

BAB III

**PROFIL PERUSAHAAN DAN PENERAPAN PERLINDUNGAN
KESEHATAN DI PT.TRISULA GARMINDO MANUFACTURING
KABUPATEN BANDUNG**

A. Sejarah dari Berdirinya Trisula Corporation

Pada tahun 1968 perusahaan asli Trisula (*Trisula textile industries*), memiliki awal yang sederhana di Indonesia. Pengusaha lokal Tirta Suherlan mendirikan sebuah perusahaan tekstil di Bandung dekat Jakarta dengan hanya beberapa Alat Tenun. “Beliau mengadopsi teknologi mutakhir manufaktur tekstil dari Jepang untuk memaksimalkan kualitas dan fokus pada perawatan dan komitmen yang terinspirasi dari karyawan untuk memberikan yang terbaik, kedisiplinan yang ketat untuk mendapatkan kualitas yang terbaik telah menjadi faktor kunci keberhasilan bagi semua perusahaan Trisula sejak saat itu”.

Perusahaan memperluas bisnisnya ke industri garmen pada tahun 1989 dengan memproduksi pakaian bermerek dan mendistribusikan produk-produknya hingga ke Jepang, Amerika Serikat, Eropa, Australia, Malaysia, Singapura dan negara-negara lain, selain pasar domestik yang besar dan berkembang dari Indonesia.

Pada Tahun 1995 Trisula Internasional dimulai sebagai divisi dari Trisula Corporation, tahun 1996 perusahaan Trisula semakin maju dengan operasi luar negeri skala penuh dari mulai Singapura, Malaysia, Australia, Hongkong dan Afrika Selatan. Tahun 1998 Trisula Corporation mendirikan

perusahaan Garments (seragam) divisi dan mulai memproduksi seragam untuk Bank, Penerbangan (*Airline*), Hotel, Resort dan Sektor Publik.

Pada tahun 2004 divisi menjadi Perusahaan ritel dengan nama PT. Transindo Global Fashion (TGF). Pada Tahun 2011 Trisula Corporation makin berkembang pesat dengan meluncurkan nama-nama Perusahaan yang masih berhubungan dengan PT, TGF secara resmi dikenal sebagai PT. Trisula Internasional Tbk, lalu berdirinya PT. Trisula Garmino Manufacturing dan PT. Trimas Sarana Garment Industry.

Pada Tahun 2012 Trisula Corporation terdaftar di bursa efek Jakarta, berdirinya PT. Trisco Tailored Apparel Manufacturing dan mulai mendirikan brand terkenal Joint Venture dengan G2000 di Hongkong. Pada Tahun 2013 Trisula Corporation diangkat sebagai Retail Operator untuk obligasi sebuah Perusahaan pakaian yang berbasis di Australia. Dan Pada Tahun 2014 Trisula Corporation mengakuisisi seragam MIDO Pte Ltd sebagai operator ritel untuk Hallmark (USA) *Bed* dan Kategori *Bed Linen*.

“Trisula Internasional telah berada di jantung pembangunan Trisula Corporation menjadi perusahaan di versifikasi bisnis yang sangat sukses dan baik diatur dengan operasi di sebagian besar Asia dan Australia, hari ini mengoperasikan tiga fasilitas produksi dengan total volume produksi sekitar lima juta lembar pertahun”.

“Trisula Internasional masih dijalankan dengan kebanggaan dan dedikasi oleh keluarga Suherlan yang sama dan telah memastikan bahwa prinsip-

prinsip membimbing Tirta Suherlan ini sekarang diabadikan sebagai nilai perusahaan.

PT. Trisula International Tbk adalah Perusahaan publik yang mengkhususkan diri dalam pembuatan garmen dan pengelolaan merek pakaian populer dan menguntungkan perusahaan berada di Bursa Efek Jakarta pada tahun 2012 (TRIS). Perusahaan ini merupakan bagian dari Trisula Corporation, mapan dan beragam perusahaan induk dengan berbagai bisnis yang sukses secara finansial dan sistem yang canggih pada tata kelola perusahaan. Trisula International adalah salah satu bisnis yang paling dihormati di Indonesia dengan *track record* yang kuat sebagai Perusahaan Regional yang terkemuka dan sekarang tengah berhati-hati mengejar berbagai peluang pertumbuhan.

Nilai Trisula International adalah prinsip-prinsip dan praktek bahwa semua karyawan kami mengadopsinya setiap hari di tempat kerja. Mengadopsi nilai ini telah membantu untuk membuat Trisula menjadi seperti sekarang ini. Trisula Internasional mengadopsi tiga nilai yang sama, yang telah membantu induknya Trisula Corporation berhasil. Nilai-nilai kualitas, pelayan dan komitmen bergabung untuk membentuk esensi dasar dari karakter dan semangat Trisula ini adalah sumber energi kita, inspirasi, kreatifitas dan alasan kami dapat memenuhi misi kami.

Visi Perusahaannya ialah menjadi perusahaan yang sangat kompetitif di industri retail dan garmen. Perusahaan berkomitmen penuh untuk mengantarkan produk berkualitas tinggi ke tangan pelanggan. Dengan berpegang teguh pada

nilai perusahaan yaitu menciptakan kehidupan yang lebih baik bagi semua, PT Trisula International Tbk berusaha untuk menjadi salah satu perusahaan paling kompetitif pada industri di era globalisasi. Misi Perusahaan adalah pertumbuhan laba melalui kepuasan pelanggan dan kepemimpinan yang kuat. PT Trisula International Tbk yakin bahwa dengan terus melakukan inovasi, Perusahaan dapat memberikan produk terbaik dan layanan yang memuaskan kepada pelanggan.

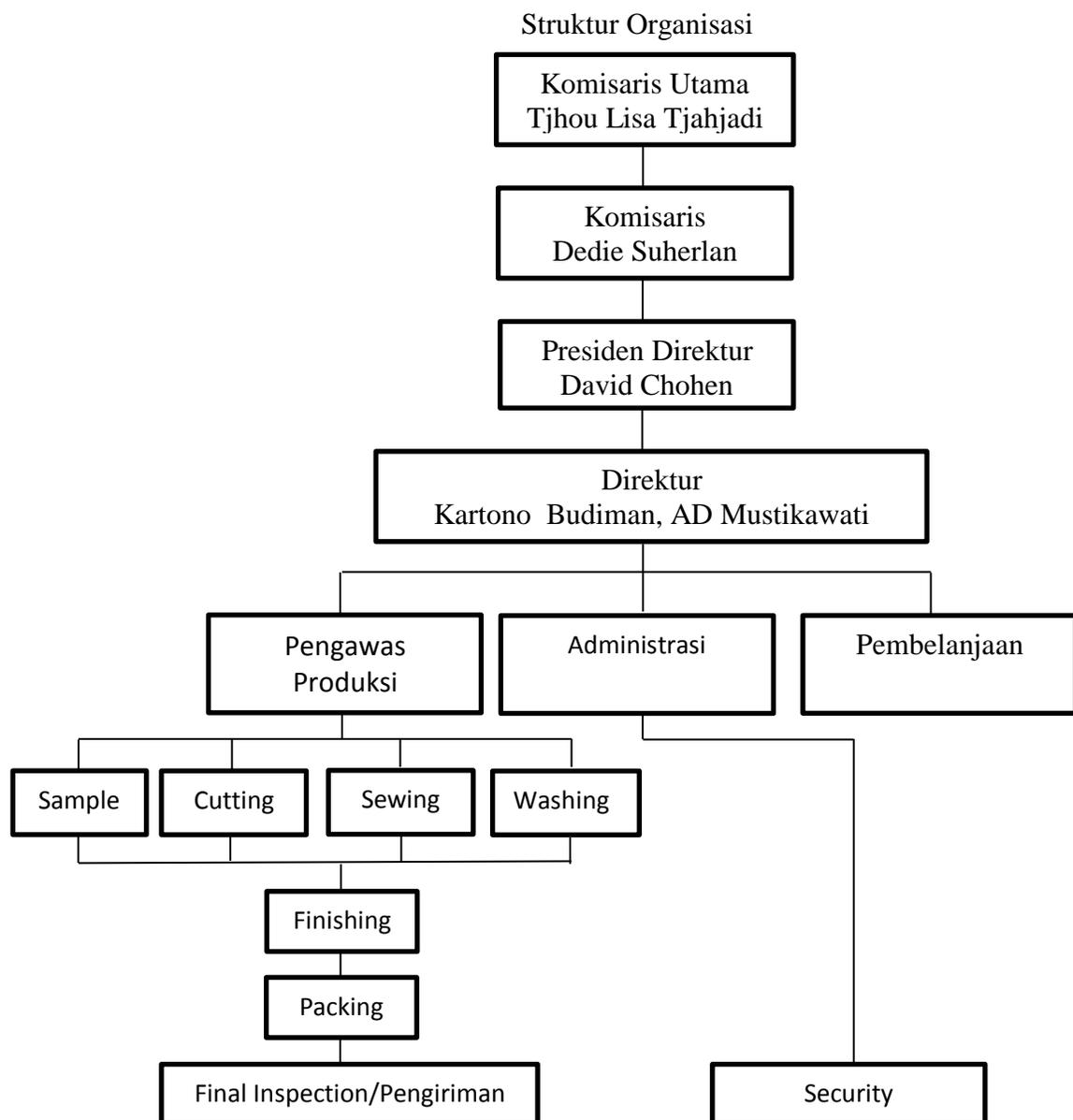
Perusahaan tidak pernah membatasi diri dalam hal melayani pelanggan, baik domestik maupun mancanegara. Perusahaan mengerti bahwa keanekaragaman budaya akan menciptakan kebutuhan berbeda-beda. Oleh sebab itu perusahaan selalu mengidentifikasi kebutuhan utama setiap pelanggan, memahaminya dan berkomitmen untuk mengembangkan produk yang dapat memenuhi permintaan spesifik pelanggan. PT Trisula International Tbk secara terus-menerus membangun kepemimpinan berlandaskan ketulusan hati dalam bekerja keras, bertanggungjawab dan memiliki komitmen penuh terhadap pekerjaan. Dengan kepuasan pelanggan dan kepemimpinan yang tangguh, perusahaan mampu meningkatkan pertumbuhan bisnisnya.

B. Tinjauan Terhadap Lingkungan Kerja

PT. Trisula Garmino Manufacturing (TGM) didirikan pada tanggal 27 April 1999. Perusahaan ini fokus pada bisnis pakaian jadi dengan pemasaran

meliputi lingkup domestik dan mancanegara. Berdasarkan Keputusan Sirkular para Pemegang Saham TGM tanggal 19 maret 2012.

Pelaku kegiatan operasi di dalam PT Trisula Garmino Manufacturing, di bawah ini adalah penjelasan singkat mengenai struktur organisasinya sebagai berikut:



Keterangan :

1. Komisaris Utama

Tugas utama komisaris utama melakukan pengawasan yang dilakukan oleh komisaris dan meninjau ulang kebijakan direksi yang sudah disetujui oleh komisaris.

2. Komisaris

Tugas utama komisaris adalah komisaris wajib melakukan pengawasan terhadap kebijakan direksi dalam menjalankan perseroan serta memberi nasihat kepada direksi.

3. Presiden Direktur

Tugas utama presiden direktur adalah bertindak sebagai perwakilan komisaris utama dan komisaris dalam berlangsungnya rapat, memimpin rapat umum, menawarkan visi dan imajinasi di tingkat tertinggi (biasanya bekerjasama dengan komisaris utama dan komisaris).

4. Direktur

Tugas utama direktur adalah bertanggung jawab terhadap keuntungan dan kerugian perusahaan, mengangkat dan memberhentikan karyawan perusahaan dan menyusun dan melaksanakan kebijakan umum pabrik sesuai dengan kebijakan RUPS (Rapat Umum Pemegang Saham).

5. Pengawas Produksi

Tugas utama pengawas produksi adalah

- a. *Routing* yang menentukan dan mengatur urutan yang harus dilalui dalam suatu seri pekerjaan serta fasilitas-fasilitas yang diperlukan untuk tiap-tiap pekerjaan.
- b. *Loading* dan *Scheduling* menentukan dan mengatur muatan pekerjaan (*work load*) pada masing-masing pusat pekerjaan (*work centre*) sehingga dapat ditentukan berapa lama waktu yang diperlukan pada setiap operasi tanpa adanya penundaan atau keterlambatan waktu (*time delay*).
- c. *Dispatching* menyampaikan perintah kepada bagian pengolahan, yang dilakukan sesuai dengan *schedule* dan urutan pekerjaan yang telah ditentukan.
- d. *Follow-up* merupakan fungsi penelitian dan pengecekan terhadap semua aspek yang mempengaruhi kelancaran kegiatan pengerjaan atau produksi. *Follow-up* mencakup usaha-usaha untuk mendapatkan bahan baku yang tidak tersedia tetapi tidak dibutuhkan.

6. Administrasi

Tugas utama administrasi adalah memastikan peralatan/mesin yang dipergunakan didalam pabrik dapat dipergunakan sebagaimana mestinya, membuat laporan atas peralatan pabrik yang mana tidak layak /rusak dan menyarankannya untuk diganti.

7. Pembelanjaan

Tugas utama bagian pembelanjaan adalah melakukan pembelian bahan produk garmen, mesin yang biasanya ada dalam pabrik garmen serta pembelian kebutuhan yang dilakukan oleh pabrik.

8. Sample

Sampling adalah proses dimana pabrik garmen sesuai dengan desain dari buyer yang telah ditentukan. Yang bertugas untuk mensample bahan yang sudah dapat persetujuan desain dari buyer, sebelum proses *Cutting* dan *Sewing* dimulai. Sample biasanya dibagi 3 yaitu:

a. Development Sample terdiri dari :

- 1) *Proto Sample*
- 2) *Fit Sample*
- 3) *Size Set Sample*
- 4) *Sales Man Sample*
- 5) *Advertising sample*

b. *Production Sample* terdiri dari :

- 1) *Approval / Pre-production Sample*, (sebelum *Pre prod Meeting*)
- 2) *Production sample*, (sesudah *sewing* dimulai)
- 3) TOP of produksi (TOP) sampel (pengiriman sampel tsb paling lambat 1 minggu setelah produksi dimulai)

c. Finished Goods Sample terdiri dari :

- 1) *Shipping sampel* (setelah barang dikirim / ekspor)

9. Cutting

Memotong kain menggunakan mesin pemotong menjadi bentuk potongan garmen atau pola yang kemudian dipisahkan dan menggelar kain bisa dengan cara manual atau otomatis. Potongan bagian panel tersebut kemudian diberi nomor (urut & lot) dan diikat kemudian dikirim ke ruang *sewing*. kualitas produk akhir (garmen) sangat banyak tergantung pada kualitas pemotongan yang sempurna. Kedua KAIN adalah bahan baku utama garmen yang mewakili sekitar 70% dari biaya garmen total. Itulah sebabnya *cutting* adalah proses yang penting, seperti hal penting lainnya adalah mengontrol penghematan kain dan kualitas garmen.

10. Sewing

Bertugas untuk menggabungkan panel garmen dengan cara dijahit dengan mesin didalam ruang *sewing*. *Sewing* adalah proses mengkonversikan pola kain 2D (2 Dimensi) ke dalam bentuk 3D. Operator menjalankan mesin jahit dan dengan menggunakan benang jahit untuk menggabungkan potongan garmen. Berbagai- macam mesin jahit yang digunakan disesuaikan dengan jenis jahitan. Dalam industri garmen biasanya mesin jahit berada dalam beberapa baris (*line*). Panel potongan disiapkan / diproses pada bagian *line* depan, melewati beberapa proses di *line* sampai pada akhir *line* (*end line*) *garment* proses selesai. Setiap mesin dijalankan oleh masing-masing operator dan operator menjahit hanya satu atau dua macam garmen. Didalam *line* terdiri dari operator mesin jahit, *helper* untuk

membantu supply potongan garmen, benang dan trim lainnya, *Checker Quality* dan satu pengawas (atau satu supervisor untuk 2 line).

Berbagai mesin jahit yang tersedia :

- a. *Single/ multi needle industrial lockstitch sewing machine* dengan / tanpa pisau pemotong.
- b. *Blind stitch machine.*
- c. *Chain stitching machine.*
- d. *Flat lock machine (cylinder bed and flat bed).*
- e. *Over lock machine* (mesin obras $\frac{3}{4}$ dan 5 benang).
- f. *Single / double needle chain stitch machine.*
- g. *Zigzag flat bed sewing machine.*
- h. *Button stitchsewing machine.*
- i. *Button hole sewing machine.*
- j. *Feed of arm sewing machine.*
- k. *Label / elastic inserting machine.*
- l. *Bar taking machine.*
- m. *Hemstitch machine*
- n. *Pin tucking machine.*
- o. *Smocking machine / Automatic multi needle shirring machine.*
- p. *Collar and cuff turning and blocking machine and pressing machine.*
- q. *Shoulder pad-attaching machine.*

11. Washing

Proses ini dilakukan bila buyer menginginkan proses washing atau spesial perlakuan akhir garmen. Untuk warna yang terang, garmen di washing untuk menghilangkan noda dan luntur meskipun buyer tidak menginginkan garmen dicuci.

12. Finishing

Umumnya proses ini termasuk proses memeriksa garmen, memeriksa ukuran, setrika/gosokan dan bercak. Setelah garmen dijahit, semua garmen yang di cek oleh *quality checker* untuk memastikan bahwa garmen dibuat sesuai standar kualitas buyer. Memeriksa garmen biasanya dilakukan untuk melihat penampilan secara visual dan ukuran yang tepat. Alat penembak yang diisi dengan air / bahan kimia tertentu (*spray gun = spotting*) diperlakukan untuk menghilangkan noda yang ada di bagian tertentu. Berbagai bahan kimia (pelarut) digunakan untuk menghilangkan berbagai jenis noda minyak, *marks* (seperti noda bekas air dsbnya) dan noda luntur. Setiap garmen kemudian disetrika untuk menghilangkan kusut dengan cara ditekan proses penyetricaannya.

13. Packing

Garmen kemudian dilipat dengan menggunakan tissue dan lembar karton. Cara pelipatan garmen bervariasi tergantung keinginan buyer. *Hang tag*, spesial *hang tag* dan stiker harga dipasang dengan benang atau dengan *tag pin* (plastik). Garmen dilipat dan ditandai kemudian dikemas ke dalam

polybag. Selama pengepakan garmen secara acak diperiksa oleh internal pengendali kualitas untuk memastikan bahwa barang-barang berkualitas saja yang dikemas.

14. Final Inspection / pengiriman

Setelah garmen selesai dikemas (juga dikenal sebagai pengiriman), sebelum pengiriman pemeriksaan kualitas dilakukan QA Buyer departemen. Banyak sekali seorang auditor pihak ketiga disewa untuk melakukan pekerjaan *final inspection*. Jika barang yang sudah dikemas memenuhi standar kualitas buyer pengiriman diterima oleh buyer. Pabrik kemudian mengirimkan barang tersebut ke pembeli.

15. Security

Tugas utama security adalah :

- a. Mengawasi dan mencatat nama-nama staf pabrik yang keluar masuk kantor.
- b. Mencatat nomor dan nama kendaraan serta dokumen pengiriman yang dibawa.
- c. Memeriksa barang/sisa angkutan yang masih terbawa oleh kendaraan tanpa dokumen pengiriman.
- d. Memeriksa dan menjaga keamanan barang di lingkungan pabrik setiap jam dengan peralatan ceklock kontrol.
- e. Memeriksa dan mengawasi tenaga kerja yang melakukan ceklock absensi.

- f. Melakukan tindakan darurat pengamanan apabila terjadi kerusakan alat mesin yang menyebabkan kebakaran.
- g. Melarang orang-orang yang tidak berkepentingan mendekati tempat-tempat yang membahayakan / dilarang dimasuki kecuali petugas.
- h. Membukakan pintu gerbang pada saat ada kendaraan yang akan masuk atau keluar dari *conditioning plant*.
- i. Memberikan buku tamu untuk diisi oleh tamu yang diteruskan kepada yang dituju.
- j. Melakukan *body check* kepada semua tenaga kerja yang akan meninggalkan kantor dan *conditioning plant* kecuali pimpinan dan tamu penting.
- k. Menegur/mengingatkan dan melaporkan pengguna kendaraan (tenaga kerja dan staf kantor) yang tidak menggunakan peralatan keselamatan sesuai dengan SOP (Standard Operational Procedure) di pabrik tersebut.

C. Macam – Macam Zat Kimia Dalam Industri Tekstil yang mungkin terbawa dalam Proses Produksi Garmen

beberapa macam zat kimia yang sering digunakan dalam industry tekstil:

1. Soda Api (NaOH)

Sodium hidroksida tersedia dalam bentuk serpihan-serpihan (konsentrat 100%) atau dalam bentuk cair dengan konsentrasi yang bermacam-macam.

Penggunaan dalam industri tekstil:

- a. Untuk mengontrol nilai pH;
 - b. Fiksasi pewarna-pewarna reaktif;
 - c. Pewarnaan dengan Indigo dan Naftol;
 - d. Proses pengelantangan dengan hidrogen peroksida;
 - e. Sebagai zat penghilang kanji;
 - f. Digunakan untuk proses pemasakan kain kapas, rayon dan poliester;
 - g. Proses merserisasi pada kain kapas;
 - h. Proses pengurangan berat pada kain poliester;
 - i. Penyempurnaan krep pada kain kapas, dll.
2. Asam Klorida (HCl)

HCl adalah cairan kekuning-kuningan dengan aroma kuat yang menusuk, bersifat sangat korosif.

Penggunaan dalam industri tekstil

- a. Sebagai unsur saponifikasi bagi zat warna Indigosol;
- b. Sebagai zat penghilang kanji pada jenis kanji alam, dll.

3. Sodium Nitrit (NaNO_2)

Sodium nitrit adalah bubuk kristal putih kekuning-kuningan yang dapat dilarutkan dalam air. Senyawanya adalah agen oksidasi yang kuat.

Penggunaan dalam industri tekstil:

- a. Sebagai unsur oksidasi untuk pembentukan pewarna tangki (*vat dye*)
Leuco menjadi bentuk yang tidak dapat dilarutkan (fiksasi), dll.

4. Hidrogen Peroksida (H_2O_2)

Hidrogen peroksida memiliki sifat oksidasi yang kuat dan merupakan agen pengelantangan yang hebat. Hidrogen peroksida juga mudah terbakar.

Penggunaan dalam industri tekstil:

- a. Untuk pengelantangan oksidatif pada katun;
- b. Oksidasi pewarnaan dengan Indigo dan pewarna tangki (*vat dyes*), dll.

5. Sodium Ditionit ($\text{Na}_2\text{S}_2\text{O}_4$)

Sodium ditionit (juga dikenal dengan sodium hidrosulfit) adalah bubuk kristal putih dengan aroma belerang. Senyawa ini adalah garam yang larut dalam air, dan dapat digunakan sebagai agen pereduksi dalam bentuk larutan encer.

Penggunaan dalam industri tekstil:

- a. Untuk pengelantangan reduktif pada katun;
 - b. Reduksi pewarna tangki (*vat dyes*) dan Indigo ke dalam bentuk yang dapat larut dalam air, Dll.
6. Natrium Karbonat (Na_2CO_3)

Natrium karbonat adalah bubuk kristal putih yang dikenal juga sebagai abu soda.

Penggunaan dalam industri tekstil:

- a. Untuk menyesuaikan pH pada kolam pewarna;
 - b. Memperbaiki kemurnian pada pewarna dalam proses pewarnaan;
 - c. Penyempurnaan krep pada kain rayon;
 - d. Digunakan untuk proses pemasakan kain wol dan sutera (*degumming*), dll.
7. Natrium Silikat (Na_2SiO_3)

Natrium silikat (*water glass*) adalah senyawa alkali yang kuat.

Penggunaan dalam industri tekstil:

- a. Digunakan sebagai bahan pengikat untuk zat-zat pewarna reaktif;
- b. Sebagai stabilisator dalam proses pengelantangan dengan peroksida, dll.

8. Zat warna Naftol dan zat warna reaktif

Zat warna Naftol dan zat warna reaktif termasuk dalam golongan senyawa Azo. Senyawa azo merupakan bahan kimia yang berbahaya apabila masuk ke dalam tubuh dan terakumulasi. Senyawa Azo mampu mereduksi amina aromatic yang menghasilkan arylamines yang dapat menimbulkan alergi pada kulit. Selain itu, bahan penyempurna pewarnaan yang digunakan untuk kedua zat warna tersebut adalah sama yaitu zat warna naftol memerlukan bahan berupa garam diazium dan natrium hidroksida sebagai pelekatan zat warna ke dalam kain, sedangkan zat warna reaktif memerlukan natrium hidroksida dan alkali untuk proses pelekatannya.

Penggunaan dalam industri tekstil:

- a. Digunakan bersama garam diazonium untuk mewarnai katun yang digunakan untuk batik dalam suhu ruang;
- b. Digunakan untuk mewarnai serat selulosa, dll.

D. Potensi Bahaya Bagi Pekerja Di Industri Garmen

Di Indonesia, industry garmen masih merupakan andalan industri nasional dalam menghasilkan pendapatan devisa negara. Para pekerja industri garmen mendapat paparan potensi bahaya yang dapat mengganggu kesehatannya.

Proses pembuatan garmen dimulai dari pengecekan kain di ruang penyimpanan kain kemudian proses desain dan pembuatan pola, grading dan marker, kemudian dilanjutkan ke proses pembuatan sampel dan pemotongan kemudian dilakukan proses pengepresan. Setelah bagian - bagian yang terpotong tadi dipres maka dilanjutkan ke proses produksi (penjahitan). Proses penjahitan ini dilakukan per *piece* (bagian) sehingga untuk menjahit satu kemeja terkadang bias mencapai 100 variasi proses penjahitan. Oleh karena itu, produksi garmen dikenal dengan proses *piece to piece*. Setelah dijahit maka dilanjutkan proses penyempurnaan/penyelesaian akhir, seperti pemasangan kancing, label, pembersihan dan penyetricaan dan kemudian dilakukan pengepakan dan pengiriman ke konsumen.

Karakteristik pekerjaan di industri garmen umumnya adalah proses *material handling* (angkat - angkut), posisi kerja duduk dan berdiri, membutuhkan ketelitian cukup tinggi, tingkat pengulangan kerja tinggi pada satu jenis otot, berinteraksi dengan benda tajam seperti jarum, gunting dan

pisau potong, terjadi paparan panas di bagian pengepresan dan penyetricaan dan banyaknya debu-debu serat dan aroma khas kain, terpaan kebisingan, getaran, panas dari mesin jahit dan lainnya. Untuk itu desain tempat kerja di industri garmen akan sangat berpengaruh bagi kinerja karyawan.

Pemilik pabrik dan pekerja kurang memiliki kesadaran tentang keselamatan dan kesehatan kerja. Seperti : tidak pernah diadakan latihan untuk penanggulangan kebakaran, para pekerja mengeluhkan kondisi AC (*air condition*) dan ventilasi yang tidak baik, Penempatan mesin yang terlalu rapat sehingga mengakibatkan peningkatkan suhu di tempat kerja, Para pekerja di bagian penjahitan mengalami alergi kulit dan gangguan pernapasan akibat menjahit beberapa jenis kain yang mempunyai banyak debu kain (*floating fiber*). Sumber bahaya lain adalah permasalahan ergonomi seperti lamanya waktu kerja (duduk dan berdiri) pengulangan gerakan kerja dan lainnya.

sumber-sumber bahaya potensial yang ada di industri garmen terdapat pada ruang pemotongan , penjahitan dan *finishing*. Kondisi industri garmen di Indonesia juga tidak jauh berbeda seperti dimana ada beberapa permasalahan lingkungan kerja mencakup aspek mekanis, fisik, kimia, biologi dan ergonomi diantaranya adalah penataan tumpukan kain yang kurang baik di gudang penyimpanan sehingga gulungan kain mudah jatuh

potensi sakit punggung karena mengangkat dan *material handling* yang tidak benar, banyaknya debu kain di area pemotongan kain, dan bahaya luka yang serius selama penggunaan mesin potong elektrik tanpa pengaman rantai yang baik. Selain itu, tidak adanya pengamanan mesin dan debu kain di area produksi dan *finishing* dan bahaya zat kimia dan lantai licin pada area pencucian. Didapatkan pencahayaan yang kurang baik di bagian produksi dan finishing dan permasalahan ergonomi pada posisi kerja duduk dan berdiri. Temperatur yang tinggi pada bagian penyetricaan dan pencucian dan problem kelistrikan dan kebakaran di seluruh bagian

bahwa beberapa potensi bahaya di industri garmen meliputi kecelakaan pada jari tangan (tertusuk jarum), terbakar dan lainnya. Bahaya fisik seperti paparan kebisingan, panas dan pencahayaan dan lainnya. Sangat sedikit laporan tentang kecelakaan kerja di industry garmen dari berbagai belahan dunia karena kurangnya kesadaran untuk mencatat dan melaporkan terjadinya kecelakaan.

Permasalahan ergonomi kerja di industri garmen terutama sangat terkait dengan posisi postur tubuh dan pergelangan tangan yang tidak baik dan harus melakukan pekerjaan yang berulang-ulang pada hanya satu jenis otot sehingga sangat berpotensi menimbulkan *Cumulative Trauma Disorder* (CTD)/*Repetitive Strain Injuries* (RSI). bahwa operasi kerja di bagian

penjahitan adalah dari tangan-mesin-tangan dan sub operasi mesin berdasarkan cara kerja dan bagian yang dijahit menurut struktur produk garmennya. Pekerjaan di bagian jahit membutuhkan koordinasi gerakan postur tubuh dan pergelangan tangan yang baik dan konsentrasi tinggi. Dimana perubahan gerakan ini berlangsung sangat cepat tergantung bagian yang dijahit dan tingginya frekuensi pengulangan gerakan untuk kurun waktu yang lama akan mendorong timbulnya gangguan intraabdominal, mengalami tekanan inersia, tekanan pada pinggang dan tulang punggung dan tengkuk.

Setiap pekerjaan mengandung resiko kesehatan dan keselamatan. Demikian juga sistem kerja di industri garmen potensi penyakit dan kecelakaan kerja juga sangat tinggi. Penyakit kerja yang terkait dengan kondisi lingkungan kerja yang tidak baik diantaranya adalah 70% operator jahit mengalami sakit punggung, 35% Melaporkan mengalami *low back pain* secara persisten, 25% menderita akibat *Cumulative Trauma Disorder* (CTD), 81% mengalami CTD pada pergelangan tangan, 14% mengalami CTD pada siku 5% of CTD pada bahu, dan 49% pekerja mengalami nyeri leher.. Oleh karena itu, diperlukan upaya kedokteran okupasi melalui program keselamatan dan kesehatan kerja (K3) di industri garmen agar angka penyakit akibat kerja dapat diminimalisir.

E. Penerapan Perlindungan Kesehatan Bagi Pekerja Di Pabrik

Berdasarkan Penelitian yang dilakukan oleh Penulis, bahwa Penerapan Perlindungan Pekerja yang bekerja diPT.Trisula Garmino Manufacturing sudah memenuhi *Standar Operational Prosedur (SOP)*, yaitu: Para Pekerja memakai Helm untuk melindungi kepala pekerja dari benturan dan benda yang jatuh dari atas, para pekerja memakai masker untuk melindungi hidung pekerja dari debu yang beterbangan dan bau zat-zat kimia, para pekerja memakai sarung tangan agar tangan mereka terlindungi dari benda-benda tajam seperti pisau dan gunting, para pekerja memakai Safety Shoes untuk melindungi kaki pekerja dari benda-benda tajam.

Untuk menunjang stamina para pekerja, pemilik perusahaan memberikan sarapan setiap pagi hari dan siang hari, Pemberian makanan terhadap para pekerja setiap pagi dan siang hari adalah kebijakan perusahaan PT.Trisula Garmino Manufacturing, agar para pekerja semangat dalam bekerja dan meningkatkan stamina para pekerja dalam bekerja sehingga dapat meningkatkan hasil produksi dan mencapai target produksi yang ditetapkan oleh perusahaan, sesuai dengan Peraturan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi No.Per:03/MEN/1982 Tentang Pelayanan Kesehatan Tenaga Kerja.