan sumber daya manusia yang baik dan optimal dimana nantinya juga akan memberikan peran kontribusi dalam mencapai tujuan organisasi.

Sebagaimana yang dijelaskan dalam Undang-Undang Republik Indonesia Pasal 86 Nomor 13 Tahun 2003 tentang Ketenagakerjaan, bahwa setiap pekerja atau buruh mempunyai hak untuk memperoleh perlindungan atas keselamatan dan kesehatan kerja, moral dan kesusilaan, dan perlakuan yang sesuai dengan harkat dan martabat manusia serta nilai-nilai agama, selain itu untuk melindungi keselamatan pekerja guna mewujudkan produktivitas kerja yang optimal diselenggarakan upaya keselamatan dan kesehatan kerja. Mengacu pada data International Organization Labour (2018), tercatat sekitar 2,78 juta pekerja meninggal pada setiap tahunnya, dengan klasifikasi 2,4 juta pekerja atau sekitar 86,3% diantaranya diakibatkan oleh penyakit akibat kerja dan 380.000 pekerja atau sekitar 13,7% diakibatkan oleh kejadian kecelakaan akibat kerja. Selain itu, menurut data BPJS Ketenagakerjaan (2022), tercatat sekitar 180.000 kasus kejadian kecelakaan kerja di Indonesia dengan tingkat

kesembuhan dengan persentase sebesar 26%, kecacatan sebesar 3%, dan kematian sebesar 3%.

Menurut Suma'mur (1993), sumber-sumber bahaya perlu dikendalikan untuk mengurangi kecelakaan dan penyakit akibat kerja. Setiap organisasi atau perusahaan memiliki kewajiban dalam memastikan bahwa sumber daya manusia yang ada di dalamnya tetap berada dalam kondisi yang aman dan nyaman sepanjang waktu. Kesehatan dan keselamatan kerja merupakan faktor penting yang perlu dikondisikan oleh perusahaan karena hal tersebut menjadi salah satu kunci keberhasilan perusahaan dalam melakukan pengelolaan manajemen sumber daya manusia. Selain itu, dalam Undang-undang No. 1 Tahun 1970 tentang Keselamatan Kerja disebutkan bahwa upaya pencegahan kecelakaan, kebakaran, dan penyakit akibat kerja merupakan suatu hal yang wajib dilaksanakan di instansi baik milik pemerintah maupun swasta.

Suma'mur (2009) juga menyatakan semakin tinggi tingkat teknologi yang digunakan, maka akan semakin tinggi pula kebutuhan pengetahuan dan keterampilan yang harus dimiliki oleh pekerja untuk mengoperasikan dan memelihara teknologi atau tersebut agar tidak mendatangkan dampak negatif bagi manusia dan lingkungan. Sebagaimana yang diatur dalam Peraturan Menteri Kesehatan Nomor 70 tahun 2016, pengadaan standar dan syarat kesehatan lingkungan kerja industri bertujuan untuk mewujudkan kualitas lingkungan kerja industri yang sehat dalam rangka menciptakan pekerja yang sehat dan produktif, mencegah timbulnya gangguan kesehatan, penyakit akibat kerja, dan kecelakaan kerja, serta mencegah timbulnya pencemaran lingkungan akibat kegiatan industri. Maka dari itu, perusahaan perlu melakukan upaya pengendalian terhadap potensi dan faktor bahaya guna mengurangi kerugian yang disebabkan oleh kecelakaan dan penyakit akibat kerja yang terjadi di perusahaan.

Penerapan Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja (SMK3) adalah langkah krusial untuk melindungi pekerja dari potensi risiko, bahaya,

dan kondisi kerja yang tidak aman. Menurut Peraturan Pemerintah No. 50 tahun 2012, SMK3 merupakan bagian dari sistem manajemen perusahaan untuk pengendalian risiko yang berkaitan dengan kegiatan kerja guna terciptanya tempat kerja yang aman, efisien dan produktif, serta bagi perusahaan yang mempekerjakan tenaga kerja sebanyak seratus orang atau lebih atau mengandung potensi bahaya tinggi yang ditimbulkan oleh karakteristik proses atau bahan produksi yang dapat mengakibatkan kecelakaan kerja, wajib untuk menerapkan SMK3. SMK3 dirancang untuk mendeteksi, mengidentifikasi, dan mencegah potensi kecelakaan dan penyakit yang terkait dengan pekerjaan. Dengan merinci prosedur keselamatan yang tepat dan melakukan analisis risiko, perusahaan dapat mengurangi insiden dan meminimalkan potensi bahaya serta risiko terhadap keselamatan dan kesehatan pekerja.

Upaya PT. Albea Rigid Packaging Surabaya dalam menekan risiko kejadian kecelakaan akibat kerja di perusahaan, diterapkan dalam sistem manajemen keselamatan dan kesehatan kerja melalui standar Internasional ISO 45001. Keputusan untuk mengadopsi standar tersebut dipengaruhi oleh status perusahaan sebagai perusahaan multi-internasional. Keputusan ini juga didasarkan pada komitmen Albea untuk menciptakan lingkungan kerja yang aman dan sehat di seluruh proses operasionalnya di berbagai negara. ISO 45001 diakui secara internasional sebagai standar yang memberikan kerangka kerja yang solid untuk menerapkan praktik keselamatan dan kesehatan kerja yang unggul dalam menciptakan budaya kerja yang mendukung kesejahteraan pekerjanya.

## **1.2 TUJUAN**

### **1.2.1 Tujuan Umum**

Penulisan laporan ini untuk menganalisis penerapan Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja (SMK3) dengan standar ISO 45001 pada PT. Albea Rigid Packaging Surabaya.

### **1.2.2 Tujuan Khusus**

1. Untuk mengidentifikasi penerapan penerapan Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja (SMK3) dengan standar ISO 45001 melalui dokumen-dokumen K3 pada PT. Albea Rigid Packaging Surabaya;
2. Untuk mengidentifikasi standar K3 yang diterapkan oleh PT. Albea Rigid Packaging Surabaya.

## **1.3 MANFAAT**

Kegiatan ini diharapkan dapat memberikan manfaat bagi pihak-pihak yang terkait didalamnya

### **1.3.1 Manfaat Bagi Mahasiswa**

1. Aplikasi ilmu pengetahuan yang didapatkan selama proses belajar perkuliahan dengan konsentrasi ilmu Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3);
2. Untuk menambah dan memperluas wawasan terkait penerapan sistem manajemen keselamatan dan kesehatan kerja secara langsung di lapangan.

### **1.3.2 Manfaat Bagi Perguruan Tinggi**

1. Terjalin hubungan kerjasama yang saling menguntungkan antara kedua belah pihak, yaitu institusi pendidikan dan PT. Albea Rigid Packaging Surabaya dalam hal pendidikan;
2. Hasil penulisan dapat digunakan sebagai informasi atau bahan tambahan bacaan untuk pengembangan kemampuan mahasiswa dan acuan bagi civitas akademika.

### **1.3.3 Manfaat Bagi Perusahaan**

Dapat membantu memberikan masukan sekaligus bahan pertimbangan untuk selalu berfokus pada keselamatan dan kesehatan kerja sesuai dengan regulasi pemerintah mengenai kewajiban penerapan praktik Keselamatan dan Kesehatan Kerja di perusahaan.

## **BAB 2**

### **TINJAUAN PUSTAKA**

#### **2.1 Pengertian Keselamatan dan Kesehatan Kerja**

Menurut Suma'mur (2001), keselamatan kerja merupakan rangkaian usaha untuk menciptakan suasana kerja yang aman dan tentram bagi pekerja di perusahaan yang berangkutan. Menurut Tarwaka (2008), keselamatan kerja diartikan sebagai keselamatan yang memiliki keterkaitan dengan mesin, alat kerja, bahan dan cara pengolahan, landasan kerja, lingkungan kerja, serta tata cara melakukan pekerjaan dan proses produksi. Sedangkan menurut Mangkunegara (2004), keselamatan kerja adalah kondisi yang aman atau selamat dari penderitaan, kerusakan, atau kerugian di suatu tempat kerja. Keselamatan kerja merupakan keselamatan yang berhubungan dengan peralatan, tempat kerja dan lingkungan, serta cara-cara melakukan pekerjaan (Ridley John, 2006).

Menurut Sinambela (2017), kesehatan dan keselamatan kerja merupakan suatu bidang yang berkaitan dengan kesehatan, keselamatan, dan kesejahteraan manusia yang bekerja di sebuah institusi maupun lokasi proyek. Pernyataan lain yang dikemukakan oleh Kasmir dalam Marwansyah (2016:266) dikatakan bahwa kesehatan kerja adalah upaya untuk menjaga agar karyawan tetap sehat selama bekerja. Pendapat serupa menurut Leon C. Megginson dalam Hamali (2018), kesehatan dan keselamatan kerja (K3) yang mencakup istilah risiko keselamatan dan risiko kesehatan. Keselamatan kerja menunjukkan kondisi yang aman atau selamat dari penderitaan, kerusakan, ataupun kerugian ditempat kerja. Menurut Mondy dan Noe (2015) menyatakan bahwa keselamatan kerja meliputi perlindungan pekerja dari kecelakaan pada tempat kerja, sedangkan kesehatan merujuk dimana kebebasan karyawan dari penyakit secara mental maupun fisik.

Berdasarkan beberapa pengertian para ahli, maka dapat disimpulkan bahwa keselamatan dan kesehatan kerja merupakan suatu bentuk perlindungan dan pencegahan untuk para tenaga kerja dalam segala jenis pekerjaan baik dari segi

lingkungan, peralatan, maupun material agar para tenaga kerja dapat melakukan aktivitas pekerjaan dalam keadaan yang aman dan nyaman sehingga dapat meminimalisir timbulnya gangguan atau kejadian kecelakaan dan penyakit akibat kerja yang nantinya akan menimbulkan efek jangka panjang maupun pendek, baik secara rohani maupun jasmani.

## **2.2 Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja (SMK3)**

SMK3 adalah standar nasional yang hanya berlaku di Indonesia. SMK3 merupakan standar wajib yang ditetapkan oleh pemerintah Indonesia dan berlaku untuk semua organisasi di Indonesia yang memiliki lebih dari 100 karyawan. Menurut Peraturan Menteri Tenaga Kerja Nomor 05/MEN/1996 pasal 1 menyebutkan bahwa 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 K3 dalam rangka pengendalian risiko yang berkaitan dengan kegiatan kerja untuk terciptanya tempat kerja yang aman, efisien, dan produktif. Sejalan dengan pengertian tersebut, berdasarkan Peraturan Pemerintah Nomor 50 Tahun 2012, SMK3 adalah bagian dari sistem manajemen perusahaan secara keseluruhan dalam rangka pengendalian risiko yang berkaitan dengan kegiatan kerja guna terciptanya tempat kerja yang aman, efisien, dan produktif.

Menurut OHSAS 18001 (2007), sistem manajemen keselamatan dan kesehatan kerja (SMK3) merupakan bagian dari sistem manajemen organisasi yang digunakan untuk mengembangkan dan mengelola menerapkan kebijakan K3 dan resiko. Dalam Peraturan Pemerintah No.50 Tahun 2012, SMK3 menjadi regulasi wajib yang harus dipatuhi oleh perusahaan yang beroperasi di Indonesia. Penerapan ini tidak hanya menjadi tanggung jawab etika bisnis, tetapi juga suatu keharusan hukum sebagai bagian dari upaya pemerintah Indonesia untuk meningkatkan tingkat keselamatan dan kesehatan kerja di seluruh sektor industri. Menurut Ramli

(2013) dalam bukunya yang berjudul "*Smart Safety: Panduan Penerapan SMK3 yang Efektif*," tujuan SMK3 dapat diuraikan sebagai berikut :

1. Alat Ukur Kinerja K3 dalam Organisasi

Sistem Manajemen K3 digunakan sebagai alat untuk menilai dan mengukur kinerja penerapan K3 dalam suatu organisasi. Dengan membandingkan pencapaian K3 organisasi dengan persyaratan yang telah ditetapkan, organisasi dapat mengetahui sejauh mana tingkat pencapaian K3 tersebut. Proses pengukuran ini umumnya dilakukan melalui audit sistem manajemen K3.

2. Pedoman Implementasi K3 dalam Organisasi

Sistem Manajemen K3 dapat berfungsi sebagai pedoman atau acuan bagi organisasi dalam mengembangkan sistem manajemen K3 mereka. Beberapa bentuk sistem manajemen K3 yang dapat dijadikan acuan termasuk ILO OHSMS *Guidelines*, API HSEMS *Guidelines*, *Oil and Gas Producer Forum (OGP)*, HSEMS *Guidelines*, *International Safety Rating System (ISRS)* dari DNV, dan sejumlah panduan lainnya.

3. Dasar Penghargaan (*Awards*)

Sistem manajemen K3 juga menjadi dasar bagi pemberian penghargaan atas pencapaian kinerja K3. Penghargaan K3 tersebut dapat diberikan oleh berbagai instansi pemerintah dan lembaga independen lainnya. Penghargaan ini diberikan sebagai bentuk apresiasi terhadap pencapaian kinerja K3 sesuai dengan standar atau tolok ukur yang berlaku.

4. Sertifikasi Sistem Manajemen K3

Sistem Manajemen K3 dapat dijadikan dasar untuk mendapatkan sertifikasi terkait penerapan manajemen K3 di dalam suatu organisasi. Sertifikasi ini biasanya diberikan oleh lembaga sertifikasi yang telah mendapatkan akreditasi sesuai dengan standar yang berlaku.

Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja (SMK3) juga menggunakan pendekatan *Hierarchy of Control*, sebagai sebuah konsep yang

merinci berbagai langkah untuk mengurangi risiko dan bahaya di tempat kerja. Menurut Cross (2004), pendekatan ini melibatkan lima tingkatan utama antara lain :

1. Penghapusan Bahaya (*Elimination*)

Langkah pertama dalam pendekatan ini adalah mengidentifikasi dan menghilangkan bahaya secara langsung dari lingkungan kerja. Ini dapat mencakup perubahan dalam desain proses, peralatan, atau lingkungan kerja untuk mengurangi risiko secara maksimal.

2. Substitusi Bahan atau Proses (*Substitution*)

Jika penghapusan tidak memungkinkan, langkah selanjutnya adalah substitusi, yaitu menggantikan bahan atau proses dengan yang lebih aman atau kurang berisiko bagi kesehatan pekerja.

2. Pengendalian secara Teknik (*Engineering Controls*)

Pada tingkat ini, fokusnya adalah pada pengurangan bahaya melalui penggunaan teknologi atau desain yang aman. Hal ini dapat melibatkan perubahan desain mesin, penambahan peralatan pelindung, atau penerapan teknologi yang mengurangi risiko.

3. Kontrol Administratif (*Administrative Controls*)

Langkah ini melibatkan implementasi kontrol administratif, seperti perubahan dalam kebijakan kerja, prosedur operasional, jadwal kerja, dan pelatihan pekerja. Tujuannya adalah mengelola perilaku manusia dan membatasi paparan terhadap bahaya.

4. Penggunaan Alat Pelindung Diri (*Personal Protective Equipment*)

Jika bahaya tidak dapat dihilangkan atau dikurangi secara memadai melalui langkah-langkah sebelumnya, langkah terakhir adalah menggunakan APD. Ini mencakup pemberian perlindungan diri kepada pekerja, seperti helm, kacamata, masker, atau alat pelindung lainnya sesuai dengan risiko spesifik.



### 2.3 ISO 45001

ISO 45001 atau *Occupational Health and Safety Management System* diterbitkan pada tanggal 12 Maret 2018. ISO 45001 merupakan suatu standar internasional yang menetapkan persyaratan atau pedoman untuk sistem manajemen keselamatan dan kesehatan kerja di suatu perusahaan atau tempat kerja di seluruh dunia. Disusun berdasarkan pengalaman dari OHSAS (*Occupational Health and Safety Assessment Series*) 18001 dan ILO-OSH (*International Labour Organization – Occupational Safety and Health Management System*) 2001, standar terbaru ISO 45001 tidak hanya diformulasikan untuk memenuhi kebijakan dan persyaratan hukum semata, tetapi lebih berfokus pada kemajuan kinerja perusahaan di berbagai tingkat operasional. Ini mencakup aspek perlindungan fisik, psikologis, dan beban mental pekerja, manajemen risiko, serta penyediaan perlindungan terhadap kecelakaan dan lingkungan operasional yang aman dan sehat

Meskipun ISO 45001 mengacu pada OHSAS 18001 dan ILO-OSH (2001) sebagai tolak ukur pertama untuk penerapan sistem manajemen keselamatan dan kesehatan kerja K3, ISO 45001 adalah standar baru dan berbeda, bukan revisi atau pembaruan (Akbar and Purwanggono, 2021). Menurut Goulart (2016), ISO 45001 menyediakan satu set persyaratan sistem K3 yang akan membantu organisasi dalam menciptakan lingkungan yang aman dan sehat. Standar tersebut berlaku untuk setiap jenis organisasi terlepas dari ukuran, operasi, tujuan, dan hasil.

ISO 45001 menekankan pada pendekatan sistematis untuk mengelola risiko keselamatan dan kesehatan kerja, memastikan bahwa organisasi memiliki kontrol yang efektif dan melakukan perbaikan berkelanjutan dalam kinerja keselamatan dan kesehatan kerja. ISO 45001 dapat diintegrasikan dengan sistem manajemen lainnya seperti ISO 9001 (Sistem Manajemen Mutu) dan ISO 14001 (Sistem Manajemen Lingkungan). ISO 45001 mengadopsi pendekatan *Plan-Do-Check-Act* (PDCA) untuk mengelola risiko kesehatan dan keselamatan secara sistematis (ISO,

2018). Pendekatan PDCA memberikan kerangka kerja siklus berkelanjutan yang melibatkan empat langkah utama, yaitu :

1. Perencanaan (*Plan*)

Menentukan dan menilai risiko K3, peluang K3, serta risiko dan peluang lainnya, menetapkan tujuan K3 dan proses yang diperlukan untuk mencapai hasil sesuai dengan kebijakan K3 organisasi.

2. Pelaksanaan (*Do*)

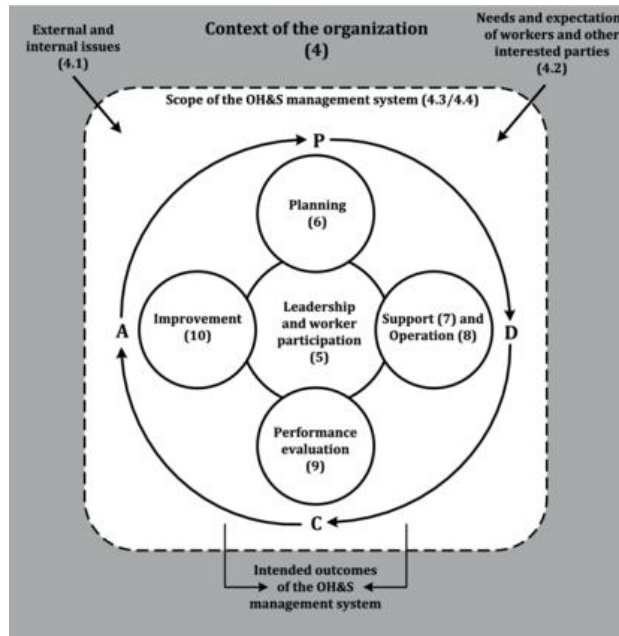
Tahap implementasi dari pendekatan ini dilakukan dengan melaksanakan proses sesuai dengan rencana yang telah dibuat sebelumnya. Ini melibatkan pelaksanaan kebijakan K3, prosedur operasional, serta segala aktivitas yang telah direncanakan pada tahap sebelumnya.

3. Pengecekan (*Check*)

Organisasi memonitor dan mengukur kegiatan serta proses terkait kebijakan dan tujuan K3. Pada tahap ini, evaluasi dilakukan untuk memastikan bahwa implementasi sesuai dengan rencana, dan hasilnya dilaporkan.

4. Tindakan (*Act*)

Hasil evaluasi digunakan untuk mengambil tindakan perbaikan. Organisasi menentukan langkah-langkah untuk terus-menerus meningkatkan kinerja K3, mengambil tindakan korektif jika ditemukan ketidaksesuaian, dan mengoptimalkan proses sesuai dengan pembelajaran dari pengalaman sebelumnya.



Gambar 2.1 Konsep *Plan-Do-Check-Act* (PDCA)

Sumber : (ISO, 2018)

Berikut ini merupakan daftar klausul dalam ISO 45001 yang terdiri atas :

Tabel 2. 1 Klausul ISO 45001

| Klausul | Subjek  | Sub-Klausul |
|---------|---|-------------|
| 1       | Ruang Lingkup   |             |
| 2       | <i>Normative References</i>   |             |
| 3       | <i>Terms and Definitions</i>  |             |
| 4       | Konteks Organisasi  |             |
|         | Memahami Organisasi dan Konteksnya                                      | 4.1         |
|         | Memahami Kebutuhan dan Harapan Pekerja dan Pihak Berkepentingan Lainnya | 4.2         |
|         | Menentukan Ruang Lingkup SMK3   | 4.3         |
|         | Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja                        | 4.4         |
| 5       | Kepemimpinan Dan Partisipasi Pekerja                                    |             |
|         | Kepemimpinan dan Komitmen   | 5.1         |
|         | Kebijakan K3  | 5.2         |
|         | Peran, Tanggung Jawab, dan Wewenang Organisasi                          | 5.3         |
|         | Konsultasi dan Partisipasi Pekerja                                      | 5.4         |
| 6       | Perencanaan   |             |

| Klausul | Subjek   | Sub-Klausul |
|---------|--|-------------|
|         | Tindakan untuk Mengatasi Risiko dan Memanfaatkan Peluang | 6.1         |
| 7       | Sasaran K3 dan Perencanaan untuk Mencapainya Dukungan    | 6.2         |
|         | Sumber Daya  | 7.1         |
|         | Kompetensi   | 7.2         |
|         | Kesadaran atau Kepedulian                                | 7.3         |
|         | Komunikasi   | 7.4         |
|         | Informasi Terdokumentasi                                 | 7.5         |
| 8       | Operasi  |             |
|         | Perencanaan dan Pengendalian Operasional                 | 8.1         |
|         | Kesiapan dan Tanggap Darurat                             | 8.2         |
| 9       | Evaluasi Kinerja   |             |
|         | Pemantauan, Pengukuran, Analisis, dan Evaluasi Kinerja   | 9.1         |
|         | Audit Internal   | 9.2         |
|         | Tinjauan Manajemen                                       | 9.31        |
| 10      | Perbaikan  |             |
|         | Umum   | 10.1        |
|         | Insiden, Ketidaksesuaian, dan Tindakan Korektif          | 10.2        |
|         | Perbaikan Berkelanjutan                                  | 10.3        |

Sumber : (ISO, 2018)

### BAB 3

#### METODE PELAKSANAAN

#### 3.1 Lokasi MBKM by Design FKM UNAIR

PT. Albea Packaging Rigid Surabaya merupakan perusahaan yang bergerak dalam bidang manufaktur *packaging* kosmetik. Perusahaan ini beralamat di Jalan Rungkut Industri IV No.23, Rungkut Tengah, Gunung Anyar, Surabaya, Jawa Timur, 60293.

#### 3.2 Waktu Pelaksanaan MBKM by Design FKM UNAIR

Pelaksanaan MBKM by Design Fakultas Kesehatan Masyarakat Universitas Airlangga dimulai pada tanggal 2 Oktober 2023 – 23 Desember 2023.

Tabel 3. 1 *Timeline* Kegiatan MBKM by Design FKM UNAIR 2023 pada PT. Albea Rigid Packaging Surabaya

| No. | Kegiatan   | Oktober |  |  | November |  |  | Desember |  |  |
|-----|--|---------|--|--|----------|--|--|----------|--|--|
| 1.  | Proses orientasi atau mengenal PT. Albea Rigid Packaging dengan mempelajari gambaran perusahaan serta budaya organisasi K3 di dalamnya.                      |         |  |  |          |  |  |          |  |  |
| 2.  | Mengidentifikasi dan mempelajari struktur organisasi Departemen Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3) dan <i>Quality Control</i> di PT. Albea Rigid Packaging |         |  |  |          |  |  |          |  |  |
| 3.  | Mengidentifikasi dan mempelajari alur proses dan prosedur kerja pada setiap unit kerja (SMK3) di PT. Albea Rigid Packaging                                   |         |  |  |          |  |  |          |  |  |
| 4.  | Mempelajari penerapan program-program Kesehatan dan Keselamatan Kerja(K3) di PT. Albea Rigid Packaging.  |         |  |  |          |  |  |          |  |  |

| No. | Kegiatan  | Oktober | November | Desember |
|-----|---|---------|----------|----------|
| 5.  | Mempelajari proses monitoring dan evaluasi lingkungan kerja (iklim kerja, pencahayaan, ergonomi, dan sebagainya) di PT. Albea Rigid Packaging.  |         |          |          |
| 6.  | Mempelajari prosedur penerapan SMK3 dan ISO 45001 pada PT. Albea Rigid Packaging  |         |          |          |
| 7.  | Mempelajari penerapan konsep IH (5R) di PT. Albea Rigid Packaging   |         |          |          |
| 8.  | Mempelajari prosedur JSA ( <i>Job Safety Analysis</i> ), pelaksanaan pelayanan kesehatan, serta HIRARC ( <i>Hazard Identification, Risk Assessment, and Risk Control</i> ) yang terdapat di PT. Albea Rigid Packaging |         |          |          |
| 10. | Mempelajari prosedur upaya pemeriksaan ledakan dan kebakaran, serta prosedur penyelamatandiri dan upaya evakuasi bencana di PT. Albea Rigid Packaging   |         |          |          |
| 11. | Mempelajari prosedur upaya pencegahan dan penanggulangan permasalahan K3 yang telah dilakukan di PT. Albea Rigid Packaging  |         |          |          |
| 12. | Proses pembuatan laporan praktik kerja pada PT. Albea Rigid Packaging   |         |          |          |

### **3.3 Metode Pelaksanaan MBKM by Design FKM UNAIR**

Metode pelaksanaan MBKM dilakukan secara *offline*. Metode penyusunan laporan dilakukan secara observasional. Data yang terkumpul dianalisis secara deskriptif dan disajikan dalam bentuk narasi untuk memberikan gambaran tentang suatu keadaan secara aktual.

### **3.4 Teknik Pengumpulan Data**

#### **3.4.1 Pengumpulan Data Primer**

Pengumpulan data primer melalui metode wawancara dilakukan secara langsung terhadap sumber pembimbing lapangan selaku konsultan ISO dan *management representative* (MR) EHS yang berwenang dalam penerapan sistem manajemen keselamatan dan kesehatan kerja ISO 45001 pada PT. Albea Rigid Packaging Surabaya.

#### **3.4.2 Pengumpulan Data Sekunder**

Data sekunder didapatkan melalui data tertulis yang bersumber dari data peraturan, kebijakan, dan standar operasional penerapan sistem manajemen keselamatan dan kesehatan kerja perusahaan.

### **3.5 Teknik Pengolahan dan Analisis Data**

Data yang diperoleh dari hasil penelitian dibandingkan antara setiap elemen sistem manajemen keselamatan dan kesehatan kerja melalui standar ISO 45001 dengan kesesuaian pengimplementasian oleh perusahaan.

## **BAB IV**

### **HASIL DAN PEMBAHASAN**

#### **4.1 Gambaran Umum PT. Albea Rigid Packaging Surabaya**

##### **4.1.1 Profil PT. Albea Rigid Packaging Surabaya**

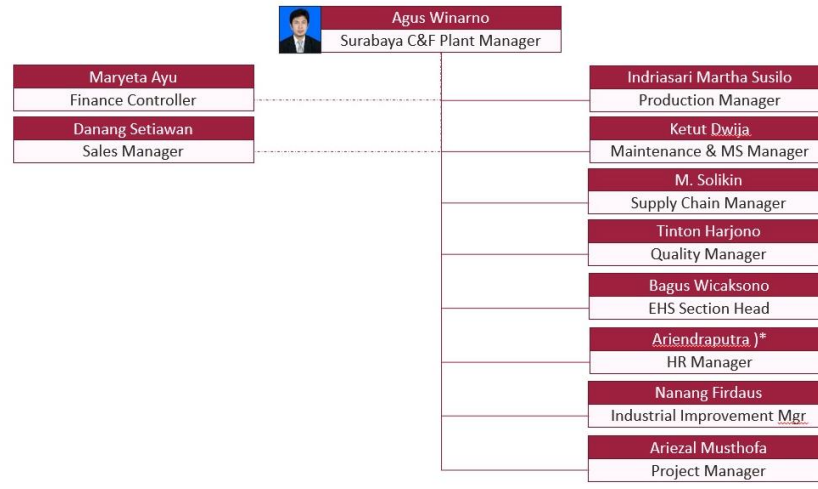
PT. Albea Rigid Packaging Surabaya (ARPS) adalah perusahaan multinasional di bawah naungan Albea Group yang menyediakan berbagai produk packaging merek global lokal dan regional. Perusahaan ini berlokasi di Rungkut Industri IV-23 Rungkut, Tengah Gunung Anyar, Surabaya 60293, Jawa Timur, Indonesia. PT. Albea Rigid Packaging Surabaya merupakan salah satu perusahaan manufaktur yang memproduksi berbagai packaging kosmetik seperti botol plastik, bedak, lipstik, *eye shadow*, dan lain sebagainya.

Berikut ini merupakan beberapa proses atau sejarah dari terbentuknya PT. Albea Rigid Packaging Surabaya hingga saat ini :

- 1) Pada tahun 1979 awal dibentuk dengan nama perusahaan Rindang Kemasan Indah;
- 2) Pada tahun 1997, berganti nama menjadi Der Kwei Kemasan Indah;
- 3) Pada tahun 1998, kembali berganti nama menjadi PT. Rexam Der Kwei Kemasan Indah Indonesia
- 4) Pada tahun 2009, berganti nama menjadi PT. Rexam Packaging Surabaya
- 5) Pada tahun 2014, perusahaan kembali berganti nama menjadi PT. Albea Rigid Packaging Surabaya



#### 4.1.2 Struktur Organisasi PT. Albea Rigid Packaging Surabaya



)\* = acting



Gambar 4. 1 Struktur Organisasi PT. Albea Rigid Packaging Surabaya

Sumber : PT. Albea Rigid Packaging Surabaya

#### 4.1.3 Visi dan Misi PT. Albea Rigid Packaging Surabaya

##### a. Visi

Menjadi perusahaan kemasan global yang terbaik bagi seluruh pelanggan, pemegang saham dan karyawan.

##### b. Misi

- 1) Memberikan kepada pelanggan kita produk yang inovatif dan service yang membawa nilai tambah bagi produk dan perusahaan mereka;
- 2) Membawa keahlian dan teknologi yang terbaru yang dapat mendorong inovasi dan diimplementasikan dalam kegiatan product development;
- 3) Menyediakan kedekatan pada pelanggan, service yang berkualitas tinggi, dan respon yang cepat;
- 4) Mengembangkan bisnis secara menguntungkan dan berkelanjutan.

#### **4.1.4 Kebijakan Organisasi PT. Albea Rigid Packaging**

- 1) Memberikan kepuasan pelanggan;
- 2) Memenuhi semua peraturan perundangan yang berlaku;
- 3) Mendukung sasaran keberlanjutan pelanggan dengan membuat produk yang aman, ramah lingkungan, efisiensi energy dan pengelolaan sumber daya dan teknologi;
- 4) Mengembangkan peningkatan berkesinambungan untuk melindungi lingkungan dengan mencegah polusi lingkungan, melestarikan sumber daya alam dan meningkatkan efektivitas sistem manajemen QEHS serta melakukan peninjauan berkala atas kinerja mutu, lingkungan, K3 dan penerapannya tersebut;
- 5) Memberikan kondisi kerja yang aman dan sehat untuk pencegahan cedera terkait pekerjaan dan kesehatan yang buruk yang diakibatkan oleh pekerjaan dan pencemaran terhadap lingkungan yang berasal dari kegiatan, produk, jasa dan fasilitas;
- 6) Bersama-sama untuk meniadakan atau mengurangi risiko K3 yang teridentifikasi di tempat kerja;
- 7) Mengadakan konsultasi dan partisipasi pekerja atau perwakilan pekerja;
- 8) Menjalankan penerapan Sistem Jaminan Halal terhadap bahan, produk dan fasilitas yang telah disetujui oleh badan LPPOM MUI dengan melibatkan pemangku kepentingan.

#### **4.1.5 Gambaran Proses Produksi PT. Albea Rigid Packaging Surabaya**

Proses produksi yang berada di PT. Albea Rigid Packaging Surabaya dilakukan untuk menghasilkan produk berupa kemasan kosmetik. Bahan dasar produksi yang digunakan berupa biji - biji plastik atau disebut dengan resin. Proses produksi dimulai dengan melakukan proses pencampuran warna bahan dasar pada biji plastik.

Biji plastik tersebut kemudian masuk ke tahap *Blow Molding* atau *Injection Molding*. Tahap *Blow Molding* merupakan proses manufaktur plastik untuk membuat produk - produk berongga seperti botol dikembangkan dalam cetakan oleh tekanan gas. Sedangkan tahap *Injection Molding* merupakan proses pembentukan material yang meleleh pemanasan diinjeksikan oleh plunger lalu didinginkan didalam cetakan dengan air hingga mengeras.

Kedua tahap tersebut memiliki kebutuhan bahan yang sama yaitu afval plastik, kain majun bekas oli, minyak hidrolis dari *cleaning mesin* dan bekas B3. Setelah itu masuklah ketahap *decoration* karena dari kemasan perlu di perhatikan dan selanjutnya baru ke tahap *stamping* atau *printing*. Tahap *stamping* ini menggunakan teknik tumbukan yaitu dengan menekan atau menumbuk suatu material pada mesin menjadi bentuk yang diinginkan dan bahan yang dibutuhkan berupa alumunium foil afval plastik. Sedangkan pada tahap *printing*, bahan - bahan yang dibutuhkan meliputi kaleng cat, kain majun bekas cat dan afval plastik. Tahapan berikutnya yaitu ke tahap *Assembly*, merupakan proses menyatukan kemasan - kemasan plastik menjadi satu keutuhan. Dari tahapan-tahapan tersebut kemasan kosmetik berupa produk jadi atau produk setengah akan melalui proses sortir dan apabila produk sudah dinyatakan *finish good* maka selanjutnya dapat melalui proses packing dan siap untuk dikirim ke *customer*.

## 4.2 Pembelajaran Pencapaian *Learning Outcome* Mata Kuliah

### 4.2.1 Mata Kuliah Implementasi K3

Mata kuliah implementasi K3 membahas terkait prosedur pengukuran lingkungan kerja seperti pengukuran intensitas pencahayaan, debu, kebisingan, iklim kerja, dan lain sebagainya. Hal yang dilakukan dalam pelaksanaan MBKM terkait mata kuliah ini adalah melakukan

pengukuran intensitas pencahayaan dan debu pada semua unit produksi PT. Albea Rigid Packaging Surabaya.



Gambar 4. 2 *Learning Outcome* Mata Kuliah Implementasi K3

#### 4.2.2 Mata Kuliah Toksikologi Industri 2

Mata kuliah toksikologi industri mempelajari tentang bahan kimia yang ada di lingkungan kerja seperti timbal, benzene, dan sebagainya. Implementasi mata kuliah ini dalam MBKM adalah melakukan *review* dan identifikasi secara aktual di PT. Albea Rigid Packaging Surabaya terkait pengadaan prosedur penanganan bahan atau material B3 dan pengelolaan limbah B3.



Gambar 4. 3 *Learning Outcome* Mata Kuliah Toksikologi Industri

#### 4.2.3 Mata Kuliah Ergonomi dan Faal Kerja 2

Mata kuliah ergonomi dan faal kerja membahas mengenai sistem ergonomi pada pekerja. Implementasi mata kuliah ini pada saat MBKM dilakukan adalah melakukan pengukuran postur tubuh pekerja menggunakan prosedur pengukuran REBA saat melakukan proses kerja di unit produksi.



Gambar 4. 4 *Learning Outcome* Mata Kuliah Ergonomi dan Faal Kerja 2

#### 4.2.4 Mata Kuliah Higiene Industri 2

Mata kuliah higiene industri membahas mengenai faktor fisik, kimia, biologi, penerapan *housekeeping*, dan lain sebagainya. Implementasi mata kuliah ini pada saat MBKM yang telah dilakukan adalah penerapan *housekeeping* dan pengukuran debu pada semua unit produksi PT. Albea Rigid Packaging Surabaya.



Gambar 4. 5 *Learning Outcome* Mata Kuliah Higiene Industri

#### 4.2.5 Mata Kuliah Manajemen Risiko

Mata kuliah Manajemen Risiko membahas mengenai penerapan sistematis sebuah kebijakan manajemen, prosedur, dan aktifitas mulai dari identifikasi bahaya, penilaian bahaya, penanganan bahaya, pemantauan, dan *review*. Pada pelaksanaan tersebut, saya melakukan tindakan manajemen risiko pada PT. Albea Rigid Packaging Surabaya melalui pengurusan izin kerja panas, izin kerja di ketinggian, izin kerja pekerjaan umum, melakukan *review* SOP dan *Work Instruction* (WI) K3 perusahaan, pengecekan *hydrant*, dan pengecekan Alat Pemadam Api Ringan (APAR).



Gambar 4. 6 *Learning Outcome* Mata Kuliah Manajemen Risiko

#### 4.2.6 Mata Kuliah Penyakit Akibat kerja

Mata kuliah penyakit akibat kerja membahas mengenai penyakit yang berisiko muncul pada pekerja akibat paparan bahaya yang ada di lingkungan kerja, Adapun hal yang dibahas dalam mata kuliah ini adalah PAK akibat paparan fisik, kimia, biologi, ergonomi, dan psikososial. Adanya upaya pengendalian melalui pengukuran lingkungan kerja yang sesuai dengan standar Nilai Ambang Batas (NAB) yang diperbolehkan diterapkan dalam MBKM melalui pengukuran intensitas pencahayaan dan debu di seluruh departemen produksi PT. Albea Rigid Packaging Surabaya.



Gambar 4. 7 *Learning Outcome* Mata Kuliah Penyakit Akibat Kerja

#### 4.2.7 Mata Kuliah Metodologi Penelitian

Mata kuliah metodologi penelitian membahas terakit kepenulisan ilmiah yang dituangkan dalam berbagai bentuk tulisan ilmiah seperti karya tulis ilmiah, penyusunan proposal, laporan, dan skripsi. Implementasi dari mata kuliah ini saat pelaksanaan MBKM yaitu melalui penyusunan laporan magang.

LAPORAN MBKM By Design FKM UNAIR  
ANALISIS PENERAPAN ISO 45001 PADA  
PT. ALBEA RIGID PACKAGING SURABAYA



NANDA BELLA PUSPITALOKA  
102011133070

UNIVERSITAS AIRLANGGA  
FAKULTAS KESEHATAN MASYARAKAT  
PROGRAM SARJANA  
PROGRAM STUDI KESEHATAN MASYARAKAT  
SURABAYA  
2023

Gambar 4. 8 *Learning Outcome* Mata Kuliah Metodologi Penelitian

#### 4.2.8 Mata Kuliah Penyakit yang Dapat Dicegah Dengan Imunisasi (PD3I)

Mata kuliah Penyakit yang Dapat Dicegah Dengan Imunisasi (PD3I) mempelajari mengenai ilmu penyakit yang dapat dicegah dengan imunisasi melalui pendekatan epidemiologi sehingga dapat dilakukan analisis dan evaluasi suatu program pengendalian penyakit yang dapat dicegah dengan imunisasi sesuai permasalahan atau kondisi wilayah tertentu. Implementasi dari mata kuliah ini saat pelaksanaan MBKM yaitu melalui pembuatan video edukasi mengenai pentingnya vaksinasi Covid-19 serta menyelesaikan project magang mengenai evaluasi



penerapan program PD3I vaksin Covid-19 yang diterapkan oleh PT. Albea Rigid Packaging Surabaya.



Gambar 4. 9 *Learning Outcome* Mata Kuliah PD3I

#### 4.2.9 Mata Kuliah Pengelolaan Lingkungan Hidup

Mata kuliah Pengelolaan Lingkungan Hidup mengharuskan mahasiswa melakukan identifikasi perihal prosedur penanganan limbah pada PT. Albea Rigid Packaging Surabaya. Dilakukan analisis penerapan sistem manajemen keselamatan dan kesehatan kerja melalui standar operasional prosedur (SOP) penanganan limbah Bahan Berbahaya dan Beracun (B3) dan identifikasi penyediaan tempat sampah sesuai dengan jenisnya.



Gambar 4. 10 *Learning Outcome* Mata Kuliah Pengelolaan Lingkungan Hidup

#### **4.2.10 Mata Kuliah Asuransi Kesehatan**

Asuransi kesehatan pada perusahaan dimaksudkan untuk memberikan perlindungan dan keamanan bagi kesejahteraan pekerja. Asuransi kesehatan menjadi suatu bentuk fasilitas dan kebijakan yang memastikan bahwa pekerja memiliki akses terhadap layanan kesehatan yang diperlukan tanpa harus merasa khawatir akan beban biaya yang tinggi. Implementasi mata kuliah ini saat pelaksanaan MBKM yaitu dengan melakukan identifikasi penerapan asuransi kesehatan pada PT. Albea Rigid Packaging Surabaya. Perusahaan menjamin kesehatan seluruh pekerjanya melalui pengadaan BPJS Kesehatan dan BPJS Ketenagakerjaan. Selain itu, terkhusus top manajemen perusahaan memberikan asuransi *CAR Life* sebagai bentuk perlindungan menyeluruh terhadap risiko yang timbul selama pelaksanaan suatu proyek atau pekerjaan konstruksi.

#### **4.3 Penerapan SMK3 ISO 45001 pada PT. Albea Rigid Packaging Surabaya**

Dalam pelaksanaan Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja (SMK3), PT. Albea Rigid Packaging Surabaya menerapkan standar internasional ISO. Keputusan ini didasarkan pada status PT. Albea Rigid Packaging Surabaya sebagai perusahaan internasional yang beroperasi di berbagai negara seperti Perancis, China, dan lain sebagainya. Standar internasional ISO, khususnya ISO 45001, memberikan suatu kerangka kerja yang diakui secara global untuk pengelolaan keselamatan dan kesehatan kerja yang unggul. ISO 45001:2018 menetapkan persyaratan dan pedoman untuk mengembangkan, menerapkan, dan memelihara sistem manajemen keselamatan dan kesehatan kerja yang efektif.

Dengan mengadopsi standar tersebut, PT. Albea Rigid Packaging Surabaya dapat memastikan bahwa praktek-praktek keselamatan kerja mereka

sejalan dengan standar internasional, yang mencakup aspek pengidentifikasian risiko, pencegahan kecelakaan, dan perlindungan terhadap keselamatan dan kesehatan pekerja. Selain itu, penggunaan standar ISO 45001 juga memungkinkan PT. Albea Rigid Packaging Surabaya untuk mencapai konsistensi dalam penerapan kebijakan keselamatan dan kesehatan kerja di seluruh entitas bisnis mereka yang tersebar di berbagai lokasi. Ini merupakan langkah proaktif untuk memastikan bahwa norma-norma tinggi terpenuhi dan diterapkan secara konsisten, mengingat karakteristik perusahaan internasional yang harus mematuhi standar global untuk mencapai kinerja keselamatan dan kesehatan kerja yang optimal.

Berikut ini merupakan elemen-elemen yang mencakup keseluruhan siklus manajemen keselamatan dan kesehatan kerja yang diterapkan oleh PT. Albea Rigid Packaging Surabaya berdasarkan ISO 45001, antara lain sebagai berikut :

#### **1) Klausul 4 : Konteks Organisasi**

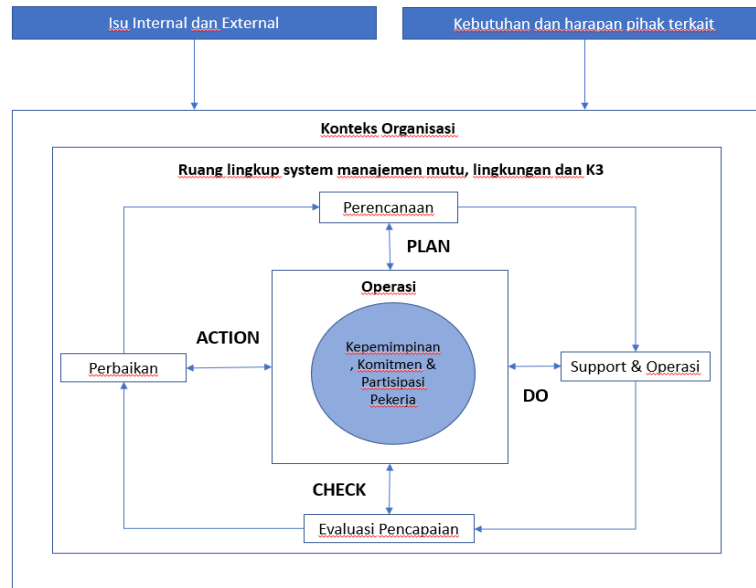
Dalam Klausul 4 ISO 45001 terkait "Konteks Organisasi", merupakan suatu pendekatan yang mendasar dan proaktif yang mewajibkan perusahaan untuk melakukan pemahaman yang menyeluruh tentang lingkungan eksternal dan internal dimana mereka beroperasi. Dalam klausul ini, perusahaan diarahkan untuk mengidentifikasi dan memahami faktor-faktor yang dapat memengaruhi Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja (SMK3), serta memastikan bahwa kebijakan dan prosedur yang diimplementasikan mencerminkan pemahaman ini. Konteks organisasi menjadi pertimbangan utama yang harus diperhitungkan ketika mengembangkan dan mengimplementasikan pernyataan visi dan misi keselamatan dan kesehatan kerja (K3), pernyataan kebijakan K3, serta menetapkan sasaran K3. Perusahaan harus menentukan pihak-pihak berkepentingan, selain para pekerja dan yang berkaitan dengan sistem

manajemen K3 di perusahaan. Sistem manajemen K3 juga harus mencakup aktivitas, produk, dan layanan yang berada didalam kendali atau pengaruh perusahaan yang dapat mempengaruhi kinerja sistem manajemen K3 perusahaan tersebut.

**a) Menentukan Ruang Lingkup Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja (SMK3)**

Sub klausul 4.3 SMK3 ISO 45001 menekankan pada kebutuhan organisasi untuk menentukan dengan jelas ruang lingkup Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja (SMK3). Pemahaman mengenai ruang lingkup berperan penting dalam membantu organisasi untuk memfokuskan perhatian pada aktivitas yang memiliki risiko tinggi terhadap keselamatan dan kesehatan kerja. Selain itu, ruang lingkup harus dinamis dan dapat disesuaikan dengan perubahan kondisi perusahaan atau lingkungan kerja, memastikan ketangguhan dan adaptabilitas SMK3, serta menciptakan keselarasan dengan tujuan dan strategi perusahaan.

Dalam penerapannya, sistem manajemen K3 PT. Albea Rigid Packaging Surabaya didasarkan pada proses PDCA (*Plan-Do-Check-Act*) yang dilaksanakan, dievaluasi, serta dikembangkan secara terus menerus, didokumentasikan secara berkala, dan ditinjau keefektifan serta kesesuaiannya terhadap peraturan perundangan yang berlaku. Dengan adanya sistem manajemen tersebut, perusahaan dapat menentukan isu – isu atau permasalahan internal dan eksternal yang relevan dengan tujuan dan arah strategis yang dapat berpengaruh pada kemampuan untuk mencapai hasil yang diinginkan dari sistem manajemen K3. Adapun dalam penerapan sistem manajemen K3 PT. Albea Rigid Packaging Surabaya secara garis besar menggunakan model sebagai berikut:



Gambar 4. 11 Konteks Organisasi PT. Albea Rigid Packaging Surabaya

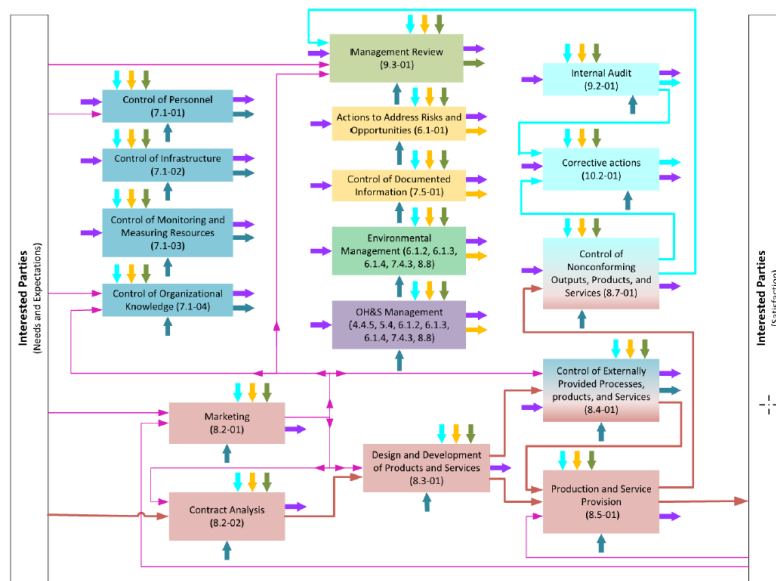
Sumber : PT. Albea Rigid Packaging Surabaya

## b) Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja (SMK3)

Sub klausul 4.4 dari ISO 4500 menciptakan dasar yang kokoh untuk pembentukan Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja (SMK3). Hal ini mengarahkan organisasi untuk mengenali, mengimplementasikan, dan memelihara praktik terbaik dalam upaya untuk mencapai tujuan keselamatan dan kesehatan kerja yang optimal. Dalam hal ini, PT. Albea Rigid Packaging Surabaya telah mengembangkan, menerapkan, memelihara, dan terus meningkatkan sistem manajemen terpadu yang disusun menjadi satu kesatuan dengan sistem manajemen mutu, manajemen lingkungan, dan manajemen K3 sesuai dengan persyaratan ISO 9001, ISO 14001, dan ISO 45001. Dalam perencanaannya, seluruh standar dan pedoman sistem tersebut disusun dalam *Integrated Management System (IMS)*. IMS pada PT. Albea Rigid Packaging

Surabaya mencerminkan pendekatan yang holistik terhadap kualitas manajemen perusahaan secara keseluruhan melalui manajemen mutu, keselamatan dan kesehatan kerja (K3), serta manajemen lingkungan. Perusahaan berusaha untuk menciptakan sistem yang terintegrasi dan efisien dalam memenuhi persyaratan pelanggan, peraturan-peraturan-undangan, dan persyaratan lainnya.

Penerapan proses IMS perusahaan ini diatur oleh prosedur terdokumentasi dengan format yang menjelaskan proses IMS yang mencakup beberapa persyaratan wajib. Berikut ini merupakan bagan proses yang menggambarkan urutan dan interaksi proses IMS PT. Albea Rigid Packaging Surabaya :



Gambar 4. 12 Proses *Integrated Management System* (IMS) PT. Albea Rigid Packaging Surabaya

Sumber : PT. Albea Rigid Packaging Surabaya

Kegiatan keselamatan dan kesehatan kerja PT. Albea Rigid Packaging Surabaya dilakukan dalam semua proses perusahaan yang berada dalam ruang lingkup IMS yang terpusat dalam proses

manajemen K3. Perusahaan telah memperhatikan aspek kunci terkait penerapan K3 melalui beberapa upaya seperti menciptakan budaya kerja yang inklusif, meningkatkan pemahaman bersama mengenai risiko serta upaya mitigasi dengan mengikutsertakan pekerja untuk berkontribusi dalam memberikan masukan, pengalaman, dan pandangan mereka mengenai praktik keselamatan dan kesehatan kerja di perusahaan. Perusahaan juga secara terkoordinasi melakukan identifikasi bahaya dan penilaian risiko serta peluang untuk meningkatkan kondisi keselamatan dan kesehatan kerja. Selain itu, kewajiban kepatuhan yang diorganisir dengan baik dipastikan bahwa perusahaan telah mematuhi semua persyaratan hukum dan regulasi yang berlaku terkait penerapan praktik keselamatan dan kesehatan kerja. Perusahaan juga telah mengkoordinir tindakan tanggap darurat dan perisapan dengan baik yang mencakup langkah-langkah untuk mencegah atau mengurangi dampak keadaan darurat, melakukan verifikasi berkala atas tindakan yang direncanakan, serta menganalisis dan meninjau secara berkala kesiapsiagaan dan kegiatan tanggap darurat.

Semua elemen tersebut diatas terlampir pada sub klausul 4.4.5 mengenai kegiatan K3 yang dilakukan oleh PT. Albea Rigid Packaging Surabaya. Proses manajemen K3 yang terkoordinasi dan menyeluruh ini, mencerminkan komitmen perusahaan terhadap kesejahteraan pekerja dan lingkungan kerja yang aman. Dengan fokus pada partisipasi, identifikasi risiko, kewajiban kepatuhan, perencanaan aksi, komunikasi eksternal, dan tanggap darurat, organisasi memastikan bahwa sistem manajemen K3 menjadi inti dari budaya kerja dan praktik operasional perusahaan.

## 2) Klausul 5 : Kepemimpinan dan Partisipasi Kerja

### a) Kepemimpinan dan Komitmen

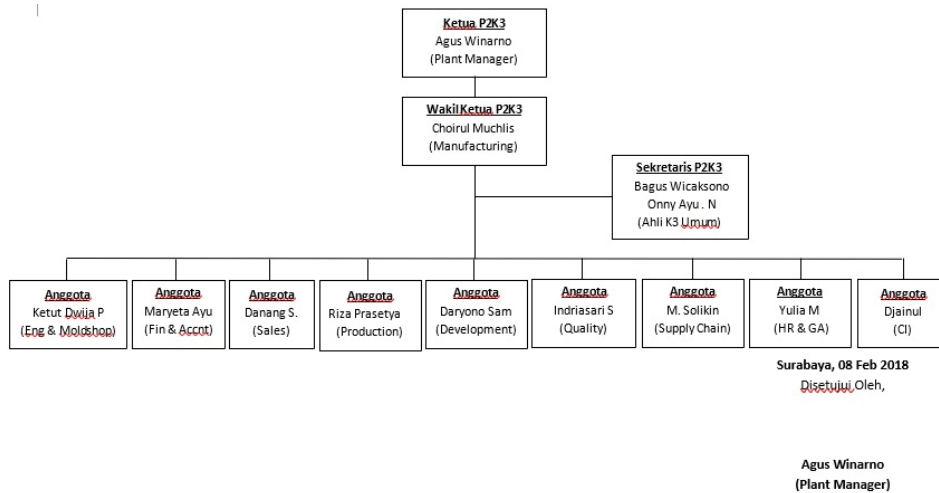
Sesuai dengan yang terlampir pada IMS PT. Albea Rigid Packaging Surabaya klausul 5.1 mengenai kepemimpinan dan komitmen, perusahaan memberikan komitmen dan kepemimpinan manajemen puncak dalam memastikan keselarasan antara mutu, lingkungan, dan sistem manajemen keselamatan dan kesehatan kerja sebagai bagian integral dari budaya organisasi.

Untuk menciptakan komitmen tersebut, manajemen puncak perusahaan menggunakan pertemuan komunikasi secara berkala untuk menyampaikan pentingnya mematuhi persyaratan pelanggan, hukum, dan peraturan yang berlaku. Pertemuan yang dilakukan menciptakan saluran komunikasi terbuka antara manajemen dan pekerja, serta memastikan transparansi dan keterlibatan seluruh organisasi.

### b) Peran, Tanggung Jawab, dan Wewenang Organisasi

PT. Albea Rigid Packaging Surabaya mengimplementasikan standar manajemen keselamatan dan kesehatan kerja (SMK3) ISO 45001 melalui pembentukan Panitia Pembina Keselamatan dan Kesehatan Kerja Lingkungan (P2K3L). Organisasi ini diketuai oleh *plant manager* perusahaan untuk kemudian struktur organisasinya disahkan oleh Dinas Ketenagakerjaan Kota Surabaya. Berikut ini merupakan struktur organisasi P2K3L PT. Albea Rigid Packaging Surabaya :





Gambar 4. 13 Struktur Organisasi P2K3L PT. Albea Rigid Packaging Surabaya

Sumber : PT. Albea Rigid Packaging Surabaya

Ketua P2K3L perusahaan memiliki fungsi dan tugas dalam memimpin setiap rapat bulanan P2K3L, mewakili pihak manajemen dalam pengambilan keputusan terhadap suatu masalah keselamatan dan kesehatan kerja, serta lingkungan, memantau dan meninjau ulang kinerja Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja (SMK3) serta lingkungan, dan melaporkan kegiatan P2K3L ke pihak *steering committee*. Departemen EHS bertugas dalam menyusun program kerja dan kegiatan keselamatan dan kesehatan kerja, serta lingkungan untuk mengimplementasikan SMK3 yang nantinya akan dipantau untuk pelaksanaan dan pengawasannya oleh tim P2K3L yang telah dibentuk dan ditetapkan. Hasil program kerja dan kegiatan tersebut akan dilakukan evaluasi setiap bulan oleh EHS dan *plant manager* melalui rapat tinjauan ulang manajemen yang dilakukan setahun sekali.

### c) **Konsultasi dan Partisipasi Kerja**

Selain itu, pada klausul 5.4 ISO 45001 tentang konsultasi dan partisipasi pekerja, pada PT. Albea Rigid Packaging Surabaya menunjukkan adanya komitmen yang kuat terhadap keterlibatan pekerja

menjadi persyaratan utama untuk mencapai manajemen keselamatan dan kesehatan kerja yang efektif. Keterlibatan pekerja dianggap sebagai landasan untuk pengambilan keputusan yang informasional. Hal ini mencerminkan pendekatan inklusif dimana semua pekerja diakui sebagai bagian integral dari proses manajemen K3. Hal Diperkuat dengan salah satu adanya pengadaan kegiatan rapat dalam mencari penyebab akar permasalahan apabila terjadi Kejadian Kecelakaan Kerja (KAK) dan pencemaran lingkungan. Ketika terjadi permasalahan tersebut, Departemen EHS akan mengikutsertakan partisipasi pekerja dalam menganalisis permasalahan untuk mendapatkan rencana perbaikan agar tidak terdapat kejadian Kecelakaan Akibat Kerja (KAK) dan pencemaran lingkungan yang berulang. Peserta kegiatan rapat dikategorikan sebagai berikut :

1. Kejadian yang tergolong dalam kategori SIF (*Serious Incident Fatality*) : peserta rapat terdiri atas EHS *officer* dan supervisor atau penanggung jawab area;
2. Apabila kejadian tergolong dalam kategori *first aid* : peserta rapat terdiri atas supervisor area, EHS *officer*, dan korban;
3. Kejadian yang tergolong *medical treatment* : peserta rapat terdiri atas supervisor area, EHS *officer*, korban, dan saksi;
4. Kejadian yang tergolong *Lost Time Injury* (LTI) maupun *serious LTI* : peserta rapat terdiri atas supervisor area, EHS *officer*, manajer departemen terkait, korban, dan saksi;
5. Kejadian yang tergolong *fatality* : peserta rapat terdiri atas *cluster manager*, EHS *officer*, manajer departemen terkait, dan *plant*.

### 3) Klausul 6 : Perencanaan

Komponen perencanaan dalam ISO 45001 mengacu pada langkah-langkah dan keputusan yang diambil untuk merencanakan dan mengimplementasikan Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja (SMK3) yang efektif di dalam suatu perusahaan. Perencanaan ini harus sesuai dengan konteks organisasi dan mempertimbangkan risiko dan peluang yang terkait dengan keselamatan dan kesehatan kerja (K3).

#### a) Identifikasi Bahaya, Penilaian, dan Pengendalian Risiko

Prosedur identifikasi bahaya, penilaian, dan pengendalian risiko merupakan langkah-langkah penting dalam rangka mencapai dan memelihara tingkat keselamatan dan kesehatan kerja (K3) yang tinggi di lingkungan kerja. Dengan mempertimbangkan kegiatan produk, barang, dan jasa, organisasi dapat mengidentifikasi potensi bahaya, menilai risiko yang terkait, dan mengimplementasikan pengendalian yang sesuai. PT. Albea Rigid Packaging Surabaya memiliki prosedur manajemen risiko yang meliputi seluruh bagian terkait dari kegiatan produksi perusahaan yang berpotensi menimbulkan dampak lingkungan, bahaya, dan risiko dalam keadaan normal, abnormal, darurat, serta aktivitas rutin dan non rutin yang dapat menimbulkan esiden dan kerugian. Hal ini dilakukan oleh setiap departemen untuk melakukan identifikasi semua aktivitas serta fasilitas di lingkungan kerja dari unsur K3.

Selanjutnya Departemen EHS perusahaan melakukan penilaian risiko menggunakan metode HIRAC (*Hazard Identification Risk Assessment and Control*) yang kemudian akan di *review* setiap tahun yang dimungkinkan terdapat perubahan dalam aktivitas kerja. Dari hasil penilaian risiko, dilakukan pengendalian menggunakan teknik eliminasi, substitusi, rekayasa teknik, administrasi, dan pengadaan Alat

Pelindung Diri (APD). Penentuan tindakan pengendalian dipertimbangkan dengan faktor pilihan seperti teknologi, keuangan, persyaratan operasional, pandangan dari pihak tertentu, serta ketetapan kebijakan lingkungan. Departemen EHS juga melakukan monitoring berupa pengukuran dan pemantauan uji lingkungan secara berkala 6 bulan sekali.

Dalam upaya mengendalikan resiko yang ada di tempat kerja, serta untuk memenuhi peraturan perundang-undangan yang berlaku, perusahaan juga membentuk penetapan program SMK3L. Penyusunan program-program tersebut didasarkan pada kegiatan identifikasi bahaya yang dilakukan oleh setiap departemen produksi dan anggota P2K3L, pemenuhan regulasi yang berlaku, hasil inspeksi dan audit internal, serta masukan dari semua departemen produksi atau berdasar keluhan pekerja. Penyusunan program tersebut dan penetapan sasaran dilakukan setiap awal tahun dalam rapat P2K3L awal tahunan atau rapat rutin. Program-program tersebut antara lain sebagai berikut :

1. Tercapainya mutu kerja sumber daya dengan meningkatkan kompetensi dan kedisiplinan pekerja. Program kerja yang diterapkan adalah :
  - a. Memetakan kompetensi pekerja
  - b. Memberikan pelatihan
  - c. Melakukan evaluasi kinerja pekerja
  - d. Melakukan pengawasan terhadap pekerja
  - e. Penetapan hukuman dan penghargaan yang adil
2. Terlaksananya sistem manajemen mutu, lingkungan, serta keselamatan dan kesehatan kerja yang berkesinambungan dan selalu meningkat. Program kerja yang diterapkan adalah pembuatan *checklist* pemeriksaan pelaksanaan ISO pada setiap unit kerja yang dilaksanakan secara kontinyu oleh QEHS-MR.

3. Meminimalisir potensi keadaan darurat diadakan program kerja :
  - a. Pengadaan peralatan tanggap darurat seperti Alat Pemadam Api Ringan (APAR), P3K, dan sirine atau *alarm*;
  - b. Pengadaan kegiatan simulasi keadaan darurat seperti kebakaran
  - c. Pengadaan kerjasama dengan pihak Rumah Sakit atau Klinik terdekat.
4. Peningkatan kesehatan kerja pekerja dan mencegah terjadinya Penyakit Akibat Kerja (PAK) diadakan program kerja :
  - a. Pemeriksaan kesehatan dan pengujian lingkungan secara berkala;
  - b. Memperhatikan gizi pekerja melalui tersedianya kantin perusahaan.
5. Tidak adanya kejadian kecelakaan kerja (*Zero Accident*). Program kerja yang diterapkan adalah :
  - a. Pengadaan dan kewajiban pemakaian Alat Pelindung Diri (APD);
  - b. Pemasangan rambu-rambu peringatan atau *safety sign*;
  - c. Tersedianya *Work Permit* (Izin Kerja) pada jenis pekerjaan yang termasuk *High Risk*;
  - d. Penerapan *Man Machine Interface* (MMI) dari *corporate*;
  - e. Penerapan *Log Out Tag Out* (LOTO);
  - f. *Safety Interlock System*;
  - g. Adanya rute khusus pejalan kaki
6. Untuk meningkatkan kepedulian karyawan dan mitra kerja terhadap Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) program kerja yang diterapkan adalah *safety induction* dan *safety briefing*.

7. Penerapan praktik keselamatan dan kesehatan kerja memiliki kesesuaian dengan peraturan perundang-undangan yang berlaku dilakukan dengan cara :
  - a. Mengidentifikasi peraturan perundang-undangan K3 yang dilaksanakan secara kontinyu oleh QEHS-MR
  - b. Melakukan pemantauan kesesuaian dengan peraturan perundang-undangan K3 melalui matrix regulasi yang dilaksanakan secara kontinyu oleh QEHS-MR.
8. Meningkatkan efisiensi penggunaan listrik dengan menurunkan biaya pemakaian sebesar 4%
9. Penggunaan bahan ramah lingkungan dilakukan dengan penerapan program kerja :
  - a. Perubahan penggunaan palet kayu menjadi palet plastik pada unit *warehouse* dan unit produksi, baik untuk *raw material*, produk *work in process* (WIP), dan produk *finish good* (FG);
  - b. Ditetapkannya program CSR Albea untuk menggunakan *raw material* yang ramah lingkungan.
10. Mengurangi potensi pencemaran lingkungan dilakukan dengan program kerja sebagai berikut :
  - a. Pengadaan tempat sampah khusus limbah B3, organik, dan non-organik;
  - b. Pengadaan label B3 pada bahan atau produk tertentu;
  - c. Pengadaan tempat penyimpanan B3;
  - d. Pengadaan Instalasi Pengelolaan Air Limbah (IPAL).

**b) Peraturan Perundangan dan Persyaratan Lainnya**

Pada PT Albea Rigid Packaging Surabaya, hasil temuan atau identifikasi bahaya merupakan langkah kritis dalam memastikan upaya peningkatan praktik kesehatan dan keselamatan kerja telah sesuai

dengan kepatuhan terhadap peraturan perundang-undangan yang berlaku. Proses ini diarahkan untuk menilai dan mengelola risiko lingkungan, kesehatan, dan keselamatan kerja yang dapat timbul selama operasional perusahaan. Hal ini melibatkan pengukuran sejauh mana kondisi kerja dan aktivitas operasional PT Albea Rigid Packaging Surabaya memiliki kesesuaian dengan ketentuan hukum yang berlaku di bidang lingkungan, kesehatan, dan keselamatan kerja.

Dalam klausul 6.1.4 dokumen *Integrated Management System* (IMS) perusahaan terlampir, bahwa perusahaan berusaha untuk memenuhi seluruh komitmen wajib dan sukarela yang ditetapkan yang dibuat dalam komitmen perusahaan terhadap kebijakan lingkungan dan kesehatan dan keselamatan, seperti komitmen untuk keterlibatan masyarakat, polusi pencegahan, pengurangan bahaya bagi pekerja, dan peningkatan berkelanjutan. Semua undang-undang yang relevan dan persyaratan kepatuhan lainnya yang berlaku di perusahaan dikompilasi ke dalam list matrix regulasi. Pengenalan regulasi dan perubahan baru untuk undang-undang saat ini pada dasarnya dipantau melalui beberapa sumber informasi.

Komunikasi dan konsultasi menjadi elemen penting dalam setiap langkah proses manajemen kepatuhan lingkungan, kesehatan, dan keselamatan PT. Albea Rigid Packaging Surabaya dalam rangka menetapkan, menerapkan, memelihara, dan terus meningkatkan sistem manajemen K3. Persyaratan hukum dapat diidentifikasi sesuai dengan :

1. Peraturan-peraturan dan persyaratan hukum yang terkait dengan mutu, lingkungan, kesehatan dan keselamatan kerja harus terdaftar dan terdokumentasi sehingga memudahkan di dalam pelaksanaan Sistem Manajemen Mutu, Lingkungan, dan K3;

2. Sumber peraturan adalah Badan Pemerintah yang berwenang termasuk juga Badan Nasional yang berkaitan dengan produk dan jasa yang diberikan.

#### 4) Klausul 7 : Dukungan

Klausul 7 dalam ISO 45001 membahas aspek dukungan dalam konteks Sistem Manajemen Kesehatan dan Keselamatan Kerja (SMK3). Dukungan ini mencakup sejumlah elemen penting yang mendukung keberhasilan dan efektivitas penerapan SMK3 dalam perusahaan. Tanggung jawab top manajemen PT. Albea Rigid Packaging Surabaya dalam menjaga dan meningkatkan Sistem Manajemen Mutu, Lingkungan, dan Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3). Dukungan dalam konteks Sistem Manajemen Kesehatan dan Keselamatan Kerja (SMK3) melibatkan penyediaan semua sumber daya yang diperlukan untuk memastikan keberlanjutan, keefektifan, dan kepatuhan terhadap standar dan persyaratan terkait. Berikut adalah beberapa aspek kunci dari dukungan dalam sistem manajemen K3 :

##### a) Sumber Daya

##### 1. Pekerja

Komitmen PT. Albea Rigid Packaging Surabaya untuk memastikan bahwa sumber daya manusia, baik pekerja maupun pihak luar yang bekerja di lingkungan perusahaan, memiliki kompetensi yang sesuai untuk menjalankan tugas dan tanggung jawab mereka, terutama terkait dengan mutu, lingkungan, dan keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) diterapkan dengan :

- Memastikan bahwa setiap pekerja memiliki fungsi sesuai dengan tanggung jawab dan wewenang yang jelas dalam mencapai sasaran mutu, lingkungan, serta keselamatan dan kesehatan kerja;



- Kemampuan karyawan dan pihak lain yang bekerja diidentifikasi dan dipastikan melalui pendidikan, pelatihan, atau pengalaman yang sesuai;
- Menetapkan prosedur dalam item Pengendalian kontraktor untuk mengatur kompetensi pihak luar yang bekerja di lingkungan perusahaan;
- Hasil kegiatan terutama yang berpotensi mengakibatkan dampak lingkungan dan K3, didokumentasikan untuk referensi dan evaluasi lebih lanjut;
- Perusahaan mengidentifikasi kebutuhan pelatihan terkait aspek lingkungan, bahaya K3, dan juga sistem manajemen;
- Bagian HRD dan departemen terkait bekerja sama dalam mengevaluasi keefektifan pelatihan untuk memastikan bahwa pelatihan sesuai dengan sasaran yang ditetapkan dan memberikan manfaat yang diharapkan.

## 2. Infrastruktur

Penerapan klausul sumber daya infrastruktur dalam konteks *Integrated Management System* (IMS) pada PT. Albea Rigid Packaging Surabaya dilakukan dengan membuat dan menjaga fasilitas, peralatan, dan semua *hardware* atau *software* yang dibutuhkan dalam mencapai kesesuaian mutu produk, lingkungan, dan K3. Perusahaan juga telah memenuhi persyaratan pemerintah dalam penyelenggaraan bangunan dengan tersedianya alat penangkal petir, perijinan alat angkut, penampungan limbah B3, prosedur pembuangan limbah B3, Instalasi Pengolahan Air Limbah (IPAL), *machine guarding*, instalasi listrik, *grounding and bounding*, ergonomi, *Log Out*

*Tag Out (LOTO)*, *safety interlock system*, dan pegadaan jalur pejalan kaki.

#### **b) Kompetensi**

Kompetensi mencakup pengetahuan, pemahaman, keterampilan, atau kemampuan yang diperlukan untuk mencapai kinerja yang baik. PT. Albea Rigid Packaging Surabaya mengembangkan pelatihan wajib yang dikelompokkan dalam beberapa kategori, sebagaimana yang terlampir dalam dokumen IMS perusahaan pada klausul 7.2 tentang kompetensi antara lain sebagai berikut :

1. Pengenalan. Pelatihan diberikan kepada pekerja baru melalui pelatihan *QEHS Induction* yaitu pemberian materi berupa gambaran umum dan dasar-dasar dari sistem manajemen mutu, lingkungan, serta keselamatan dan kesehatan kerja (K3).
2. Penyegaran. Pelatihan diberikan untuk semua pekerja mengenai elemen-elemen yang berhubungan dengan sistem manajemen mutu, lingkungan, K3, dan peraturan perundangan serta persyaratan lainnya yang berlaku, serta kegawat darurat. Tujuan dari pelatihan *QEHS Awareness Training* adalah untuk mempertahankan kepedulian yang tinggi pada setiap pekerja akan kualitas produk, lingkungan, dan praktik keselamatan dan kesehatan kerja.
3. Pendalaman. Pelatihan diberikan kepada pekerja yang melakukan atau mengawasi daerah tertentu yang kegiatan di dalamnya memiliki dampak pada kualitas produk, lingkungan, serta keselamatan dan kesehatan kerja.

Pekerja tersebut diatas yang dimaksud adalah tenaga kerja yang terkait langsung dalam pelaksana konstruksi, Pelatihan dapat berupa keahlian khusus maupun ahli LK3 umum/dasar, ahli LK3 konstruksi, ahli LK3 peralatan, dan lain sebagainya. Kebutuhan akan pelaksanaan

pembinaan dan pelatihan dapat diidentifikasi oleh setiap kepala departemen yang diusulkan dan dikoordinasikan kepada personalia. Setiap pekerja yang dilatih/dibina harus dievaluasi dan dinilai kinerjanya untuk melihat keefektifannya dan dapat diambil tindakan perbaikan atau penambahan atau pengulangan pelatihan jika diperlukan.

**c) Komunikasi**

Sebagai bagian dari budaya keselamatan yang diterapkan pada PT. Albea Rigid Packaging Surabaya dalam dokumen *Intergrated Management System (IMS)* perusahaan klausul 7.4 tentang komunikasi. Adanya prosedur komunikasi internal dan eksternal perusahaan dilakukan untuk menentukan proses komunikasi internal dan eksternal mengenai kebijakan dan efektivitas dari penerapan IMS dan memungkinkan pekerja yang melakukan prosedur kerja dibawah kendali perusahaan untuk berkontribusi pada peningkatan berkelanjutan. Komunikasi internal terhadap pekerja dilakukan dalam bentuk *board, induction, briefing, training*, pamflet, internal memo, form internal, *meeting* rutin harian atau bulanan, *email*, dan media sosial. Pekerja tidak hanya diharapkan untuk mematuhi aturan dan prosedur yang ada tetapi juga dilibatkan secara aktif dalam pengembangan dan pengkajian kebijakan serta prosedur tersebut. Pada tahap ini, partisipasi pekerja dianggap sebagai suatu kontribusi berharga dalam memperbaiki dan menyempurnakan sistem K3.

Ketika terdapat perubahan yang dapat mempengaruhi lingkungan dan K3 di tempat kerja, pekerja dapat berkonsultasi secara langsung. Hal ini mencakup perubahan apa pun yang mungkin berdampak pada keamanan dan kesehatan mereka. Konsultasi ini memastikan bahwa sudut pandang pekerja diakomodasi dan bahwa pekerja memiliki pemahaman yang jelas tentang perubahan tersebut. Komunikasi dan konsultasi pekerja atau manajemen dapat berupa

pertemuan rutin P2K3 yang dilakukan setiap bulan, *Safety Visible Fundamental Tour* (SVFT), *Management Safety Observed Tour* (MSOT), pelaporan bahaya dan pencemaran lingkungan, *Management Of Change* (MOC), internal audit, dan manajemen *review*.

Selain itu, pekerja diwakili dan diinformasikan melalui perwakilan pekerja dan manajemen yang ditunjuk. Hal ini menciptakan transparansi dan kepercayaan antara manajemen dan pekerja, menguatkan kolaborasi dalam mencapai tujuan keselamatan bersama. Untuk memastikan bahwa komunikasi internal dan eksternal berjalan dengan baik, QEHS-MR di PT. Albea Rigid Packaging Surabaya merancang suatu rencana komunikasi yang terstruktur. Rencana ini mencakup strategi komunikasi, saluran komunikasi yang digunakan, dan frekuensi komunikasi. Selanjutnya, QEHS-MR secara berkala meninjau keefektifan rencana komunikasi tersebut untuk memastikan bahwa pesan-pesan terkait K3 disampaikan dengan efektif dan dipahami oleh semua pihak terkait. Perusahaan mengkomunikasikan aspek penting lingkungan kerja perusahaan ke Badan Lingkungan Hidup Kota Surabaya, sedangkan untuk aspek penting mengenai keselamatan dan kesehatan kerja (K3) dikomunikasikan kepada Dinas Tenaga Kerja Kota Surabaya. Dengan demikian, perusahaan telah menerapkan komunikasi dan konsultasi bukan hanya sebagai kewajiban formal tetapi juga sebagai elemen kunci dari budaya kerja yang aman, sehat, dan berkelanjutan.

#### **d) Informasi Terdokumentasi**

Sebagai bagian dari upaya untuk memastikan kejelasan, konsistensi, dan kepatuhan terhadap standar ISO 9001, ISO 14001, dan ISO 45001, PT. Albea Rigid Packaging Surabaya telah menetapkan dokumentasi sistem manajemen QEHS (*Quality Health and Safety*) yang mencakup berbagai elemen kunci, antara lain :

- Mendokumentasikan pernyataan, kebijakan, peraturan dan sasaran-target-perusahaan;
- Mendokumentasikan Manual Organisasi dari Sistem Manajemen Mutu, Lingkungan dan K3 untuk ISO 9001; ISO 14001 dan ISO 45001;
- Mendokumentasikan prosedur kerja, intruksi kerja dan data dari ISO 9001, ISO 14001 dan ISO 45001;
- Dokumentasi yang dibutuhkan untuk memastikan keefektifan dari rencana, aktivitas operasional dan pengendalian dari seluruh proses;
- Mencatat/menyesuaikan seluruh standard yang dibutuhkan oleh ISO 9001, ISO 14001 dan ISO 45001;
- Uraian unsur-unsur utama dari Sistem Manajemen QEHS dan interaksinya dan acuan pada dokumen terkait.

Dalam menjalankan Sistem Manajemen QEHS, PT. Albea Rigid Packaging Surabaya mengakui pentingnya pengendalian informasi terdokumentasi untuk memastikan keteraturan, keterbacaan, dan kepatuhan terhadap persyaratan ISO 9001, ISO 14001, dan ISO 45001. Perusahaan telah menetapkan, menerapkan, dan merawat prosedur pengendalian dokumen dan data yang ketat. Pendekatan ini memastikan bahwa setiap informasi terdokumentasi yang terkait dengan Sistem Manajemen QEHS dikelola dengan efektif sepanjang siklus hidupnya. Dokumen-dokumen yang menjadi fokus pengendalian informasi terdokumentasi perusahaan yang dikelompokkan dalam beberapa tingkatan hirarki sesuai dengan kebutuhan dan kompleksitasnya. Dengan pengendalian yang ketat pada setiap tingkatan hirarki, perusahaan ini memastikan bahwa informasi terdokumentasi menjadi aset yang bernilai dalam mencapai tujuan keselamatan, kesehatan, dan keberlanjutan, antara lain sebagai berikut :

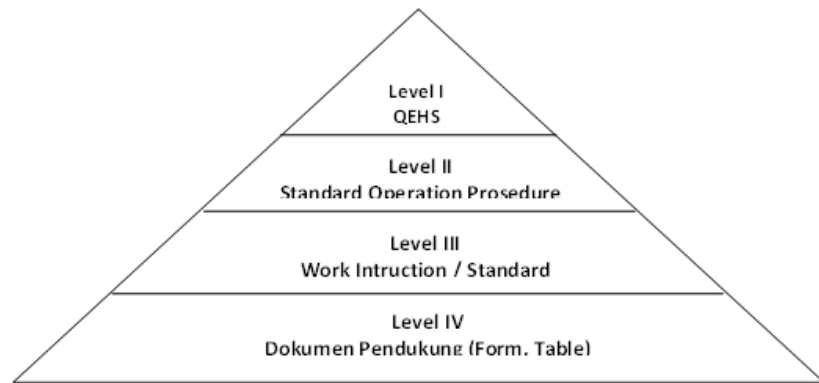
- Level 1: Manual Organisasi

Pada level tertinggi, terdapat Manual Organisasi yang berisi pernyataan kebijakan perusahaan dalam rangka memenuhi persyaratan ISO 9001, ISO 14001, dan ISO 45001. Dokumen ini juga berisi cakupan dari Sistem Manajemen Mutu, prosedur-prosedur terdokumentasi dan interaksi antar proses dalam Sistem Manajemen Mutu.
- Level 2 : Standar Operasional Prosedur (SOP)

Pada level ini, terdapat Prosedur Kerja (SOP) yang merinci langkah-langkah yang harus diikuti dalam pelaksanaan berbagai proses kunci dalam Sistem Manajemen QEHS. SOP menjadi panduan standar yang membantu memastikan konsistensi dan kepatuhan selama pelaksanaan aktivitas kerja rutin. Didalam SOP juga terdapat referensi terhadap syarat-syarat ISO 9001, ISO 14001, dan ISO 45001.
- Level 3: *Work Instruction* (WI) dan Standar Kerja Teknis Lainnya

Level ini mencakup instruksi kerja (WI) dan standar teknis yang memberikan detail lebih lanjut mengenai cara melaksanakan tugas tertentu. WI dan standar ini memberikan petunjuk operasional yang sangat spesifik dan relevan untuk setiap tahapan pekerjaan.
- Level 4: Dokumen Pendukung Lainnya, seperti Formulir dan Tabel

Dokumen-dokumen pendukung lainnya, termasuk formulir dan tabel, ditempatkan pada level ini berfungsi sebagai alat pelengkap yang mendukung proses-proses utama dan memastikan bahwa data yang dihasilkan atau dikumpulkan selama pelaksanaan proses dapat diakses dan diinterpretasikan secara efektif. Dokumen ini dapat berisi lembar isian yang dibutuhkan untuk *record data*, seperti formulir, cek list, dan laporan harian produksi.



Gambar 4. 14 Hirarki Dokumen PT. Albea Rigid Packaging Surabaya

Sumber : PT. Albea Rigid Packaging Surabaya

## 5) Klausul 8 : Operasi

### a) Perencanaan dan Pengendalian Operasional Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3)

Sebagai organisasi yang berkomitmen terhadap keselamatan dan kesehatan kerja, PT. Albea Rigid Packaging Surabaya memandang klausul 8 ISO 45001 sebagai panduan kritis dalam merancang, mengelola, dan meningkatkan operasional sehari-hari. Perusahaan telah menyusun dan menerapkan sistem yang komprehensif untuk mengidentifikasi dan menilai bahaya kesehatan dan keselamatan kerja di seluruh aktivitas operasional. Tim dan departemen di perusahaan menggunakan dokumentasi sistem manajemen yang tepat untuk memastikan bahwa setiap kegiatan, produk, dan layanan mematuhi standar peraturan yang berlaku.

#### 1. Standar Operasional Prosedur (SOP) Pelaporan Bahaya, Dampak Lingkungan, serta Kecelakaan Kerja

Dalam upaya menghilangkan bahaya dan mengurangi risiko K3, perusahaan merencanakan, mengimplementasikan, dan mengendalikan proses untuk mengelola risiko operasional, Perusahaan telah menetapkan prosedur pelaporan bahaya dan

dampak lingkungan serta kecelakaan kerja. Ada tidaknya kejadian berbahaya atau potensi pencemaran lingkungan pada masing-masing area kerja wajib dilaporkan. Apabila kejadian tergolong SIF (*Serious Incident Fatality*), pelaporan wajib dilakukan dalam waktu paling lambat 3 jam. Kemudian tim EHS melakukan identifikasi penyebab terjadinya kondisi yang berbahaya atau potensi yang mengakibatkan pencemaran lingkungan untuk dilakukan perbaikan. Apabila perbaikan yang dilakukan membutuhkan waktu lebih, maka dilakukan isolasi pada sumber bahaya atau area yang berpotensi menimbulkan bahaya.

## **2. Standar Operasional Prosedur (SOP) Pengelolaan Alat Pelindung Diri (APD)**

PT. Albea Rigid Packaging Surabaya memiliki prosedur panduan dalam pengelolaan Alat Pelindung Diri (APD) yang meliputi identifikasi kebutuhan APD, konsultasi, seleksi, penyediaan, penggantian, pemantauan, dan *review* terhadap APD yang digunakan di lingkungan kerja. Berdasarkan hasil observasi di lapangan, Departemen EHS PT. Albea Rigid Packaging Surabaya melakukan penyusunan data penggunaan APD agar penyediaannya disesuaikan dengan potensi bahaya serta jenis pekerjaan. Perusahaan juga menetapkan sanksi peraturan apabila pekerja melanggar penggunaan APD selama proses kerja berlangsung. Berikut ini adalah matriks penggunaan Alat Pelindung Diri (APD) pada setiap jenis pekerjaan yang ada di PT. Albea Rigid Packaging Surabaya :





MATRIKS PENGGUNAAN ALAT PELINDUNG DIRI

| No | Jenis Pekerjaan   | Helim | Safety Bump Cap | Ear Plug | Ear Muff | Masker Karbon | Masker Gas | Face Shield | Welding Shield | Kacamata Las | Kacamata Safety | Apron Welding | Long Sleeves | Full Body Harness | Korset | Sarung tangan anti cut | Sarung tangan Karet | Sarung tangan anti panas | Sarung tangan High Impact | Sarung tangan benang | Sarung tangan las | Safety shoes | PPE KIT High Voltage |
|----|---|-------|-----------------|----------|----------|---------------|------------|-------------|----------------|--------------|-----------------|---------------|--------------|-------------------|--------|------------------------|---------------------|--------------------------|---------------------------|----------------------|-------------------|--------------|----------------------|
| 1  | Pengelasan  |       |                 |          |          | X             |            | X           | X              |              |                 | X             |              |                   |        |                        |                     |                          |                           |                      | X                 | X            |                      |
| 2  | Pengerindaan  |       |                 | X        |          | X             |            | X           | X              |              |                 |               |              |                   |        |                        |                     |                          |                           | X                    |                   |              |                      |
| 3  | Pemotongan  |       |                 | X        |          | X             |            | X           |                |              |                 |               |              |                   |        | X                      |                     |                          |                           |                      |                   |              |                      |
| 4  | Pekerjaan Listrik   |       |                 |          |          |               |            |             |                | X            |                 |               |              |                   |        |                        | X                   |                          |                           |                      |                   |              | X                    |
| 5  | Pemanasan dengan api terbuka                                |       |                 |          |          |               |            |             |                | X            |                 |               |              |                   |        |                        |                     |                          |                           |                      | X                 |              |                      |
| 6  | Pemolesan   |       |                 |          |          | X             |            |             |                | X            |                 |               |              |                   |        |                        |                     |                          |                           | X                    |                   |              |                      |
| 7  | Penggunaan hand tool manual                                 |       |                 |          |          |               |            |             |                | X            |                 |               |              |                   |        | X                      |                     |                          |                           | X                    |                   |              |                      |
| 8  | Mengarkan Mold  |       |                 |          |          |               |            |             |                |              |                 |               |              |                   |        |                        |                     |                          | X                         |                      |                   |              | X                    |
| 9  | Perbaikan robot   | X     | X               |          |          |               |            |             |                |              |                 |               |              |                   |        | X                      |                     |                          |                           | X                    |                   |              | X                    |
| 10 | Bekerja di ketinggian                                       | X     |                 |          |          |               |            |             |                |              |                 |               |              | X                 |        |                        |                     |                          |                           | X                    |                   |              | X                    |
| 11 | Treatment produk  |       |                 |          |          |               |            |             |                | X            |                 |               |              |                   |        | X                      |                     |                          |                           |                      |                   |              |                      |
| 12 | Treatment Mold  |       |                 |          |          | X             |            |             |                | X            |                 |               |              |                   |        |                        |                     |                          | X                         |                      |                   |              | X                    |
| 13 | Menjalankan mesin punch / USW produk dengan kaca            |       |                 |          |          |               |            |             |                | X            |                 |               |              |                   |        | X                      |                     |                          |                           |                      |                   |              |                      |
| 14 | Menjalankan mesin hot melt glue                             |       |                 |          |          |               |            |             |                | X            |                 |               |              |                   |        |                        |                     |                          |                           |                      |                   |              |                      |
| 15 | Menjalankan mesin Finning                                   |       |                 |          |          |               |            |             |                | X            |                 |               |              |                   |        |                        |                     |                          |                           |                      |                   |              |                      |
| 16 | Penanganan manual produk                                    |       |                 |          |          |               |            |             |                | X            |                 |               |              |                   |        | X                      |                     |                          |                           |                      |                   |              |                      |
| 17 | Pencampuran bahan kimia                                     |       |                 |          |          | X             |            |             |                | X            |                 |               |              |                   |        |                        | X                   |                          |                           |                      |                   |              |                      |
| 18 | Pembuatan screen  |       |                 |          |          | X             |            |             |                | X            |                 |               |              |                   |        |                        | X                   |                          |                           |                      |                   |              |                      |
| 19 | Menjalankan mesin printing manual                           |       |                 |          |          | X             |            |             |                | X            |                 |               |              |                   |        |                        |                     |                          |                           |                      |                   |              |                      |
| 20 | Angkat barang secara manual                                 |       |                 |          |          |               |            |             |                |              |                 |               |              | X                 |        |                        |                     |                          |                           | X                    |                   |              | X                    |
| 21 | Pengoperasian hand palet                                    |       |                 |          |          |               |            |             |                |              |                 |               |              |                   |        |                        |                     |                          |                           |                      |                   |              | X                    |
| 22 | Penggunaan blow torch                                       |       |                 |          |          |               |            |             |                |              |                 |               |              |                   |        |                        |                     |                          |                           | X                    |                   |              |                      |
| 23 | Perbaikan perbaikan mesin dengan angin, air, oli bertekanan |       |                 | X        |          |               |            |             |                | X            |                 |               |              |                   |        |                        |                     |                          |                           | X                    |                   |              | X                    |
| 24 | Pembakaran screw barel                                      |       |                 |          |          | X             |            |             |                | X            |                 |               |              |                   |        |                        |                     |                          | X                         |                      |                   |              |                      |
| 25 | Pengoperasian mesin bubut / Milling                         |       |                 |          |          | X             |            |             |                | X            |                 |               |              |                   |        |                        |                     |                          |                           |                      |                   |              | X                    |
| 26 | Pengoperasian mesin cutting duduk                           |       |                 | X        |          | X             | X          |             |                |              |                 |               |              |                   |        | X                      |                     |                          |                           |                      |                   |              |                      |
| 27 | Pengoperasian hand tool electric                            |       |                 | X        |          |               |            |             |                | X            |                 |               |              |                   |        | X                      |                     |                          |                           |                      |                   |              |                      |
| 28 | Penggilangan produk / Crusher                               |       |                 |          | X        | X             |            |             |                |              |                 |               |              |                   |        | X                      |                     |                          |                           |                      |                   |              | X                    |
| 29 | Pewarnaan resin / Mixing                                    |       |                 |          |          | X             |            |             |                | X            |                 |               |              |                   |        |                        | X                   |                          |                           |                      |                   |              |                      |
| 30 | Cleaning mesin  |       |                 |          |          | X             |            |             |                | X            |                 |               |              |                   |        | X                      |                     |                          |                           |                      |                   |              | X                    |
| 31 | Pekerjaan high voltage 20 KV                                |       |                 |          |          |               |            |             |                |              |                 |               |              |                   |        |                        |                     |                          |                           |                      |                   |              | X                    |
| 32 | Pengecekan area kompresor                                   |       |                 |          | X        |               |            |             |                | X            |                 |               |              |                   |        |                        |                     |                          |                           |                      |                   |              | X                    |

Gambar 4. 15 Matriks Penggunaan APD PT. Albea Rigid Packaging Surabaya

Sumber : PT. Albea Rigid Packaging Surabaya

Pekerja yang telah menerima APD memiliki tanggungjawab dalam memelihara dan menyimpannya dengan baik agar selalu layak digunakan. APD tersebut memiliki jangka waktu tertentu, yang apabila sebelum jangka waktu tersebut APD telah rusak maka akan diganti dengan APD baru. Masa berlaku APD yang ditetapkan oleh perusahaan pada setiap departemen antara lain sebagai berikut :

- APD bagian kepala :
  - Safety helmet : 1 tahun;
  - Kacamata las : 1 tahun
  - Safety bump cap : 1 tahun;
  - Ear plug : 6 bulan;
  - Masker gas : 3 bulan;

- *Ear muff* : 1 tahun;
- Masker Karbon : 6 bulan;
- *Face shield* : 1 tahun;
- *Welding Shield* : 1 tahun;
- Kacamata *safety* : 6 bulan;
- APD bagian badan :
  - Korset : 1 tahun;
  - *Apron welding* : 1 tahun;
  - *Full body harness* : apabila diperlukan
- APD bagian tangan :
  - *Long sleeves* kulit : 1 tahun;
  - Sarung tangan anti panas : 1 tahun;
  - Sarung tangan anti gores : 1 minggu;
  - Sarung tangan lateks untuk produksi : apabila kotor diganti;
  - Sarung tangan *High Impact* : apabila diperlukan;
  - Sarung tangan las : 1 tahun
- APD bagian kaki :
  - *Safety shoes* Teknisi ,*Warehouse*, MPC : 1 tahun;
  - *Safety shoes* operator dan staff : 2 tahun.

### 3. Standar Operasional Prosedur (SOP) Izin Kerja (*Work Permit*)

PT. Albea Rigid Packaging Surabaya berupaya untuk mengendalikan bahaya K3 dan lingkungan yang berdampak terhadap keselamatan dan kesehatan kerja, lingkungan, serta kerusakan properti perusahaan melalui pengadaan *Work Permit* (WI) dari aktivitas pekerjaan yang dilakukan oleh pekerja internal maupun eksternal. Izin kerja tersebut diajukan kepada Departemen EHS disertai dengan persyaratan yang harus dipenuhi sebelum pekerja

melakukan proses kerja. Selain itu, sebelum melakukan proses kerja, pekerja diberikan *briefing* K3L untuk mensosialisasikan ulang persyaratan yang berlaku sesuai dengan izin kerja dan rencana tindakan pencegahan. Beberapa jenis pekerjaan, antara lain sebagai berikut :

➤ Izin kerja pada ketinggian

Kondisi kerja yang berada pada ketinggian >2 meter dari dasar lantai atau dasar yang dipijak. Hasil inspeksi K3 kelayakan yang digunakan yaitu pada alat *scaffolding* melalui pemberian suatu label.

➤ Izin kerja panas

Suatu pekerjaan yang berisiko menimbulkan percikan api dan kebakaran. Pengawasan dilakukan oleh supervisor area untuk mengantisipasi suatu kejadian berbahaya setelah pekerjaan dilakukan pada 30 menit pertama. Kemudian pada 3 jam berikutnya, pengawasan dilakukan oleh *security*.

➤ Izin kerja pekerjaan umum

Suatu jenis pekerjaan umum tetapi memiliki risiko terhadap bahaya K3 dan lingkungan.

➤ Izin kerja listrik tegangan tinggi

Suatu pekerjaan listrik yang memiliki tegangan > 380 volt.

➤ Izin kerja ruang terbatas

Suatu pekerjaan yang dilakukan apabila ruang kerja memiliki akses masuk dan keluar yang hanya terdiri dari 1 akses, ruangan tersebut tidak sering diakses untuk harian, ruangan yang memiliki kadar oksigen > 20%, dan di ruang kerja tersebut terdapat uap atau gas berbahaya.

➤ Izin kerja menonaktifkan *safety interlock*

Izin kerja ini hanya berlaku pada usatu proses pekerjaan dan diperbolehkan adanya intervensi pada mesin yang sedang aktif atau bergerak jika memang tidak terdapat cara lain.

#### **4. Standar Operasional Prosedur (SOP) Prosedur *Log Out Tag Out* (LOTO)**

PT. Albea Rigid Packaging Surabaya membuat prosedur ini dengan tujuan untuk memastikan peralatan atau mesin yang sedang dalam perbaikan, *setting*, *cleaning*, dan *troubleshooting* sumber energinya telah dimatikan dan tidak dapat dioperasikan oleh orang lain selain pekerja yang melakukan proses pekerjaan pada peralatan atau mesin tersebut. Prosedur ini mencakup kegiatan pemasangan sistem penguncian atau *lock out* dan penandaan atau *tag out*. *Lock out* dilakukan dengan mematikan saklar, memutuskan arus, atau mengisolasi mekanisme energi dengan menempatkan dalam posisi aman dan tidak aktif (*off*). *Lock out* dapat berupa sebuah gembok yang dipasang, sehingga peralatan atau mesin tersebut tidak dapat dioperasikan. Sedangkan, *tag out* merupakan tanda peringatan atau identitas pekerja pelaksana yang ditugaskan pada peralatan atau mesin yang sedang diisolasi agar mudah dibaca dan diketahui orang lain.

Prosedur ini difokuskan pada pekerja teknisi produksi dan *maintenance* perusahaan. Dimana, sebelum dilakukan proses pekerjaan, terlebih dahulu dilakukan persiapan seperti pemasangan *safety line* untuk mengamankan area kerja, peralatan LOTO, dan penggunaan Alat Pelindung Diri (APD) yang wajib digunakan sesuai dengan jenis pekerjaan. Setelah sumber energi pada mesin dimatikan, teknisi perlu melakukan pengecekan ulang untuk memastikan bahwa tidak terdapat sisa sumber energi pada peralatan atau mesin tersebut. Apabila pekerjaan telah selesai, maka dilakukan pelepasan LOTO

oleh masing-masing teknisi atau pekerja yang melakukan proses LOTO. Sebelum mesin dihidupkan kembali, dilakukan pengecekan ulang pada sumber energi mesin tersebut.

#### **5. Standar Operasional Prosedur (SOP) Penanganan B3 dan Pengelolaan Limbah B3**

PT. Albea Rigid Packaging Surabaya memiliki prosedur dalam penanganan B3 dan pengelolaan limbah B3 untuk memastikan bahwa bahan B3 dan limbah B3 yang ada di lingkungan perusahaan diperlakukan secara aman dan tidak menyebabkan pencemaran terhadap lingkungan. Hal ini mencakup kegiatan pengidentifikasian, penampungan, pengendalian, dan pembuangan limbah B3 maupun non B3 yang ada di perusahaan. Dalam pengadaan bahan utama dan bahan pendukung produksi yang mengandung bahan kimia dilakukan oleh Departemen *Purchasing* melalui lampiran *Material Safety Data Sheet* (MSDS) dari *supplier* yang kemudian akan di evaluasi oleh Departemen EHS. Penggunaan bahan tersebut di area produksi, ditempatkan pada kemasan yang tidak mudah bocor, disertai dengan identifikasi nama dan karakteristik bahan kimia. Apabila bahan kimia tersebut bersifat mudah terbakar, maka menggunakan tempat yang berbahan logam. Limbah yang dihasilkan perusahaan dapat berupa limbah B3 dan non B3. Limbah B3 dapat digunakan kembali untuk produksi akan disimpan pada Gudang, sedangkan limbah yang tidak bisa digunakan tetapi bersifat komersial, maka dapat dilakukan pengajuan proses penjualan. Untuk limbah non B3 yang tidak bersifat komersial akan dibuang di tempat sampah umum yang nantinya akan dikelola oleh PT. SIER.

#### **6. Standar Operasional Prosedur (SOP) Angkat Angkut Mold**

PT. Albea Rigid Packaging Surabaya berupaya mencegah terjadinya Kejadian Kecelakaan Kerja (KAK) akibat aktivitas

angkat-angkut mold melalui standar operasional prosedur ini. Angkat angkut mold pada perusahaan ini dilakukan melalui transportasi mold menggunakan troli atau transportasi manual dan menggunakan palet khusus mold yang menggunakan troli. Prosedur ini melingkupi pengaturan warna untuk menentukan kapasitas berat mold, antara lain sebagai berikut :

- Warna putih : 400-640 kg;
- Warna biru : 1000 kg;
- Warna kuning : 1800 kg;
- Warna merah : 2500 kg;
- Warna orange : 6000-8500 kg.

Sebelum dilakuka pengangkatan, teknisi harus terlebih dahulu mengidentifikasi berat dan bentuk mold. Jika berat mold <600 kg, wajib menggunakan troli khusus mold yaitu dengan cara didorong oleh teknisi. Namun, jika mold memiliki berat >600 kg, wajib menggunakan palet khusus mold dan diangkat oleh *forklift*. Kegiatan pengangkatan boleh dilakukan jika semua aturan terpenuhi sesuai dengan instruksi kerja yang berlaku di perusahaan.

## 7. Inspeksi K3

PT. Albea Rigid Packaging Surabaya memastikan bahwa setiap potensi bahaya yang timbul dari kondisi tempat kerja, mesin, cara kerja, bahan, serta tindakan pekerja telah diidentifikasi dan dilakukan upaya perbaikan serta pencegahan terhadap bahaya tersebut. Kegiatan inspeksi K3 perusahaan dilakukan dengan metode observasi dan pencatatan. Kegiatan inspeksi K3 terdiri atas inspeksi APAR, jalur *hydrant* dan *box hydrant*, las *Shielded Metal Arc Welding (SMAW)*, las *Oxy-Acetylene Welding (OAW)*, *drain*

*valve sprinkle*, pompa *hydrant*, *emergency eyewash*, kotak P3K, *spill kit*, dan pemeriksaan gudang.

## **8. Standar Operasional Prosedur (SOP) *Man Machine Interface* (MMI)**

PT. Albea Rigid Packaging Surabaya memiliki upaya dalam mencegah terjadinya kejadian kecelakaan kerja yang diakibatkan oleh adanya kontak antara manusia dengan mesin yang memiliki risiko pergerakan secara mekanis melalui prosedur *Man Machine Interface* (MMI). Prosedur ini merupakan ketentuan yang mengatur tentang pembatasan akses untuk menyentuh bagian mesin yang sedang berjalan atau beroperasi. Departemen EHS perusahaan dan departemen produksi terkait melakukan identifikasi pergerakan pada mesin sekaligus titik jepit yang ada pada mesin tersebut. Terdapat pula penilaian risiko untuk menentukan apakah pergerakan mesin perlu dilengkapi dengan pemana mesin dan *safety interlock*. Apabila pada bagian mesin yang bergerak perlu untuk diaskes, maka berlaku ketentuan pengecualian jangan disentuh atau *don't touch expectation*. Namun, apabila bagian mesin yang bergerak tidak perlu diakses pada saat sedang berjalan atau beroperasi, maka berlaku ketentuan *don't touch* dan prosedur pemasangan *Log Out Tag Out* (LOTO)

## **9. Kesiapan dan Tanggap Darurat**

PT. Albea Rigid Packaging Surabaya telah menerapkan klausul 8 dari Sistem Manajemen ISO 45001, yang menangani aspek kesiapan dan tanggap darurat di lingkungan kerja. Perusahaan mengakui pentingnya kesiapan dalam menghadapi situasi darurat yang mungkin terjadi di lingkungan kerja. Dalam upaya untuk memastikan keamanan dan kesejahteraan semua pekerja, pengunjung, dan aset perusahaan, perusahaan ini telah membentuk

*Emergency Response Team (ERT)* atau Tim Tanggap Darurat. Perusahaan telah menetapkan, menerapkan, dan memelihara prosedur tertulis yang jelas untuk mengidentifikasi situasi darurat antara lain kebakaran, keracunan bahan makanan, tumpahan bahan B3, ancaman bom, dan penanganan gempa. Perusahaan juga secara rutin meninjau dan mengevaluasi efektivitas prosedur kesiagaan dan tanggapan darurat. Berikut ini merupakan struktur organisasi *Emergency Response Team (ERT)* PT. Albea Rigid Packaging Surabaya :



Gambar 4. 16 Struktur Organisasi Emergency Response Team (ERT) PT. Albea Rigid Packaging Surabaya

Sumber : PT. Albea Rigid Packaging Surabaya

Perusahaan menetapkan program kerja secara berkala yang mencakup sosialisasi, pengendalian, dan pengujian terkait kesiapan dan tanggapan darurat yang mencakup pengadaan pelatihan kepada pekerja untuk memastikan pemahaman dan keterampilan yang memadai. Selain itu, adanya pelatihan atau *emergency drill* secara berkala dapat memungkinkan pekerja untuk berlatih dalam situasi yang mirip dengan keadaan darurat yang mungkin terjadi, sehingga mereka dapat merespon



dengan efektif dan tanpa panik pada saat kejadian sebenarnya. Pelatihan *emergency drill* perusahaan dilakukan dalam beberapa bentuk kegiatan antara lain pelatihan simulasi kebakaran dilakukan setiap 1 tahun, keracunan makanan setiap 2 tahun sekali, tumpangan bahan B3 setiap 2 tahun sekali, ancaman bom setiap 3 tahun sekali, dan simulasi penanganan gempa dilakukan setiap 3 tahun sekali. Upaya tersebut dilakukan dengan tujuan agar dapat menciptakan lingkungan kerja yang aman dan responsif terhadap perubahan kondisi kerja yang tidak terduga.

## 6) Klausul 9 : Evaluasi Kinerja

### a) Pemantauan, Pengukuran, Analisis, dan Evaluasi Kinerja

PT. Albea Rigid Packaging Surabaya memiliki prosedur pemantauan lingkungan kerja yang meliputi faktor fisik dan biologi yang digunakan untuk memastikan bahwa lingkungan kerja dalam kondisi yang aman sebagai bentuk upaya kepatuhan terhadap peraturan perundang-undangan, standar, dan pedoman teknis kesehatan dan keselamatan kerja yang berlaku. Departemen EHS perusahaan melakukan pemantauan setiap 6 bulan sekali yang meliputi pengukuran ambient, air limbah domestik, Indeks Suhu Bola Basah (ISBB), getaran, dan legionella. Pencatatan hasil pengukuran kemudian dilaporkan kepada Badan Lingkungan Hidup (BLH) Kota Surabaya.

Selain itu terdapat pula prosedur penetapan dan peninjauan program keselamatan dan kesehatan kerja, serta lingkungan perusahaan. Pemantauan program-program tersebut dilakukan pada setiap bulan dan dilaporkan dalam rapat P2K3L. Apabila terdapat penundaan atau hambatan dalam pelaksanaan suatu program, maka perlu dilakukan peninjauan untuk mencari akar penyebab masalah hambatan tersebut. Pihak manajemen juga akan melakukan tinjauan ulang terhadap

pelaksanaan dan pencapaian sasaran dari setiap implementasi program yang disusun melalui rapat tinjauan manajemen yang dilakukan setiap tahun.

Dalam melakukan evaluasi keseluruhan kinerja sistem manajemen keselamatan dan kesehatan kerja perusahaan melakukan audit eksternal yang dilakukan oleh badan sertifikasi luar. PT. Albea Rigid Packaging Surabaya menggunakan Lloyd's Register Quality Assurance (LRQA) untuk mengevaluasi kelayakan unit kerja dalam menerapkan sistem manajemen keselamatan dan kesehatan kerja berdasarkan standar ISO 45001. Audit ini dilakukan pada tanggal 29-31 Mei 2023 dengan hasil audit sebagai berikut :

Tabel 4. 1 Temuan Audit Eksternal PT. Albea Rigid Packaging Surabaya

| No. | Klausul | Temuan   | Analisi Akar Penyebab  | Tindakan Perbaikan                    |
|-----|---------|--|--|---------------------------------------|
| 1.  | 6.1.2   | <ul style="list-style-type: none"> <li>- HIRA pada pekerjaan shift malam dan bahaya psikologis belum diidentifikasi</li> <li>- Limbah domestic dan bukan limbah berbahaya belum diidentifikasi pada HIRAC GA</li> <li>- Emisi mobil dan keselamatan belum dijelaskan pada HIRAC Warehouse</li> <li>- Identifikasi bahaya dan penilaian risiko untuk area <i>Quality</i> dan <i>Mould Shop</i> ditemukan belum sepenuhnya tersedia. Beberapa aspek yang kurang tercakup meliputi: penggunaan bahan kimia seperti alkohol, pekerjaan di kantor yang terkait</li> </ul> | Kurangnya kontrol pembaharuan HIRAC untuk semua aktivitas perusahaan | Melakukan update HIRAC secara berkala |

| No. | Klausul | Temuan  | Analisi Akar Penyebab   | Tindakan Perbaikan   |
|-----|---------|---|---|--|
|     |         | dengan pencahayaan, suhu, kebisingan, dan kelembapan.   |   |  |
| 2.  | 5.3     | - Peran dan misi, hasil yang diharapkan tidak mencakup aspek lingkungan serta keselamatan dan kesehatan kerja untuk posisi berikut: <i>Plant Manager, Production &amp; Tools Manager, Quality Section Head, HR Supervisor</i> , teknisi dan operator<br>- Wewenang ( <i>authority</i> ) belum ditentukan, diberikan, dan disampaikan kepada peran-peran yang relevan. | Belum ada kejelasan pada deskripsi pekerjaan, wewenang, peran, misi, dan hasil yang diharapkan terkait dengan lingkungan, serta keselamatan dan kesehatan kerja | Melakukan peninjauan dan revisi pada keseluruhan deskripsi pekerjaan, menambahkan wewenang, peran, misi, dan hasil yang diharapkan terkait dengan aspek lingkungan dan keselamatan kerja |
| 3.  | 7.2     | - Profil kompetensi sudah terbentuk tetapi hanya untuk teknisi dan <i>quality</i><br>- Spesifikasi pekerjaan untuk <i>plant manager, production and tools manager, quality, section head</i> , HR supervisor, teknisi dan operator tidak mencakup lingkungan serta keselamatan dan kesehatan kerja  | Matriks kompetensi belum sepenuhnya diterapkan  | Menetapkan sumber daya manusia berbasis kompetensi   |
| 4.  | 9.1.1   | - Pemantauan dan pengukuran lingkungan belum dilakukan secara konsisten sesuai rencana dalam waktu 6 bulan sebagai komitmen pencegahan  | Perusahaan belum melakukan pemantauan dan pengukuran lingkungan biologi   | Melakukan pemantauan dan pengukuran lingkungan udara, kualitas lingkungan,   |

| No. | Klausul | Temuan   | Analisi Akar Penyebab             | Tindakan Perbaikan   |
|-----|---------|--|-----------------------------------|--|
|     |         | pencemaran lingkungan untuk jangka waktu tertentu  | udara, ergonomi, dan psikologi    | paparan kebisingan, ergonomi, dan psikologi dalam jangka waktu yang ditentukan   |
| 5.  | 8.2     | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Tidak terdapat penerangan pada 2 tangga yang digunakan sebagai jalur evakuasi dalam keadaan darurat</li> <li>- Penggunaan kotak P3K tidak dipantau secara memadai</li> <li>- Frekuensi Latihan keracunan makanan dan ancaman bom selama 3 tahun terakhir belum dilakukan</li> </ul> | Kurangnya fasilitas gawat darurat | <ul style="list-style-type: none"> <li>-Menambah kan lampu darurat pada tangga dan melakukan evaluasi pencaayaan dalam kondisi pemadaman untuk emngurangi risiko terjatuh saat kondisi mati lampu</li> <li>-Meningkat kan sistem pemantauan dan pengendalian kotak P3K</li> <li>-Melakukan simulasi atau latihan kesiapsagaan dan tanggap dadurat</li> </ul> |

Sumber : PT. Albea Rigid Packaging Surabaya

#### b) Audit Internal

Implementasi klausul 9 ISO 45001 menuntut perusahaan untuk menetapkan, menerapkan, dan menjaga proses yang secara rutin mengevaluasi tingkat kepatuhan mereka terhadap persyaratan hukum dan kriteria lainnya. Penilaian kepatuhan perusahaan harus dilakukan

oleh pekerja yang kompeten, baik yang berasal dari internal organisasi maupun menggunakan bantuan sumber daya eksternal.

PT. Albea Rigid Packaging Surabaya telah membuat, melaksanakan, dan menjaga prosedur sistem audit internal yang terdokumentasi. Audit ini dilakukan setidaknya satu kali dalam setahun untuk memverifikasi tingkat keefektifan sistem manajemen mutu, lingkungan, serta keselamatan dan kesehatan kerja yang diterapkan. Berikut ini merupakan list internal audit K3 yang dilakukan pada PT. Albea Rigid Packaging Surabaya, antara lain sebagai berikut :

1. Pengecekan update peralatan K3;
2. Update struktur organisasi *Emergency Response Team* (ERT);
3. *Emergency Drill* dilakukan secara regular;
4. Laporan *near miss* dilakukan monitoring;
5. Kejadian kecelakaan kerja termonitor dan dilakukan *follow up*;
6. Kejadian kecelakaan tercatat dan dilakukan *follow up*;
7. *Briefing* K3 dilakukan pada saat sebelum adanya pekerjaan *high risk*;
8. Kejadian Penyakit Akibat Kerja (PAK) tercatat;
9. *Work permit* atau izin kerja terdokumentasi dan lengkap dalam pengisiannya;
10. Terdapat notulen *steerco* dan dilakukan monitoring untuk *follow up* nya;
11. Bahan B3 terdapat dalam list B3 dan dilakukan *update*;
12. Terdapat pencatatan limbah;
13. Neraca limbah sesuai dengan limbah aktual di Tempat Pembuangan Sampah (TPS);
14. Jumlah mesin *existing* sudah tercakup dalam program *Man Machine Interface* (MMI);
15. Terdapat pelaporan UKL-UPL 6 bulan sekali;

16. *Safety Visible Fundamental Procedure* (SVFT) terdokumentasi hingga bulan terakhir;
17. *Management Safety Observasi Tour* (MSOT) terdokumentasi hingga bulan terakhir;
18. Regulasi dilakukan *update* dan termonitor dengan baik;
19. Kuesioner pemeriksaan visitor sesuai dengan buku tamu;
20. Kesesuaian *Work Instruction* (WI) penyalan pompa dengan *WI Shut Down Source Power and Turn On Flooding Pump*;
21. Kesesuaian form *time schedule* perencanaan perbaikan;
22. Peralatan dan kelengkapan form *Log Out Tag Out* (LOTO) sesuai dengan SOP pemasangan LOTO;
23. Ada tidaknya area titik jepit yang sangat mudah diakses;
24. Tersedianya dokumen *Man Machine Interface* (MMI) di area produksi;
25. Tersedianya *Material Safety Data Sheet* (MSDS) di area produksi;
26. Semua aktivitas pekerjaan tercakup di *Hazard Identification Risk Assessment and Control* (HIRAC);
27. Kesesuaian aktivitas pekerjaan dengan pengendalian bahaya di HIRAC;
28. Implementasi penggunaan Alat Pelindung Diri (APD) sesuai dengan matriks;
29. Kelengkapan *checklist* truk pengiriman dan penerimaan dari transporter;
30. Kelengkapan *checklist* pemeriksaan keselamatan truk internal;
31. Kelengkapan *checklist* pemeriksaan keselamatan *forklift*;

Ketua Internal Auditor bersama QEHS-MR pada PT. Albea Rigid Packaging Surabaya merencanakan program audit berdasarkan status

dan signifikansi area atau kegiatan terkait Mutu, Lingkungan, dan Kesehatan serta Keselamatan Kerja yang akan diaudit. Selain itu, ditetapkan juga anggota internal auditor yang terlibat dalam proses audit. Anggota internal auditor dipilih berdasarkan kualifikasi dan kompetensi pekerja dalam melaksanakan audit terhadap prosedur terdokumentasi, dengan memastikan bahwa mereka tidak memiliki tanggung jawab langsung di area yang akan diaudit. Hasil audit dicatat dalam laporan audit untuk setiap prosedur yang diperiksa. Salinan dari semua laporan audit, beserta dengan tindakan perbaikan yang telah diimplementasikan, disampaikan kepada pihak yang diaudit dan QEHS-MR untuk penyimpanan.

Ketua tim internal auditor bertanggung jawab untuk menyusun laporan audit internal yang mencerminkan keadaan sebenarnya dan menyampaikannya kepada top manajemen melalui QEHS-MR. Laporan audit internal ini menjadi dasar untuk tinjauan sistem manajemen mutu, lingkungan, serta keselamatan dan kesehatan kerja (K3). Laporan audit internal juga mencakup tindakan korektif dan pencegahan yang diusulkan untuk mengatasi ketidaksesuaian dan penyebab yang teridentifikasi selama audit. Ini memastikan bahwa proses audit tidak hanya mendeteksi ketidaksesuaian tetapi juga memberikan rekomendasi yang konstruktif untuk perbaikan berkelanjutan.

#### c) **Tinjauan Manajemen**

Tinjauan Manajemen ISO 45001 di PT. Albea Rigid Packaging Surabaya merupakan suatu kegiatan yang dilakukan oleh top manajemen, *Management Representative* (QEHS-MR), dan bagian yang terlibat dalam Sistem Manajemen Mutu, Lingkungan, dan Kesehatan Kerja (K3). Kegiatan ini dijalankan minimal sekali dalam satu tahun dengan tujuan untuk melakukan evaluasi menyeluruh

terhadap kesesuaian, keefektifan, arahan selanjutnya, dan memberikan tanggapan terhadap kemungkinan perubahan pada kebijakan, tujuan, dan unsur lain dari sistem manajemen Mutu, Lingkungan, dan K3. Top manajemen, QEHS-MR, dan bagian terkait melakukan tinjauan dengan mempertimbangkan hasil audit, perubahan dalam keadaan lingkungan kerja, serta komitmen terhadap perbaikan berkelanjutan. Data dan informasi yang diperoleh dari tinjauan manajemen ini didokumentasikan oleh QEHS-MR dalam suatu rangkuman. Rangkuman tersebut kemudian didistribusikan kepada bagian terkait untuk menindaklanjuti temuan dan rekomendasi yang muncul selama tinjauan.

## **7) Klausul 10 : Peningkatan**

### **a) Insiden Ketidaksesuaian dan Tindakan Korektif**

PT. Albea Rigid Packaging Surabaya mengimplementasikan klausul 10 ISO 45001 mengenai insiden ketidaksesuaian dan tindakan korektif dengan cermat dan sistematis. Perusahaan menyimpan informasi yang terdokumentasi sebagai bukti dari ketidaksesuaian yang terjadi serta langkah-langkah tindakan korektif yang diambil beserta hasilnya. Setiap kali terjadi ketidaksesuaian, baik dalam konteks Sistem Manajemen Mutu, Lingkungan, maupun Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3), perusahaan segera mengidentifikasi dan mendokumentasikan peristiwa tersebut. Informasi terkait ketidaksesuaian mencakup sumber, sifat, dan dampaknya dilakukan tindakan korektif yang diambil untuk mengatasi akar penyebab ketidaksesuaian dan mencegahnya agar tidak terulang. Tindakan perbaikan yang diambil oleh perusahaan tidak hanya terfokus pada penyelesaian masalah secara instan tetapi juga memiliki tujuan jangka



panjang untuk mengurangi risiko dan meningkatkan efektivitas Sistem Manajemen secara menyeluruh.

Apabila terdapat laporan kejadian berbahaya dan berisiko terjadinya kecelakaan kerja serta pelaporan yang berdampak pada pencemaran lingkungan, tim EHS perusahaan terlebih dahulu berfokus pada kondisi korban dengan mengevaluasi tingkat keparahan luka. Apabila Kejadian Kecelakaan Kerja (KAK) termasuk pada kasus ringan atau *first aid* maka dilakukan pemberian pertolongan pertama dari kotak P3K oleh penanggung jawab area. Ketika KAK termasuk pada kategori kasus luka berat, maka korban akan dirujuk ke rumah sakit atau pelayanan kesehatan terdekat. Untuk kejadian kasus pencemaran lingkungan dilakukan penanganan menggunakan *spill kit* yang tersedia. Selanjutnya, Tim EHS melakukan *cross check* atau menginvestigasi kejadian di lapangan untuk mengembangkan bukti-bukti dari tempat kejadian perkara, serta berdasarkan sumber korban dan saksi paling lambat 3 hari setelah kejadian. Hasil data-data tersebut kemudian dirapatkan untuk dianalisis mencari akar penyebab masalah dan tindakan perbaikan yang dilakukan paling lambat 3 bulan. Tindakan perbaikan tersebut juga akan dimasukkan kedalam penilaian risiko HIRAC (*Hazard Identification Risk Assessment and Control*). Selanjutnya departemen terkait bersama dengan Tim EHS akan melakukan validasi untuk menilai keefektifitasan tindakan perbaikan yang dilakukan.

#### **4.4 Kendala Pelaksanaan MBKM by Design FKM UNAIR**

Kendala dari pelaksanaan MBKM by Design FKM UNAIR adalah ketidaksesuaian kegiatan aktual dengan *timeline* yang disusun dalam proposal kegiatan dikarenakan menyesuaikan dengan kondisi di lapangan.

## **BAB V**

### **PENUTUP**

#### **5.1 Kesimpulan**

Penerapan Sistem Manajemen Kesehatan dan Keselamatan Kerja (SMK3) di PT. Albea Rigid Packaging Surabaya menunjukkan bahwa perusahaan telah berkomitmen dalam menciptakan kondisi dan lingkungan kerja yang aman dan sehat sebagai bentuk pengimplementasian setiap elemen sistem manajemen sesuai dengan standar internasional ISO 45001. Meskipun demikian, terdapat hasil dari audit eksternal menunjukkan bahwa terdapat beberapa temuan ketidaksesuaian di dalam praktik operasional perusahaan. Dalam menghadapi temuan tersebut, perusahaan menunjukkan tanggung jawab dan dedikasi untuk melakukan perbaikan guna mengatasi ketidaksesuaian yang ditemukan selama audit. Proses ini diarahkan untuk memastikan bahwa perusahaan dapat mencapai tingkat kepatuhan yang diinginkan sesuai dengan standar ISO 45001. Proses perbaikan yang dilakukan mencerminkan sikap proaktif perusahaan dalam menjaga keselamatan dan kesehatan kerja, serta komitmen untuk memenuhi standar keselamatan dan kesehatan kerja yang berlaku.

#### **5.2 Saran**

Untuk meningkatkan komitmen dalam kepatuhan penerapan sistem manajemen K3 ISO 45001 dan mencapai peningkatan berkelanjutan dalam kesesuaian, kecukupan, dan keefektifan dari sistem manajemen K3, PT. Albea Rigid Packaging Surabaya dapat mempertimbangkan beberapa saran strategis seperti memperkuat budaya keselamatan dan kesehatan kerja di seluruh lapisan organisasi dengan melibatkan pekerja secara aktif dalam proses pengambilan keputusan terkait K3, melibatkan penyediaan sumber daya yang memadai, seperti pelatihan rutin, dan penyampaian informasi yang jelas tentang perubahan dalam kebijakan dan prosedur K3, melakukan pemberdayaan Tim Internal Auditor yang kompeten dalam memastikan proses audit internal menjadi alat yang lebih efektif

dalam menilai dan memperbaiki tingkat kepatuhan, dan memperkuat keterlibatan pihak berkepentingan dengan menjalin kerjasama yang erat dengan kontraktor, pemasok, dan lembaga pemerintah terkait. Dengan menerapkan saran-saran ini, perusahaan berupaya untuk memastikan bahwa komitmen mereka terhadap kepatuhan sistem manajemen keselamatan dan kesehatan kerja ISO 45001 dapat meningkat dan sistem manajemen K3 yang diterapkan menjadi lebih efektif dan berkelanjutan.

## DAFTAR PUSTAKA

- Akbar, F.J. and Purwanggono, B. (2021) 'Formulasi Framework Sistem Manajemen Keselamatan Dan Kesehatan Kerja Sni Iso 45001:2018 Pada Pt. Xyz', *Pertemuan dan Presentasi Ilmiah Standardisasi*, 2020, pp. 165–172. Available at: <https://doi.org/10.31153/ppis.2020.73>.
- BPJS Ketenagakerjaan (2022) 'BPJAMSOSTEK Sosialisasikan Pentingnya K3 bagi Pekerja Sektor Perkebunan', *Https://Www.Bpjsketenagakerjaan.Go.Id/*, pp. 1–6. Available at: <https://www.bpjsketenagakerjaan.go.id/berita/28253/BPJAMSOSTEK-FSosialisasikan-Pentingnya-K3-bagi-Pekerja-Sektor-Perkebunan>.
- International Organization Labour (2018) *Meningkatkan Keselamatan dan Kesehatan Pekerja Muda, Kantor Perburuhan Internasional , CH- 1211 Geneva 22, Switzerland*. Available at: [https://www.ilo.org/wcmsp5/groups/public/---asia/--ro-bangkok/---ilo-jakarta/documents/presentation/wcms\\_627851.pdf](https://www.ilo.org/wcmsp5/groups/public/---asia/--ro-bangkok/---ilo-jakarta/documents/presentation/wcms_627851.pdf).
- ISO (2018) *ISO 45001:2018 Occupational health and safety management systems — Requirements with guidance for use*. Available at: <https://www.iso.org/obp/ui/en/#iso:std:iso:45001:ed-1:v1:en>.
- Suma'mur, P.K (2009). *Higiene Perusahaan dan Kesehatan Kerja*. Jakarta: PT. Toko Gunung Agung.
- Ramli, Soehatman. 2013. *Smart Safety : Panduan Penerapan SMK3 yang Efektif*. Jakarta: Dian Rakyat.
- Undang-Undang Nomor 1 Tahun 1970 tentang Keselamatan dan Kesehatan Kerja.
- Undang-Undang Nomor 13 Tahun 2003 tentang Ketenagakerjaan.
- Peraturan Pemerintah Nomor 50 Tahun 2012 tentang Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja.
- Tarwaka. 2008. *Kesehatan dan Keselamatan Kerja Manajemen dan Implementasi K3*

*di Tempat Kerja*. Surakarta : HARAPAN PRESS



Ridley, John. 2006. *Ikhtisar Kesehatan dan Keselamatan Kerja Edisi Ketiga*. Jakarta : Erlangga. Rineka Cipta.






Sinambela. 2017. *Manajemen Sumber Daya Manusia*. Jakarta: Bumi Aksara





Mondy & Noe. 2015. *Human Resource Management, Tenth Edition*, Jilid I, Penterjemah Bayu Airlangga, M.M.. Jakarta: Erlangga.

**LAMPIRAN*****Lampiran I. Logbook MBKM by Design FKM UNAIR*****LOGBOOK MERDEKA BELAJAR KAMPUS MERDEKA (MBKM)****TAHUN 2023**





Nama : Nanda Bella Puspitaloka  
 NIM : 102011133070  
 Instansi / Mitra : PT. Albea Rigid Packaging Surabaya  
 Pembimbing : Dr. Indriati Paskarini, S.H., M.Kes



| No.                | Tanggal                | Jenis Kegiatan  | TTD Mahasiswa   |
|--------------------|------------------------|---|---|
| <b>Minggu Ke-1</b> |                        |   |   |
| 1.                 | Senin, 2 Oktober 2023  | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Safety Induction &amp; Refresh Training Rule GMP (<i>Good Manufacturing Practice</i>)</li> <li>- <i>Plant Tour</i> bersama tim EHSF untuk mengetahui kondisi lapangan &amp; proses produksi</li> <li>- Analisis potensi bahaya yang ada dari setiap department produksi</li> </ul> |  |
| 2.                 | Selasa, 3 Oktober 2023 | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Mempelajari <i>work permit</i> yang ada di Perusahaan, terdiri atas izin kerja dengan jenis pekerjaan umum, pekerjaan di ketinggian, dan pekerjaan panas</li> <li>- Mempelajari SMK3 dan ISO 45001 yang diterapkan oleh Perusahaan</li> </ul>                                      |  |




| No.                | Tanggal                 | Jenis Kegiatan  | TTD Mahasiswa   |
|--------------------|-------------------------|---|---|
| 3.                 | Rabu, 4 Oktober 2023    | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Melakukan <i>safety induction</i></li> <li>- Mempelajari instruksi kerja pada setiap jenis pekerjaan yang diterapkan oleh perusahaan</li> </ul>  |    |
| 4.                 | Kamis, 5 Oktober 2023   | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Melakukan <i>safety induction</i></li> <li>- Pengawasan kerja pada ketinggian terkait pemasangan <i>smoke detector</i></li> <li>- Melakukan <i>safety briefing</i> pada pekerja department <i>injection molding</i></li> <li>- Pemeriksaan bahan baku, produk WIP (<i>work in progress</i>) dan produk <i>finish good</i> di dalam <i>warehouse</i></li> </ul> |    |
| 5.                 | Jumat, 6 Oktober 2023   | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Implementasi <i>work permit</i> pada jenis pekerjaan umum terkait</li> </ul>   |   |
| <b>Minggu ke-2</b> |                         |   |   |
| No.                | Tanggal                 | Jenis Kegiatan  | TTD Mahasiswa   |
| 1.                 | Senin, 9 Oktober 2023   | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Melakukan <i>safety briefing</i> dan praktik penggunaan alat pelindung diri sesuai SOP pada pekerja unit produksi <i>injection molding</i></li> </ul>  |  |
| 2.                 | Selasa, 10 Oktober 2023 | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Melakukan observasi dan studi pendahuluan dalam unit produksi IM, BM, dan MPC</li> <li>- Mempelajari SOP dan <i>Work Instruction</i> pada Perusahaan</li> </ul>  |  |






| No.                | Tanggal                | Jenis Kegiatan   | TTD Mahasiswa   |
|--------------------|------------------------|--|---|
|                    |                        | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Melakukan <i>safety briefing</i> dan praktik penggunaan alat pelindung diri yang sesuai pada pekerja unit produksi <i>printing</i> dan <i>stamping</i></li> <li>- Penerimaan materi <i>Quality Induction</i></li> </ul>             |   |
| 3.                 | Rabu, 11 Oktober 2023  | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Mempelajari konsep 5R, audit, dan <i>briefing</i> terkait <i>industrial hygiene</i> pada perusahaan</li> <li>- Melakukan observasi penerapan 5R <i>industrial hygiene</i> pada area produksi <i>blow molding</i></li> </ul>         |    |
| 4.                 | Kamis, 12 Oktober 2023 | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Mengimplementasikan <i>work permit</i> dengan jenis pekerjaan panas pada pengelasan dan penggerendaan mesin <i>mixing</i></li> <li>- Melakukan monitoring terhadap pekerjaan panas yang dilakukan di dalam area produksi</li> </ul> |   |
| 5.                 | 11 Oktober 2023        | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Mempelajari pengelolaan sumber daya manusia tenaga kerja dengan <i>Human Resources Development (HRD)</i></li> </ul>   |  |
| <b>Minggu ke-3</b> |                        |  |   |
| 1.                 | Senin, 16 Oktober 2023 | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pelaksanaan bimbingan dengan Ibu Indriasari selaku Pembimbing Lapangan terkait <i>Timeline</i> Magang di minggu ke-3</li> <li>- Pembahasan mengenai rencana pengukuran pencahayaan dan debu di seluruh unit</li> </ul>              |  |













| No. | Tanggal                 | Jenis Kegiatan  | TTD Mahasiswa   |
|-----|-------------------------|---|---|
|     |                         | produksi PT. Albea Rigid Packaging Surabaya   |   |
| 2.  | Selasa, 17 Oktober 2023 | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Turun lapangan ke Departemen <i>Blow Molding</i> (EBM) dan <i>Injection Molding</i> (IMM) untuk pembuatan <i>layout</i> yang akan digunakan untuk pengukuran pencahayaan umum dan lokal</li> <li>- Pembuatan denah <i>ruangan Blow Molding</i> (EBM) dan <i>Injection Molding</i> (IMM)</li> </ul>   |    |
| 3.  | Rabu, 18 Oktober 2023   | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pelaksanaan pengukuran debu menggunakan Alat <i>Particle Counter</i> pada Departemen <i>Blow Molding</i> (EBM)</li> <li>- Pengukuran luas area Departemen <i>Blow Molding</i> (EBM) untuk mengetahui titik-titik pengukuran pencahayaan</li> <li>- Pelaksanaan pengukuran pencahayaan menggunakan Alat <i>Lux Meter</i> pada Departemen <i>Blow Molding</i> (EBM)</li> </ul> |    |
| 4.  | Kamis, 19 Oktober 2023  | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pelaksanaan pengukuran debu menggunakan Alat <i>Particle Counter</i> pada unit <i>Injection Molding</i> (IMM), <i>Assembling and Decoration</i> 1 (AD 1), dan <i>Assembling and Decoration</i> 2 (AD 2)</li> <li>- Penyusunan laporan pengukuran pencahayaan di Departemen <i>Blow Molding</i> (EBM)</li> </ul>  |  |
| 5.  | Jumat, 20 Oktober 2023  | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pengukuran luas area Departemen <i>Injection Molding</i> (IMM) untuk mengetahui titik-titik pengukuran pencahayaan</li> </ul>  |  |







| No.                | Tanggal                 | Jenis Kegiatan   | TTD Mahasiswa   |
|--------------------|-------------------------|--|---|
|                    |                         | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pelaksanaan pengukuran pencahayaan dengan menggunakan Alat <i>Lux Meter</i> pada Departemen <i>Injection Molding</i> (IMM)</li> <li>- Penyusunan laporan terkait pengukuran debu yang dilakukan di Departemen <i>Injection Molding</i> (IMM), <i>Assembling and Decoration 1</i> (AD 1), dan <i>Assembling and Decoration 2</i> (AD 2) di PT. Albea Rigid Packaging Surabaya</li> </ul>   |   |
| <b>Minggu ke-4</b> |                         |  |   |
| 1.                 | Senin, 23 Oktober 2023  | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pengukuran luas area Departemen <i>Assembling and Decoration 1</i> dan 2 (AD 1 dan 2) untuk mengetahui titik-titik pengukuran pencahayaan lokal dan umum</li> <li>- Kegiatan pengukuran pencahayaan dengan menggunakan alat <i>Lux Meter</i> di Departemen <i>Assembling and Decoration 1</i> dan 2 (AD 1 dan 2)</li> </ul>   |   |
| 2.                 | Selasa, 24 Oktober 2023 | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Mengikuti kegiatan <i>Refresh Electrical Safety</i> dan LOTO dengan Pak Ibas selaku <i>staff Maintenance</i> dan diikuti oleh seluruh pekerja unit <i>Maintenance</i></li> <li>- Pemasangan penanda area <i>Hold</i> dan WIP di setiap unit produksi sebagai bentuk implementasi IH dan 5S di area produksi</li> <li>- Melakukan pengerjaan laporan pengukuran pencahayaan di Departemen <i>Assembling and Decoration 1</i> (AD 1)</li> </ul> |  |






| No.                | Tanggal                | Jenis Kegiatan  | TTD Mahasiswa   |
|--------------------|------------------------|---|---|
| 3.                 | Rabu, 25 Oktober 2023  | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pemberian dan pengenalan materi terkait <i>Manufacturing Audit</i> yang terdiri dari aspek <i>People Improvement in Quality, Rules GMP and Hygiene, Line Clearance</i>, dan <i>Zero Defect Service</i> oleh Pak Arif Wisnu</li> <li>- Mendiskusikan topik magang yang akan diambil sebagai laporan magang MBKM <i>by design</i> FKM UNAIR</li> </ul>   |    |
| 4.                 | Kamis, 26 Oktober 2023 | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pelaksanaan kegiatan <i>Manufacturing Audit</i> di Departemen <i>Blow Molding</i> (EBM) PT. Albea Rigid Packaging Surabaya</li> <li>- Ikut serta mendampingi Ibu Ani selaku manajer <i>Quality Control</i> (QC) PT. Albea cabang Semarang dalam kegiatan audit internal PT. Albea Rigid Packaging Surabaya sebagai persiapan pelaksanaan audit eksternal yang dilakukan oleh <i>customer</i> perusahaan, yaitu Yasulor.</li> </ul> |    |
| 5.                 | Jumat, 27 Oktober 2023 | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Mengikuti kegiatan <i>MMI (Man Machine Interface) Training</i> bersama Pak Bagus selaku Kepala EHS (<i>Environmental, Health, and Safety</i>)</li> <li>- Pelaksanaan kegiatan <i>Manufacturing Audit</i> di Departemen <i>Injection Molding</i> (IMM) PT. Albea Rigid Packaging Surabaya</li> <li>- Melakukan pengerjaan laporan dan <i>Power Point Manufacturing Audit</i> di bulan Oktober 2023</li> </ul>                       |  |
| <b>Minggu ke-5</b> |                        |   |   |

| No. | Tanggal                 | Jenis Kegiatan   | TTD Mahasiswa   |
|-----|-------------------------|--|---|
| 1.  | Senin, 30 Oktober 2023  | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Melanjutkan pelaksanaan <i>Manufacturing Audit</i> di Departemen <i>Assembling and Decoration 1 (AD 1)</i> yang terdiri dari <i>Printing</i> dan <i>Stamping</i> serta <i>Assembling and Decoration 2 (AD 2)</i></li> <li>- Melakukan pengerjaan laporan <i>Manufacturing Audit</i> di bulan Oktober 2023 sesuai dengan ketentuan yang diberikan oleh PT. Albea Rigid Packaging Surabaya</li> </ul> |    |
| 2.  | Selasa, 31 Oktober 2023 | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Melakukan audit manufaktur pada lokasi <i>warehouse</i></li> <li>- Melakukan pengerjaan laporan dan <i>Power Point Manufacturing Audit</i> di bulan Oktober 2023 pada Departemen <i>Printing</i> dan <i>Injection Molding (IMM)</i> sesuai dengan ketentuan yang diberikan oleh PT. Albea Rigid Packaging Surabaya</li> </ul>   |    |
| 3.  | Rabu, 1 November 2023   | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Mencari referensi dan topik laporan magang yang akan diambil</li> </ul>   |  |
| 4.  | Kamis, 2 November 2023  | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Mempelajari SOP yang berlaku di PT. Albea Rigid Packaging Surabaya</li> <li>- Mempelajari <i>Work Instruction (WI)</i> yang berlaku di PT. Albea Rigid Packaging Surabaya</li> </ul>  |  |
| 5.  | Jumat, 3 November 2023  | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Melakukan <i>review SOP</i> serta membenahi SOP Unit EHS yang tidak sesuai dengan kondisi saat ini berdasarkan arahan dari Dosen Pembimbing Lapangan</li> </ul>   |  |







| No.                | Tanggal                 | Jenis Kegiatan  | TTD Mahasiswa   |
|--------------------|-------------------------|---|---|
|                    |                         | - Pengerjaan laporan dan <i>Power Point</i> tentang pengukuran pencahayaan di Departemen <i>Assembling and Decoration 1 (AD 1)</i>  |   |
| <b>Minggu ke-6</b> |                         |   |   |
| 1.                 | Senin, 6 November 2023  | - Melakukan <i>review</i> SOP Unit EHS No.01 tentang Pelaporan Bahaya dan Dampak Lingkungan serta Kecelakaan Kerja serta No.02 <i>Management</i> Perubahan EHS dan <i>Quality</i>   |    |
| 2.                 | Selasa, 7 November 2023 | - Melakukan <i>review</i> SOP Unit EHS No.03 tentang Alat Pelindung Diri dan No.04 Prosedur Bongkar Muat Barang   |   |
| 3.                 | Rabu, 8 November 2023   | - Melakukan <i>review</i> SOP Unit EHS No.05 tentang Manajemen Kontraktor dan No.06 Manajemen Resiko  |  |
| 4.                 | Kamis, 9 November 2023  | - Melakukan <i>review</i> SOP Unit EHS No.07 tentang Izin Kerja<br>- Mendaftarkan SOP baru dari Unit EHS, yaitu tentang Pemantauan Kesehatan<br>- Mengajukan permohonan perubahan WI dari Unit EHS kepada Kepala EHS, yaitu Pak Bagus |  |
| 5.                 | Jumat, 10 November 2023 | - Mempelajari tentang <i>Integrated Management System Manual</i> , profil perusahaan, serta visi dan misi perusahaan  |  |






| No.                | Tanggal                  | Jenis Kegiatan  | TTD Mahasiswa   |
|--------------------|--------------------------|---|---|
| <b>Minggu ke-7</b> |                          |   |   |
| 1.                 | Senin, 13 November 2023  | - Melakukan <i>review</i> SOP pada Unit <i>Quality Control</i> yang berlaku di PT. Albea Rigid Packaging Surabaya   |    |
| 2.                 | Selasa, 14 November 2023 | - Pengajuan permohonan perubahan dokumen penunjang berupa WI ( <i>Work Instruction</i> ) pada Departemen <i>Warehouse</i> dengan PIC <i>Warehouse</i> , yaitu Pak Khusnun<br>- Melakukan <i>review Work Instruction</i> (WI) pada Departemen <i>Warehouse</i> di PT. Albea Rigid Packaging Surabaya |    |
| 3.                 | Rabu, 15 November 2023   | - Melakukan <i>review Work Instruction</i> (WI) pada Departemen <i>Warehouse</i> di PT. Albea Rigid Packaging Surabaya  |  |
| 4.                 | Kamis, 16 November 2023  | - Melakukan <i>review Work Instruction</i> (WI) pada Departemen <i>Warehouse</i> di PT. Albea Rigid Packaging Surabaya  |  |
| 5.                 | Jumat, 17 November 2023  | - Melakukan <i>review Work Instruction</i> (WI) pada Departemen <i>Warehouse</i> di PT. Albea Rigid Packaging Surabaya  |  |
| <b>Minggu ke-8</b> |                          |   |   |




| No.                | Tanggal                  | Jenis Kegiatan  | TTD Mahasiswa   |
|--------------------|--------------------------|---|---|
| 1.                 | Senin, 20 November 2023  | - Observasi ergonomi kerja mengenai postur tubuh pada pekerja di Unit <i>Material Preparation Coloring</i> (MPC)  |    |
| 2.                 | Selasa, 21 November 2023 | - Melakukan <i>safety patrol</i> pada unit produksi PT. Albea Rigid Packaging Surabaya  |    |
| 3.                 | Rabu, 22 November 2023   | - Pelaksanaan kuliah tamu dengan Pembimbing Lapangan dan Pak Arif Wisnu dengan memberikan pemaparan materi tentang penerapan ISO 45001: 2018 di PT. Albea Rigid Packaging Surabaya dan perbedaannya dengan SMK3 |    |
| 4.                 | Kamis, 23 November 2023  | - Melakukan <i>safety patrol</i> pada unit produksi PT. Albea Rigid Packaging Surabaya  |  |
| 5.                 | Jumat, 24 November 2023  | - Melakukan <i>safety patrol</i> pada unit produksi PT. Albea Rigid Packaging Surabaya  |  |
| <b>Minggu ke-9</b> |                          |   |   |
| 1.                 | Senin, 27 November 2023  | - Pelaksanaan <i>Manufacturing Audit</i> bulan November 2023 pada Departemen <i>Assembling and Decoration 1</i> (AD 1) yang terdiri dari <i>Stamping</i> dan <i>Printing</i>                                    |  |

| No.                 | Tanggal                  | Jenis Kegiatan   | TTD Mahasiswa   |
|---------------------|--------------------------|--|---|
| 2.                  | Selasa, 28 November 2023 | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pelaksanaan <i>Manufacturing Audit</i> bulan November 2023 pada Unit <i>Warehouse</i> bulan November 2023</li> <li>- Pengerjaan laporan dan <i>Power Point Manufacturing Audit</i> bulan November 2023</li> </ul>                           |    |
| 3.                  | Rabu, 29 November 2023   | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pengerjaan laporan dan <i>Power Point Manufacturing Audit</i> bulan November 2023 sesuai dengan ketentuan yang diberikan PT. Albea Rigid Packaging Surabaya</li> <li>- Pengerjaan laporan magang MBKM <i>by design</i> FKM UNAIR</li> </ul> |    |
| 4.                  | Kamis, 30 November 2023  | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pengerjaan <i>Power Point Manufacturing Audit</i> bulan November 2023 sesuai dengan ketentuan yang diberikan PT. Albea Rigid Packaging Surabaya</li> </ul>  |   |
| 5.                  | Jumat, 1 Desember 2023   | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Diskusi untuk membahas topik laporan magang bersama Pembimbing Lapangan</li> </ul>  |  |
| <b>Minggu ke-10</b> |                          |  |   |
| 1.                  | Senin, 4 Desember 2023   | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Melakukan wawancara dengan PIC 5S, yaitu Pak Arif Sulis sebagai bahan dan topik Higiene Industri untuk laporan magang MBKM <i>by design</i> FKM UNAIR</li> </ul>  |  |



| No.                 | Tanggal                  | Jenis Kegiatan   | TTD Mahasiswa   |
|---------------------|--------------------------|--|---|
| 2.                  | Selasa, 5 Desember 2023  | - Pengerjaan laporan magang MBKM <i>by design</i> FKM UNAIR  |    |
| 3.                  | Rabu, 6 Desember 2023    | - Pengerjaan laporan magang MBKM <i>by design</i> FKM UNAIR  |    |
| 4.                  | Kamis, 7 Desember 2023   | - Pengerjaan laporan magang MBKM <i>by design</i> FKM UNAIR  |    |
| 5.                  | Jumat, 8 Desember 2023   | - Pengerjaan laporan magang MBKM <i>by design</i> FKM UNAIR  |   |
| <b>Minggu ke-11</b> |                          |  |   |
| 1.                  | Senin, 11 Desember 2023  | - Pengecekan <i>box hydrant</i> yang terdapat di PT. Albea Rigid Packaging Surabaya<br>- Pengecekan APAR yang terdapat di PT. Albea Rigid Packaging Surabaya |  |
| 2                   | Selasa, 12 Desember 2023 | - Pengecekan Kotak P3K yang terdapat di PT. Albea Rigid Packaging Surabaya<br>- Pengerjaan laporan magang MBKM <i>by design</i> FKM UNAIR                    |  |

| No.                  | Tanggal                  | Jenis Kegiatan  | TTD Mahasiswa   |
|----------------------|--------------------------|---|---|
| 3.                   | Rabu, 13 Desember 2023   | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Melakukan Audit IH (<i>Industrial Higiene</i>) atau program 5S pada Unit <i>Blow Molding</i> (EBM)</li> <li>- Melakukan Audit IH (<i>Industrial Higiene</i>) atau program 5S pada Unit <i>Injection Molding</i> (IMM)</li> </ul>   |    |
| 4.                   | Kamis, 14 Desember 2023  | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Melakukan Audit IH (<i>Industrial Higiene</i>) atau program 5S pada Unit <i>Injection Molding</i> (IMM) didampingi oleh PIC program 5S PT. Albea Rigid Packaging Surabaya</li> </ul>   |    |
| 5.                   | Jumat, 15 Desember 2023  | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Melakukan pengecekan APAR, <i>smoke detector</i>, dan <i>sprinkle</i> yang terdapat di seluruh unit produksi PT. Albea Rigid Packaging Surabaya</li> <li>- Melakukan observasi lapangan ke Unit <i>Blow Molding</i> dan mewawancarai Supervisor Unit <i>Blow Molding</i> terkait penerapan 5S</li> </ul> |   |
| <b>Minggu ke- 12</b> |                          |   |   |
| 1.                   | Senin, 18 Desember 2023  | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Mengerjakan laporan magang</li> <li>- Konsultasi laporan magang dengan pembimbing lapangan</li> </ul>  |  |
| 2.                   | Selasa, 19 Desember 2023 | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Mempelajari dokumen-dokumen penerapan SMK3 ISO 45001 pada PT. Albea Rigid Packaging Surabaya</li> <li>- Mengerjakan laporan magang</li> </ul>  |  |

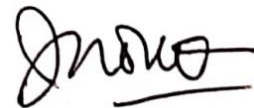
| No. | Tanggal                 | Jenis Kegiatan   | TTD Mahasiswa   |
|-----|-------------------------|--|---|
| 3.  | Rabu, 20 Desember 2023  | - Mengerjakan revisi laporan magang dari hasil konsultasi dengan pembimbing lapangan |  |
| 4.  | Kamis, 21 Desember 2023 | - Mengerjakan PPT dan laporan magang   |  |
| 5.  | Jumat, 22 Desember 2023 | - Seminar hasil akhir laporan magang MBKM by Design FKM UNAIR 2023                   |  |

**TTD Pembimbing Lapangan**



Indriasari Martha Susilo

**TTD Pembimbing Akademik**



Dr. Indriati Paskarini, S.H., M.Kes.

NIP. 196604111991032001

**Lampiran II. Surat Permohonan Magang**

**UNIVERSITAS AIRLANGGA**  
**FAKULTAS KESEHATAN MASYARAKAT**

Kampus C Jl. Dr. Ir. H. Soekarno, Mulyorejo, Surabaya 60115 Telp. (031) 5920948 Fax (031) 5924618  
 Laman : <https://fkm.unair.ac.id>, e-mail : [info@fkm.unair.ac.id](mailto:info@fkm.unair.ac.id)

Lampiran surat nomor 7834/UN3.FKM/I/PK.02/2023

DAFTAR NAMA MAHASISWA DAN INSTANSI MAGANG MBKM BY DESIGN  
 FAKULTAS KESEHATAN MASYARAKAT UNIVERSITAS AIRLANGGA  
 TAHUN AKADEMIK 2023/2024

| No | Nama Mahasiswa          | NIM          | Lokasi Instansi                             | Dosen Pembimbing Akademik                  |
|----|-------------------------|--------------|---|--|
| 1. | Nanda Bella Puspitaloka | 102011133070 | Divisi SMK3<br>PT. Albea Rigit<br>Packaging | Dr. Indriati<br>Paskarini, S.H.,<br>M.Kes. |
| 2. | Sabila Putri Ayu Kusuma | 102011133119 |   |  |
| 3. | Jasmine Aisha Ainudin   | 102011133139 |   |  |

**Lampiran III. Surat Penerimaan Magang**



**PT. ALBEA RIGID PACKAGING SURABAYA**  
 Jl. Rungkut Industri IV / 23,  
 Rungkut Tengah, Gunung Anyar, SURABAYA 60293  
 EAST JAVA, INDONESIA  
 TEL: +62 (31) 8414900, 8438939, 8411747, 8411748  
 FAX: +62 (31) 8439445

**Surabaya, 23 Agustus 2023**

**Nomor : 083/ARPS/HR/VIII/2023**  
**Perihal : Balasan Proposal Magang Mahasiswa FKM UNAIR**

**Kepada Yth,**  
**Kaprodi S1 Kesehatan Masyarakat**  
**Fakultas Kesehatan Masyarakat**  
**Universitas Airlangga**

Dengan hormat,

Merujuk Proposal Magang yang diajukan oleh mahasiswa Departemen Kesehatan Keselamatan Kerja (K3), Program Studi S1 Kesehatan Masyarakat, Fakultas Kesehatan Masyarakat Universitas Airlangga atas nama:

| No | Nama Siswa              | NIM          |
|----|-------------------------|--------------|
| 1  | Nanda Bella Puspitaloka | 102011133070 |
| 2  | Sabila Putri Ayu Kusuma | 102011133119 |
| 3  | Jasmine Aisha Ainudin   | 102011133139 |

Dengan ini kami sampaikan bahwa kegiatan magang tersebut dapat kami setujui pada 2 Oktober 2023 - 23 Desember 2023. Selama menjalani masa magang, para mahasiswa wajib menggunakan safety shoes dan jaket almamater.

Demikian surat balasan ini dibuat, terima kasih atas pengertian dan kerjasamanya.

**PT. Albea Rigid Packaging Surabaya,**

**ARIENDRAPUTRA**  
**HR & GA Manager**

Lampiran IV. Presensi Kehadiran Magang

PRESENSI MAHASISWA MBKM BY DESIGN FKM UNAIR DI PT ALBEA RIGID PACKAGING SURABAYA  
DEPARTEMEN QUALITY CONTROL

| NO. | NAMA                    | NIM          | 2/10/2023 | 7/10/2023 | 11/10/2023 | 14/10/2023 | 17/10/2023 | 20/10/2023 | 24/10/2023 | 27/10/2023 | 31/10/2023 |
|-----|-------------------------|--------------|-----------|-----------|------------|------------|------------|------------|------------|------------|------------|
| 1   | Nanda Bella Puspitaloka | 102011133070 |           |           |            |            |            |            |            |            |            |
| 2   | Sabila Putri Ayu Kusuma | 102011133119 |           |           |            |            |            |            |            |            |            |
| 3   | Jasmine Aisha Ainudin   | 102011133139 |           |           |            |            |            |            |            |            |            |

| NO. | NAMA                    | NIM          | 1/11/2023 | 13/11/2023 | 15/11/2023 | 19/11/2023 | 20/11/2023 | 23/11/2023 | 24/11/2023 | 27/11/2023 | 28/11/2023 |
|-----|-------------------------|--------------|-----------|------------|------------|------------|------------|------------|------------|------------|------------|
| 1   | Nanda Bella Puspitaloka | 102011133070 |           |            |            |            |            |            |            |            |            |
| 2   | Sabila Putri Ayu Kusuma | 102011133119 |           |            |            |            |            |            |            |            |            |
| 3   | Jasmine Aisha Ainudin   | 102011133139 |           |            |            |            |            |            |            |            |            |

| NO. | NAMA                    | NIM          | 29/10/2023 | 31/10/2023 |  |  |
|-----|-------------------------|--------------|------------|------------|--|--|
| 1   | Nanda Bella Puspitaloka | 102011133070 |            |            |  |  |
| 2   | Sabila Putri Ayu Kusuma | 102011133119 |            |            |  |  |
| 3   | Jasmine Aisha Ainudin   | 102011133139 |            |            |  |  |

Surabaya, 31 Oktober 2023  
Mengetahui,  
Pembimbing Lapangan  
  
Indriasari Martha Susilo

PRESENSI MAHASISWA MBKM BY DESIGN FKM UNAIR DI PT ALBEA RIGID PACKAGING SURABAYA  
DEPARTEMEN QUALITY CONTROL

| NO. | NAMA                    | NIM          | 1/11/2023 | 2/11/2023 | 7/11/2023 | 8/11/2023 | 13/11/2023 | 14/11/2023 | 19/11/2023 | 20/11/2023 | 23/11/2023 | 24/11/2023 |
|-----|-------------------------|--------------|-----------|-----------|-----------|-----------|------------|------------|------------|------------|------------|------------|
| 1   | Nanda Bella Puspitaloka | 102011133070 |           |           |           |           |            |            |            |            |            |            |
| 2   | Sabila Putri Ayu Kusuma | 102011133119 |           |           |           |           |            |            |            |            |            |            |
| 3   | Jasmine Aisha Ainudin   | 102011133139 |           |           |           |           |            |            |            |            |            |            |

| NO. | NAMA                    | NIM          | 15/11/2023 | 16/11/2023 | 17/11/2023 | 18/11/2023 | 21/11/2023 | 22/11/2023 | 24/11/2023 | 27/11/2023 | 28/11/2023 |
|-----|-------------------------|--------------|------------|------------|------------|------------|------------|------------|------------|------------|------------|
| 1   | Nanda Bella Puspitaloka | 102011133070 |            |            |            |            |            |            |            |            |            |
| 2   | Sabila Putri Ayu Kusuma | 102011133119 |            |            |            |            |            |            |            |            |            |
| 3   | Jasmine Aisha Ainudin   | 102011133139 |            |            |            |            |            |            |            |            |            |

| NO. | NAMA                    | NIM          | 15/11/2023 | 16/11/2023 | 20/11/2023 | 21/11/2023 |
|-----|-------------------------|--------------|------------|------------|------------|------------|
| 1   | Nanda Bella Puspitaloka | 102011133070 |            |            |            |            |
| 2   | Sabila Putri Ayu Kusuma | 102011133119 |            |            |            |            |
| 3   | Jasmine Aisha Ainudin   | 102011133139 |            |            |            |            |

Surabaya, 30 November 2023  
Mengetahui,  
Pembimbing Lapangan  
  
Indriasari Martha Susilo

PRESENSI MAHASISWA MBKM BY DESIGN FKM UNAIR DI PT ALBEA RIGID PACKAGING SURABAYA  
DEPARTEMEN QUALITY CONTROL

| NO. | NAMA                    | NIM          | 1/12/2023 | 2/12/2023 | 7/12/2023 | 8/12/2023 | 13/12/2023 | 14/12/2023 | 19/12/2023 | 20/12/2023 | 23/12/2023 | 24/12/2023 |
|-----|-------------------------|--------------|-----------|-----------|-----------|-----------|------------|------------|------------|------------|------------|------------|
| 1   | Nanda Bella Puspitaloka | 102011133070 |           |           |           |           |            |            |            |            |            |            |
| 2   | Sabila Putri Ayu Kusuma | 102011133119 |           |           |           |           |            |            |            |            |            |            |
| 3   | Jasmine Aisha Ainudin   | 102011133139 |           |           |           |           |            |            |            |            |            |            |

| NO. | NAMA                    | NIM          | 1/12/2023 | 14/12/2023 | 15/12/2023 | 19/12/2023 | 20/12/2023 | 23/12/2023 | 24/12/2023 |
|-----|-------------------------|--------------|-----------|------------|------------|------------|------------|------------|------------|
| 1   | Nanda Bella Puspitaloka | 102011133070 |           |            |            |            |            |            |            |
| 2   | Sabila Putri Ayu Kusuma | 102011133119 |           |            |            |            |            |            |            |
| 3   | Jasmine Aisha Ainudin   | 102011133139 |           |            |            |            |            |            |            |

| NO. | NAMA                    | NIM          |  |  |  |  |
|-----|-------------------------|--------------|--|--|--|--|
| 1   | Nanda Bella Puspitaloka | 102011133070 |  |  |  |  |
| 2   | Sabila Putri Ayu Kusuma | 102011133119 |  |  |  |  |
| 3   | Jasmine Aisha Ainudin   | 102011133139 |  |  |  |  |

Surabaya, 22 Desember 2023  
Mengetahui,  
Pembimbing Lapangan  
  
Indriasari Martha Susilo

**Lampiran V. Dokumentasi Kegiatan**



Gambar 5. 1 Pelaksanaan *Safety Briefing* dan *Safety Induction* pada Pekerja Baru



Gambar 5. 2 Pelaksanaan Izin Kerja Panas dan Ketinggian



Gambar 5. 4 Pelaksanaan Audit Manufaktur dan Audit 5S



Gambar 5. 3 Pengukuran Intensitas Pencahayaan pada Unit Produksi Menggunakan *Lux Meter*



Gambar 5. 5 Pengukuran Kadar Debu pada Unit Produksi Menggunakan *Particle Counter*





Gambar 5. 6 Pengecekan Hydrant dan APAR



Gambar 5. 7 Mempelajari Penerapan SMK3 ISO 45001