

Overview of Sanitation Conditions in the Rubber Processing Industry of PT. XYZ

Gambaran Kondisi Sanitasi di Industri Pengolahan Karet PT. XYZ

Hendrik Saputra^{*}, Sulastr², Arif Setiajaya³

¹²³Program Studi Teknik Lingkungan, Universitas Malahayati Bandar Lampung, Indonesia

*e-Mail Corresponding Author: hndrik567@gmail.com

ABSTRACT

Sanitation is a crucial aspect of the rubber processing industry because it plays a role in maintaining product quality, a clean work environment, and the health of workers. This study aims to describe the implementation of sanitation in the rubber processing industry at PT. XYZ, including sanitation of the work environment, sanitation of production processes and equipment, and sanitation of workers. The study used a descriptive method with an observational approach through direct observation, interviews, and documentation in the production area and supporting facilities. Data were analyzed qualitatively and descriptively in the form of narrative descriptions. The results indicate that PT. XYZ has implemented sanitation through routine cleaning of production areas, environmental management around the factory, cleaning of production equipment at every stage of the process, and the provision of personal protective equipment (PPE) for workers. However, sanitation implementation has not been optimal due to inconsistent use of PPE, incomplete cleaning of equipment, especially in hard-to-reach machine parts, and limited personal hygiene facilities such as handwashing stations and changing rooms in some work areas. Therefore, increased supervision, improved equipment cleaning methods, and the provision of more adequate sanitation facilities are needed to support a clean, safe work environment and support the quality of rubber products.

Keywords: Personal Protective Equipment, Occupational Hygiene, Rubber Industry, Industrial Sanitation, Work Environment Cleanliness

ABSTRAK

Sanitasi merupakan aspek penting dalam industri pengolahan karet karena berperan dalam menjaga mutu produk, kebersihan lingkungan kerja, serta kesehatan tenaga kerja. Penelitian ini bertujuan untuk menggambarkan kondisi penerapan sanitasi di industri pengolahan karet PT. XYZ yang meliputi sanitasi lingkungan kerja, sanitasi proses dan peralatan produksi, serta sanitasi tenaga kerja. Penelitian menggunakan metode deskriptif dengan pendekatan observasional melalui pengamatan langsung, wawancara, dan dokumentasi di area produksi dan fasilitas penunjang. Data dianalisis secara deskriptif kualitatif dalam bentuk uraian naratif. Hasil penelitian menunjukkan bahwa PT. XYZ telah menerapkan sanitasi melalui pembersihan rutin area produksi, pengelolaan lingkungan sekitar pabrik, pembersihan peralatan produksi pada setiap tahapan proses, serta penyediaan alat pelindung diri (APD) bagi tenaga kerja. Namun, penerapan sanitasi belum berjalan optimal karena masih ditemukan penggunaan APD yang tidak konsisten, pembersihan peralatan yang belum menyeluruh terutama pada bagian mesin yang sulit dijangkau, serta keterbatasan fasilitas pendukung higiene personal seperti tempat cuci tangan dan ruang ganti pakaian di beberapa area kerja. Oleh karena itu, diperlukan peningkatan pengawasan, perbaikan metode pembersihan peralatan, serta penyediaan

fasilitas sanitasi yang lebih memadai guna mendukung terciptanya lingkungan kerja yang bersih, aman, dan mendukung mutu produk karet yang dihasilkan.

Kata kunci: *Alat Pelindung Diri, Higiene Tenaga Kerja, Industri Karet, Sanitasi Industri, Kebersihan Lingkungan Kerja*

1. PENDAHULUAN

Karet merupakan salah satu komoditas unggulan Indonesia yang penting bagi perekonomian. Karet memiliki kegunaan di berbagai bidang, mulai dari otomotif hingga rumah tangga. Kegunaan yang beragam ini membuat permintaan terhadap karet mengalami peningkatan (Harahap & Segoro, 2018), sehingga industri pengolahan karet aktif melakukan produksi untuk memenuhi kebutuhan konsumen. Dalam proses pengolahan karet, terdapat berbagai potensi resiko kontaminasi. Kontaminan dapat berasal dari mikroorganisme, residu bahan kimia, maupun kotoran dari lingkungan produksi yang dapat mempengaruhi mutu produk dan kesehatan manusia. Kondisi ini dapat ditangani melalui penerapan sanitasi.

Sanitasi berkontribusi untuk menjaga mutu produk, menjaga kebersihan lingkungan kerja, dan menghindari potensi bahaya kesehatan dari kontaminan. Selain itu, sanitasi juga menjadi syarat penting yang wajib dipenuhi dalam kegiatan ekspor-impor untuk menjaga keamanan suatu produk. Nisa dkk., (2025) menjelaskan bahwa perdagangan internasional memiliki standar termasuk kebijakan sanitasi yang ditujukan untuk menjaga mutu dan kualitas produk. Sanitasi yang memadai menjadi salah satu faktor penentu untuk menjaga daya saing produk karet di pasar global. Di dunia industri, sanitasi tidak hanya bergantung pada sistem dan fasilitas. Manusia menjadi faktor penting atas keberhasilan suatu implementasi, sehingga pemahaman sumber daya manusia di dalamnya mengenai penerapan sanitasi menjadi sangat penting (Aisyah dkk., 2024). Kesadaran tenaga kerja menjadi bagian yang tidak terpisahkan dari sistem sanitasi di sektor industri.

PT. XYZ merupakan salah satu industri yang bergerak di bidang pengolahan karet yang telah menerapkan sanitasi dalam kegiatan operasionalnya. Sanitasi merupakan aspek penting pada sektor industri karena berperan dalam menjaga kebersihan lingkungan kerja, mencegah terjadinya kontaminasi, serta melindungi kesehatan tenaga kerja (Chaerul dkk., 2021). Sanitasi dapat menciptakan lingkungan yang bersih dan terawat, sehingga menunjang kelancaran proses produksi serta mengurangi resiko gangguan kesehatan akibat paparan kotoran, limbah, dan mikroorganisme. Dalam penerapannya, sistem sanitasi pada tiap perusahaan dapat berbeda-beda disesuaikan dengan jenis industri, proses produksi, serta kebijakan perusahaan.

PT. XYZ telah menerapkan sanitasi diantaranya mencakup kebersihan lingkungan kerja, sanitasi proses produksi, sanitasi peralatan produksi, dan higiene atau sanitasi tenaga kerja. Namun, penerapan ini mengalami kendala seperti terdapat ketidakpatuhan tenaga kerja dan kebersihan lingkungan kerja yang belum menyeluruh. Kondisi ini tentu perlu menjadi perhatian karena dapat berpotensi menimbulkan dampak negatif pada mutu produk, keselamatan tenaga kerja, dan keberlangsungan usaha.

Berdasarkan uraian tersebut, diperlukan kajian untuk memberikan gambaran mengenai kondisi penerapan sanitasi di PT. XYZ meliputi kebersihan lingkungan kerja, sanitasi proses produksi, sanitasi peralatan produksi, dan higiene tenaga kerja. Hasil penelitian ini diharapkan dapat menjadi sumber informasi mengenai kondisi sanitasi yang diterapkan serta menjadi bahan pertimbangan dalam upaya peningkatan kebersihan dan kesehatan lingkungan kerja.

2. METODOLOGI PENELITIAN

2.1 Jenis Penelitian

Penelitian ini menggunakan metode deskriptif dengan pendekatan observasional untuk menggambarkan kondisi sanitasi yang diterapkan oleh PT. XYZ berdasarkan hasil pengamatan langsung di lapangan. Penelitian ini tidak untuk menilai kesesuaian dengan standar tertentu, melainkan untuk memberikan gambaran sistem sanitasi yang diterapkan di lingkungan kerja perusahaan.

2.2 Lokasi dan Waktu Penelitian

Penelitian ini dilaksanakan di PT. XYZ yang merupakan salah satu industri pengolahan karet di Provinsi Lampung pada bulan Februari hingga Maret 2025. Penelitian dilakukan pada area produksi dan fasilitas penunjang yang berkaitan dengan kegiatan sanitasi.

2.3 Jenis dan Sumber Data

Data yang digunakan berupa data primer yang diperoleh dari observasi/pengamatan, wawancara, dan dokumentasi.

2.4 Teknik Pengumpulan Data

2.4.1 Observasi/Pengamatan Langsung

Observasi atau pengamatan secara langsung dilakukan terhadap kondisi kebersihan lingkungan kerja, kondisi sanitasi proses produksi, kondisi sanitasi peralatan produksi, dan kondisi higiene atau sanitasi tenaga kerja.

2.4.2 Wawancara

Wawancara dilakukan secara informal kepada pekerja dan pihak terkait untuk memperoleh informasi mengenai prosedur pembersihan dan pemeliharaan sanitasi.

2.4.3 Dokumentasi

Dokumentasi dilakukan dengan mencatat informasi mengenai kebersihan lingkungan kerja, kondisi sanitasi proses produksi, kondisi sanitasi peralatan produksi, dan kondisi higiene atau sanitasi tenaga kerja.

2.5 Metode Analisis Data

Data yang diperoleh dianalisis secara deskriptif kualitatif yaitu menyusun hasil observasi dan wawancara dalam bentuk uraian naratif. Data disajikan dalam bentuk

uraian berdasarkan aspek yang diamati meliputi kebersihan lingkungan kerja, kondisi sanitasi proses produksi, kondisi sanitasi peralatan produksi, dan kondisi higiene atau sanitasi tenaga kerja.

3. HASIL DAN PEMBAHASAN

3.1 Sanitasi Lingkungan Kerja

Berdasarkan hasil pengamatan sanitasi lingkungan kerja di PT. XYZ (Tabel 1), diketahui bahwa kebersihan lingkungan kerja sudah cukup baik. Kebersihan area lingkungan kerja PT. XYZ, khususnya ruang produksi dirawat melalui kegiatan pembersihan rutin pada lantai, dinding, serta area di sekitar mesin produksi. Pembersihan dilakukan secara berkala pada area penerimaan bahan baku, unit pengolahan basah, unit pengolahan kering, dan ruang pengemasan. Pembersihan dilakukan setiap sebelum produksi dan setelah proses produksi. Pembersihan ini bertujuan untuk menghindari penumpukan sisa bahan produksi yang berpotensi menjadi sumber mikroorganisme dan meminimalisir kontaminasi silang pada produk. Hal ini seiras dengan pernyataan Agustina (2020) bahwa pengendalian mikroorganisme pada lingkungan kerja dapat dilakukan melalui pembersihan area secara rutin. Pengendalian mikroorganisme penting untuk menghindari terjadinya penyakit akibat dari infeksi suatu mikroorganisme.

Tabel 1. Kondisi sanitasi lingkungan kerja di PT. XYZ

No	Aspek yang Diamati	Kondisi di Lapangan	Keterangan
1	Kebersihan lantai dan ruang produksi	Dibersihkan sebelum dan sesudah produksi	Pembersihan dilakukan secara rutin
2	Kebersihan area luar pabrik	Saluran drainase dibersihkan dan vegetasi liar dipangkas	Pembersihan dilakukan secara berkala
3	Pengendalian vektor penyakit	Dilakukan melalui pembersihan lingkungan	Pembersihan lingkungan dilakukan secara berkala
4	Fasilitas toilet	Tersedia 8 unit toilet	Jumlah belum sebanding dengan jumlah pekerja
5	Tempat pembuangan sampah	Tersedia TPS dan TPS limbah B3 terpisah	Sudah cukup baik



Gambar 1. Area produksi PT. XYZ

Selain area produksi, kebersihan juga dilakukan terhadap lingkungan kerja bagian luar bangunan pabrik. Pengelolaan lingkungan luar dilakukan dengan membersihkan saluran drainase, pemangkasan vegetasi liar, serta mengumpulkan sampah yang terdapat di sekitar halaman pabrik. Saluran air dibersihkan secara berkala untuk memastikan aliran air limbah tetap mengalir lancar dan mencegah timbulnya bau tidak sedap yang dapat mengganggu kenyamanan lingkungan sekitar serta menghindari timbulnya vektor penyakit. Seiras dengan Soraya dkk., (2022) bahwa penerapan sanitasi dapat membantu menjaga lingkungan sekitar agar tetap bersih sehingga mencegah vektor penyakit.



Gambar 2. Area pengelolaan limbah cair di PT. XYZ

Di PT. XYZ juga terdapat fasilitas sanitasi berupa toilet dan kamar mandi bagi karyawan disediakan sebanyak delapan unit. Kebersihan fasilitas sanitasi ini menjadi tanggung jawab petugas kebersihan untuk memastikan ketersediaan air serta menjaga kondisi toilet tetap bersih. Berdasarkan hasil pengamatan, fasilitas toilet perlu ditingkatkan dari segi pemeliharaan maupun jumlah unit yang tersedia seiring dengan semakin banyaknya tenaga kerja. Diperkuat dengan Mahdani dkk., (2022) yang menjelaskan bahwa toilet penting untuk menunjang higiene tenaga kerja dan fasilitas pembuangan sampah merupakan bagian penting pada penerapan sanitasi sebagai pengendalian penyebaran penyakit.

Pengelolaan sampah dilakukan melalui pengumpulan pada tempat penampungan sementara (TPS) yang telah disediakan. Limbah Bahan Berbahaya dan Beracun (B3) disimpan pada TPS khusus yang lokasinya terpisah dari area produksi. Pemisahan ini bertujuan untuk mengurangi resiko paparan limbah berbahaya terhadap kesehatan tenaga kerja. Sesuai dengan Berliana dkk., (2023) bahwa limbah B3 bersifat berbahaya, diantaranya toksik, korosif, beracun, dan menyebabkan infeksi. Pengelolaan yang tepat perlu dilakukan karena dapat berdampak negatif terhadap lingkungan dan kesehatan manusia (Nursabrina dkk., 2021).

3.2 Sanitasi Proses dan Peralatan Produksi

Berdasarkan pengamatan, sanitasi dilakukan pada setiap tahapan pengolahan karet. Sanitasi ini ditujukan untuk mencegah kontaminasi fisik, kimia, dan

biologis terhadap produk, serta menjaga kebersihan lingkungan kerja. Sanitasi diterapkan mulai dari penerimaan bahan baku hingga proses pengemasan akhir yang disajikan pada Tabel 2 sebagai berikut.

Tabel 2. Kondisi sanitasi proses dan peralatan produksi di PT. XYZ

No	Tahapan proses	Bentuk Sanitasi	Keterangan
1	Penerimaan bahan baku	Pemisahan bahan baku terkontaminasi benda asing, pembersihan area	Dilakukan secara rutin
2	Pemotongan bahan baku	Pembersihan mesin <i>slab cutter</i> dengan air bertekanan	Pembersihan dilakukan secara rutin, belum menggunakan desinfektan
3	Penghancuran dan pelunakan	Pembersihan mesin sebelum dan sesudah proses	Pembersihan dilakukan secara rutin belum menggunakan desinfektan
4	Pengurangan kadar air dan penggulangan	Pembersihan roda dan permukaan mesin	Pembersihan dilakukan secara rutin, belum menggunakan desinfektan
5	Pre-drying dan drying	Pembersihan ruang pengeringan dan pengecekan <i>burner</i> dan <i>dryer</i>	Dilakukan secara rutin belum menggunakan desinfektan
6	Pemotongan dan pemadatan	Pembersihan mesin <i>shredder</i> dan <i>press ball</i>	Dilakukan secara rutin, belum menggunakan desinfektan
7	Pemeriksaan	Pembersihan dan kalibrasi mesin	Dilakukan secara rutin
8.	Pengemasan	Pembersihan lantai dan meja pengemasan	Dilakukan secara rutin

1. Penerimaan Bahan Baku

Sanitasi dilakukan melalui pemisahan bahan baku yang terkontaminasi oleh benda asing. Area penerimaan dibersihkan setiap hari dan dilengkapi dengan tempat sampah tertutup untuk mencegah penumpukan kotoran yang dapat menimbulkan bau dan sarang lalat. Seluruh pekerja diwajibkan menggunakan APD seperti sepatu *boot* dan masker untuk mencegah kontaminasi silang.

2. Pemotongan Bahan Baku

Pada tahap ini sanitasi dilakukan pada area mesin potong (*slab cutter*) melalui saluran pembuangan untuk mencegah masuknya limbah cair dengan area kerja. Mesin *slab cutter* juga dibersihkan secara rutin setelah digunakan menggunakan penyemprotan air bertekanan untuk membersihkan sisa-sisa bahan baku yang menempel.

3. Penghancuran dan Pelunakan

Pada tahap penghancuran dan pelunakan, sanitasi dilakukan dengan pembersihan mesin menggunakan air bersih untuk mengurangi akumulasi kotoran dan mencegah timbulnya mikroorganisme. Pembersihan alat dilakukan sebelum dan sesudah proses berlangsung.

4. Pengurangan Kadar Air dan Penggulungan

Pada proses ini karet diubah menjadi bentuk lembaran untuk mengurangi kadar air pada mesin *Crepper I* hingga *Finisher* dan dilakukan penggulungan pada mesin *roll crepper*. Sanitasi peralatan dilakukan dengan menjaga kebersihan roda dan permukaan mesin dari sisa lateks yang mengering. Air pencucian dialirkan ke IPAL melalui saluran khusus agar tidak mencemari area produksi. Kemudian, lembaran karet ditimbang dan mesin penimbangan dijaga agar tetap kering dan bersih.

5. *Pre-Drying* dan *Drying*

Pada proses pengeringan karet, sanitasi dilakukan dengan menjaga kebersihan ruang pengeringan, memastikan ventilasi udara bekerja dengan baik untuk mencegah bau menyengat, serta pengecekan *burner* dan *dryer* untuk mencegah keluarnya asap berlebih yang dapat mencemari lingkungan.

6. Pemotongan Lembaran Karet dan Pemadatan

Pemotongan dan pemadatan dilakukan menggunakan mesin *shredder*, *trolly*, *press ball*. Sanitasi dilakukan melalui pembersihan rutin dan area pengepresan dijaga tetap kering. Tenaga kerja wajib menggunakan APD seperti sarung tangan tahan panas dan sepatu *boot*.

7. Pemeriksaan

Karet yang telah berbentuk *ball* dilakukan pemeriksaan untuk memastikan bahwa karet tidak mengandung logam. Pemeriksaan ini dilakukan menggunakan mesin *metal detector*. Mesin ini dibersihkan secara rutin dan dilakukan kalibrasi berkala untuk memastikan akurasi kerja.

8. Pengemasan

Pengemasan dilakukan di area khusus dan selalu dibersihkan secara rutin untuk menjaga lantai dan meja tetap bersih dan kering. Kemasan pembungkus menggunakan plastik yang higienis, kemudian disimpan di tempat tertutup.



a) Mesin *metal detector*



b) *Blending* karet pada tahap *Crepper I* hingga *Finisher*

Penerapan sanitasi produksi dilakukan pada seluruh tahapan proses pengolahan karet untuk menjaga kebersihan lingkungan kerja, mencegah kontaminasi terhadap produk, dan menjaga kesehatan tenaga kerja. Setiap tahapan

proses pengolahan menggunakan peralatan yang dibersihkan secara berkala agar peralatan bebas dari kotoran, debu, dan oli yang dapat mempengaruhi kualitas dan kinerja alat. Pembersihan dilakukan dengan menyemprotkan air bertekanan dan mengelap bagian-bagian yang rentan menumpuk kotoran. Area pengolahan basah dilakukan pembersihan yang lebih intensif karena kondisi bahan baku yang mengandung banyak kotoran. Namun, pembersihan alat ini belum dibersihkan secara menyeluruh terutama pada mesin yang sulit dijangkau. Hal ini dapat menjadi potensi kontaminasi silang yang mempengaruhi mutu produk. Selain itu, PT. XYZ belum menggunakan pembersih khusus yang mengandung desinfektan untuk sterilisasi peralatan dan hanya dilakukan menggunakan air bersih. Pamukti & Juwitaningtyas (2021) menjelaskan bahwa sanitasi peralatan produksi perlu dilakukan melalui pembersihan secara rutin menggunakan desinfektan. Menurut Agustina (2020), desinfektan dapat digunakan untuk membersihkan benda, alat, lantai, maupun tempat yang tersentuh manusia. Penggunaan desinfektan dalam kadar yang sesuai dapat membantu mengurangi bahkan mencegah timbulnya mikroorganisme.

3.3 Sanitasi Tenaga Kerja

Berdasarkan hasil pengamatan (Tabel 3), perusahaan telah menyediakan berbagai jenis alat pelindung diri (APD) untuk para tenaga kerja sesuai dengan karakteristik pekerjaan masing-masing. Jenis APD yang tersedia meliputi helm keselamatan, masker, sepatu pelindung, sarung tangan tahan panas, dan pelindung pendengaran (*earmuff*). Penggunaan APD bertujuan untuk melindungi tenaga kerja dari potensi bahaya dari kebisingan, suhu panas, paparan zat kimia, dan potensi bahaya lainnya. Seiras dengan Rakhmawati dkk., (2023) bahwa penggunaan APD dapat meminimalisir potensi terjadinya kecelakaan kerja. Meskipun APD telah disediakan, masih ditemukan beberapa pekerja yang tidak menggunakan APD secara lengkap maupun tepat saat bekerja. Hal ini dapat terjadi karena kurangnya kesadaran tenaga kerja mengenai pentingnya APD untuk keselamatan kerja.

Para tenaga kerja melakukan sanitasi diri seperti mencuci tangan dengan sabun antiseptik dan melakukan pergantian pakaian. Namun, fasilitas cuci tangan dan ruang ganti pakaian belum ditemukan di semua area kerja sehingga kebersihan individu tenaga kerja belum sepenuhnya terjamin. Perusahaan telah berupaya untuk melakukan arahan dan pemantauan yang bertujuan untuk mengingatkan para tenaga kerja untuk menerapkan keselamatan dan kesehatan kerja serta pentingnya menjaga kebersihan diri. Namun perlu dilakukan tindakan lanjutan seperti pelatihan, peningkatan fasilitas, serta evaluasi kepatuhan tenaga kerja terhadap standar kebersihan dan keselamatan kerja mengingat masih ditemukan tenaga kerja yang belum mematuhi sepenuhnya mematuhi penggunaan APD secara lengkap dan tepat. Menurut Hidayat dkk., (2024), pemantauan secara langsung terhadap tenaga kerja sangat penting karena kedisiplinan tenaga kerja sangat menentukan keberhasilan penerapan sanitasi yang baik. Pelatihan juga penting untuk memastikan tenaga kerja memahami dan menerapkan sanitasi, higiene personal, serta keselamatan kerja secara konsisten.

Tabel 3. Kondisi sanitasi tenaga kerja di PT. XYZ

No	Aspek yang Diamati	Kondisi di Lapangan	Keterangan
1	Ketersediaan APD	Tersedia helm keselamatan, masker, sepatu pelindung, sarung tangan tahan panas, dan pelindung pendengaran (earmuff)	Lengkap
2	Penggunaan APD	Tidak selalu digunakan lengkap	Kepatuhan masih rendah
3	Fasilitas cuci tangan	Tidak tersedia di semua area kerja	Perlu penambahan
4	Ruang ganti pakaian	Terbatas	Belum merata
5	Kebiasaan cuci tangan	Dilakukan oleh para pekerja	Cukup konsisten

3.4 Identifikasi Permasalahan Sanitasi di PT. XYZ

Berdasarkan hasil pengamatan, ditemukan beberapa permasalahan atau kendala penerapan sanitasi yang terdapat di PT. XYZ. Beberapa permasalahan tersebut yaitu sebagai berikut:

1. Penggunaan Alat Pelindung Diri (APD) yang Belum Konsisten
Perusahaan telah menyediakan beragam APD, namun masih ditemukan tenaga kerja yang tidak menggunakan APD secara lengkap atau tidak sesuai dengan prosedur. Kondisi ini dipengaruhi oleh kurangnya kesadaran pekerja terhadap pentingnya perlindungan diri dan belum terdapat pengawasan yang optimal.
2. Pembersihan Peralatan Produksi yang Belum Menyeluruh
Kegiatan pembersihan peralatan produksi telah dilakukan pada seluruh mesin produksi. Namun, proses pembersihan belum dilakukan secara menyeluruh, terdapat bagian-bagian tertentu yang sulit terjangkau. Selain itu, pembersihan alat belum menggunakan desinfektan melainkan hanya menggunakan air bersih.
3. Keterbatasan Fasilitas Sanitasi Tenaga Kerja
Fasilitas pendukung higiene personal seperti tempat cuci tangan, ketersediaan sabun, serta ruang ganti pakaian masih terbatas dan belum tersedia secara merata di seluruh area kerja. Kondisi ini menyebabkan upaya menjaga kebersihan individu tenaga kerja belum optimal.

4. KESIMPULAN DAN SARAN

PT. XYZ telah menerapkan sanitasi pada lingkungan kerja, proses dan peralatan produksi, serta tenaga kerja. Sanitasi lingkungan kerja dilakukan melalui pembersihan rutin area produksi dan pengelolaan lingkungan sekitar pabrik, sedangkan sanitasi proses dan peralatan diterapkan pada seluruh tahapan pengolahan karet mulai dari penerimaan bahan baku hingga pengemasan. Selain itu,

perusahaan telah menyediakan alat pelindung diri (APD) bagi tenaga kerja sebagai upaya perlindungan terhadap potensi bahaya selama proses produksi.

Meskipun demikian, penerapan sanitasi di PT. XYZ belum berjalan secara optimal. Masih ditemukan ketidakkonsistenan dalam penggunaan APD oleh tenaga kerja, pembersihan peralatan produksi yang belum dilakukan secara menyeluruh terutama pada bagian mesin yang sulit dijangkau, serta keterbatasan fasilitas pendukung higiene personal seperti tempat cuci tangan dan ruang ganti pakaian di beberapa area kerja. Oleh karena itu, diperlukan upaya peningkatan dalam bentuk pengawasan penggunaan APD, perbaikan metode pembersihan peralatan, serta penyediaan fasilitas sanitasi yang lebih memadai guna mendukung terciptanya lingkungan kerja yang bersih, aman, dan mendukung mutu produk karet yang dihasilkan.

REFERENSI

- Agustina, A. R. I. K. (2020). *Manajemen Hygiene, Sanitasi Dan Keselamatan, Kerja*. Institut Pertanian Bogor. Bogor. <https://www.rsudkotamakassar.or.id/wp-content/uploads/2025/02/120.-Manajemen-Hygiene-Sanitasi-dan-K3.pdf>.
- Aisyah, A., Budiman, A., & Hasbiyah, S. (2024). Implementasi Program Sanitasi Total Berbasis Masyarakat (STBM) di Desa Sungai Pinang Kecamatan Sungai Pandan Kabupaten Hulu Sungai Utara. *Jurnal Kebijakan Publik*, 1(3), 444-455. <https://ejurnal.stiaamuntai.ac.id/index.php/PPJ/article/view/557>.
- Berliana, P. N., Murti, R. H. A., & Utomo, W. D. (2023). Kajian pengelolaan limbah bahan berbahaya dan beracun (b3) PT. X. *INSOLOGI: Jurnal Sains dan Teknologi*, 2(2), 400-408. <https://doi.org/10.55123/insologi.v2i2.1280>.
- Chaerul, D. D. P., Alwi, M. K., & Hardi, I. (2021). Penerapan Higiene dan Sanitasi Industri Rumah Tangga Pengolahan Tahu di Kelurahan Bara-Baraya Kota Makassar. *Window of Public Health Journal*, 2(1), 152-162. <https://doi.org/10.33096/woph.v2i1.132>.
- Harahap, N. H. P., & Segoro, B. A. (2018). Analisis daya saing komoditas karet alam Indonesia ke pasar global. *TRANSBORDERS: International Relations Journal*, 1(2), 130-143. <https://doi.org/10.23969/transborders.v1i2.992>.
- Hidayat, R., & Ma'ruf, A. (2024). Evaluasi Penerapan Sanitasi Karyawan dan Peralatan Produksi Teh Hijau Di PT. Jayanegara Indah. *Karimah Tauhid*, 3(10), 11256-11268. <https://doi.org/10.30997/karimahtauhid.v3i10.15454>.
- Mahdani, M., Bagiastra, I., & Suteja, I. (2022). Pengelolaan Sanitasi di Desa Searuni Mumbul Kecamatan Pringgabaya Kabupaten Lombok Timur. *Journal Of Responsible Tourism*, 1(3), 313-322. <https://doi.org/10.47492/jrt.v1i3.1374>.
- Nursabrina, A., Joko, T., & Septiani, O. (2021). Kondisi pengelolaan limbah B3 industri di Indonesia dan potensi dampaknya: Studi literatur. *Jurnal Riset Kesehatan Poltekkes Depkes Bandung*, 13(1), 80-90. <https://doi.org/10.34011/juriskesbdg.v13i1.1841>.
- Nisa, N. Q., Ariwardana, M. E., Nisa, A. K., Sari, W. T. P., & Firmansyah, A. H. (2025). Dampak Standar Perdagangan Internasional Terhadap Struktur

- Produksi dan Keunggulan Komperatif Dalam Industri Tradisional (Studi Kasus Literatur). *Musytari: Jurnal Manajemen, Akuntansi, dan Ekonomi*, 18(1), 91-100. <https://doi.org/10.2324/10x8k296>.
- Pamukti, K. B., & Juwitaningtyas, T. (2021). Evaluasi penerapan prinsip-prinsip sanitasi industri dan higiene karyawan. *Jurnal Teknologi Pangan dan Hasil Pertanian*, 16(2), 45-56. <http://journals.usm.ac.id/index.php/jtphp>.
- Rakhmawati, N. S., Dewi, P. N. Y., Kartika, E., & Manolito, F. (2023). Analisis Kepatuhan Pekerja Dalam Penggunaan Alat Pelindung Diri (APD) di Lingkungan Industri. *LINK*, 19(1), 43-50. <https://doi.org/10.31983/link.v19i1.9555>.
- Soraya, S., Ilham, I., & Hariyanto, H. (2022). Kajian Sanitasi Lingkungan Terhadap Kejadian Stunting di Wilayah Kerja Puskesmas Simpang Tuan Kabupaten Tanjung Jabung Timur. *Jurnal Pembangunan Berkelanjutan*, 5(2); 98-114. <https://doi.org/10.22437/jpb.v5i1.21200>.