

BAB I

PENDAHULUAN

A. Latar Belakang

Produk perikanan merupakan produk yang sangat potensial untuk dimanfaatkan karena kandungan gizinya yang tinggi terutama protein. Protein hewani baik sekali untuk dikonsumsi karena mudah dicerna guna menunjang proses fisiologis dalam tubuh. Selain itu ikan mudah didapatkan karena luasnya laut Indonesia sebagai tempat habitat hidup ikan.

Ikan tuna (*Thunnus sp*) merupakan salah satu sumber makanan sehat bagi masyarakat, salah satunya sumber protein hewani yang mengandung omega-3 dan protein yang cukup tinggi sebesar 20% yang dibutuhkan oleh tubuh. Ikan tuna banyak terdapat di wilayah perairan Indonesia. Ikan tuna memiliki kandungan gizi yang tinggi menyebabkan ikan mudah sekali mengalami kerusakan jika tidak dilakukan penanganan yang tepat sebelum hingga proses pengolahan ikan. Proses pengolahan dalam kemasan kaleng merupakan salah satu metode guna meningkatkan umur simpan ikan selain dapat meningkatkan nilai ekonomis dari ikan. Adawiyah (2006), pengalengan makanan merupakan suatu cara pengawetan bahan pangan yang dikemas secara hermetis dan kemudian disterilkan. Metode pengawetan tersebut ditemukan Nicholas Appert, seorang ilmuwan Prancis. Di dalam pengalengan makanan, bahan pangan dikemas secara hermetis (*hermetic*) dalam suatu wadah, baik kaleng, gelas atau aluminium. Pengemasan secara hermetis dapat diartikan bahwa penutupannya yang sangat rapat, sehingga tidak dapat ditembus oleh udara, air, serta kerusakan akibat oksidasi ataupun perubahan cita rasa.

PT. Aneka Tuna Indonesia merupakan perusahaan penghasil produk ikan tuna terbaik yang menghasilkan produk-produk unggulan, baik dalam lingkup nasional maupun internasional. Setiap produk yang dihasilkan oleh PT. Aneka Tuna Indonesia berkualitas tinggi dan mempunyai daya tarik serta daya saing yang tinggi. Penerapan teknologi, mutu dan keamanan pangan yang dapat dipertahankan dan semakin berkembang membuat PT. Aneka Tuna Indonesia dipercaya sebagai perusahaan penghasil produk pengalengan ikan tuna terbaik.

Hal ini yang melatar belakangi PT. Aneka Tuna Indonesia dipilih sebagai tempat Praktik Kerja Lapangan. Praktik Kerja Lapangan ini mempunyai peran yang penting bagi mahasiswa Program Studi Teknologi Pangan, karena dapat meningkatkan penguasaan ilmu pengetahuan dan teknologi secara aplikatif. Praktik Kerja Lapangan juga membantu mahasiswa untuk mengetahui dan memahami realitas yang ada di lapangan dan masyarakat, serta sebagai usaha penerapan keilmuan yang telah diperoleh selama studi.

1. Tujuan

Tujuan dari Praktek Kerja Lapangan (PKL) di PT. Aneka Tuna Indonesia adalah sebagai berikut:

- a. Membandingkan teori yang diperoleh selama mengikuti perkuliahan dengan aplikasi di industri pangan terutama di industri pengolahan ikan tuna dan mengetahui secara langsung proses pengolahan ikan tuna dari bahan baku sampai siap dipasarkan
- b. Menerapkan ilmu pengetahuan yang diperoleh selama perkuliahan melalui tugas khusus yang dikerjakan saat pelaksanaan PKL.

2. Manfaat

Manfaat diperoleh dari Praktek Kerja Lapangan (PKL) ini adalah sebagai berikut:

- a. Memberikan pengalaman kerja dengan melihat secara langsung proses pengolahan ikan tuna terutama di PT. Aneka tuna Indonesia.
- b. Memberikan ilmu pengetahuan yang lebih luas mengenai teknologi pengolahan ikan tuna dan sistem kerja sebuah industri pangan.
- c. Memperoleh kesempatan untuk menerapkan ilmu pengetahuan yang diperoleh di perkuliahan melalui tugas khusus yang dikerjakan saat pelaksanaan PKL di PT. Aneka Tuna Indonesia.

B. Sejarah Perusahaan

Sejarah berdirinya PT. Aneka Tuna Indonesia berawal dari adanya kesepakatan usaha bersama antara *ITOCHU Corporation* dan *Hagoromo Foods Corporation* dan perusahaan ini diberi nama PT. Aneka Tuna Indonesia merupakan perusahaan yang bergerak di bidang pengolahan hasil perikanan, khususnya pengalengan tuna. Perusahaan dengan sistem penanaman modal asing (PMA) ini berdiri dengan Akte Notaris Sutjipto D.H, No. 67 Tanggal 11 Oktober 1991 dengan total investasi sebesar 26 juta US\$. PT. Aneka Tuna

Indonesia ini memiliki 2 pabrik, pabrik pertama berlokasi di Gempol, Pasuruan, Jawa Timur dan pabrik kedua berlokasi di Pandaan, Pasuruan, Jawa Timur ini dipegang oleh tiga pemegang saham yang merupakan perusahaan-perusahaan besar dunia dan mempunyai reputasi pada bidangnya masing-masing. Perusahaan-perusahaan penanam modal asing di PT. Aneka Tuna Indonesia adalah sebagai berikut:

- a. *Itochu Corporation*, salah satu perusahaan perdagangan terbesar di Jepang dengan kepemilikan saham sebesar 47%
- b. *Hagoromo Foods Corporation*, perusahaan pertama pengolahan ikan tuna di Jepang dengan kepemilikan saham sebesar 33%
- c. *Solar Pacific Resources, Ltd.*, perusahaan investasi di Kepulauan Virgin Inggris dengan kepemilikan saham sebesar 20%.

Adapun dokumen registrasi lain selain akta notaris yang dimiliki oleh PT. Aneka Tuna Indonesia, diantaranya:

- a. Surat Izin Usaha No. 915/T/INDUSTRI/1994 Tanggal 23 Desember 1994, beralamat di Jalan Raya Surabaya-Malang Km. 38, Gempol, Pasuruan 67155 Jawa Timur
- b. *EU Approval Number* No. 138. 13. C
- c. Sertifikat Kelayakan Pengolahan (SKP) No. 6394/35/SKP/BKN/2017 dengan Nilai Kelayakan Dasar A
- d. Audit Sosial (Kesejahteraan Karyawan) Perburuhan Anak Standart SA 8000:2008
- e. TDUP (Tanda Daftar Usaha Perikanan) 523/011/424.064/2018

Selain mendapatkan izin untuk mendirikan usaha, selama sekitar dua tahun beroperasi PT. Aneka Tuna Indonesia telah memiliki beberapa sertifikat pengolahan, diantaranya:

- a. BRC
- b. *International Featured Standards*
- c. HACCP
- d. Halal
- e. *Dolphin Safe*
- f. Kecelakaan Nol.

C. Jumlah Produksi

PT. Aneka Tuna Indonesia Pandaan mulai memproduksi dan pemasaran produk secara komersial pada bulan Agustus 2014 yang berfokus pada industri pengalengan tuna, terutama produk ikan tuna dalam kaleng. PT. Aneka Tuna Indonesia adalah perusahaan perikanan PMA yang memproduksi ikan kaleng dengan bahan baku tuna dengan kapasitas produksi rata-rata 60 Ton/hari dari yang semula 30 Ton/hari, dengan jumlah tenaga kerja sebanyak 600 karyawan. Dalam usaha memberikan kepuasan kepada konsumen, PT. Aneka Tuna Indonesia berusaha mewujudkan misinya, yakni menghasilkan produk bermutu yang aman lingkungan. Hal ini sesuai dengan motto PT. Aneka Tuna Indonesia, yakni AMAN-BERSIH-BERMUTU. PT. Aneka Tuna Indonesia berkomitmen menyusun *Quality Monitoring System* yang memenuhi standar nasional maupun regional, kode praktek atau dasar pedoman yang berdasarkan pada negara tujuan.

D. Pemasaran Produksi

PT. Aneka Tuna Indonesia melalui jaringan pemasaran *Itochu Corporation*, produk-produk PT. Aneka Tuna Indonesia sebagian besar diekspor ke Jepang, dan sebagian lagi ke negara-negara Timur Tengah, Eropa, Australia, Selandia Baru, Singapura, USA, Amerika Selatan, Kanada dan Afrika (Mesir, Libya, Afrika Selatan). Beberapa produk ikan Tuna kaleng yang di produksi oleh PT. Aneka Tuna Indonesia yakni Sunbell Gold Tuna dalam Minyak Sayur dan, Bestunaku Tuna dalam Saus Cabe, Bestunaku Tuna Potongan dalam Minyak Sayur, hagogromo dan Sirena.



Gambar 1.1 Produk PT. Aneka Tuna Indonesia

E. Lokasi dan Tata Letak Perusahaan

1. Lokasi PT. Aneka Tuna Indonesia

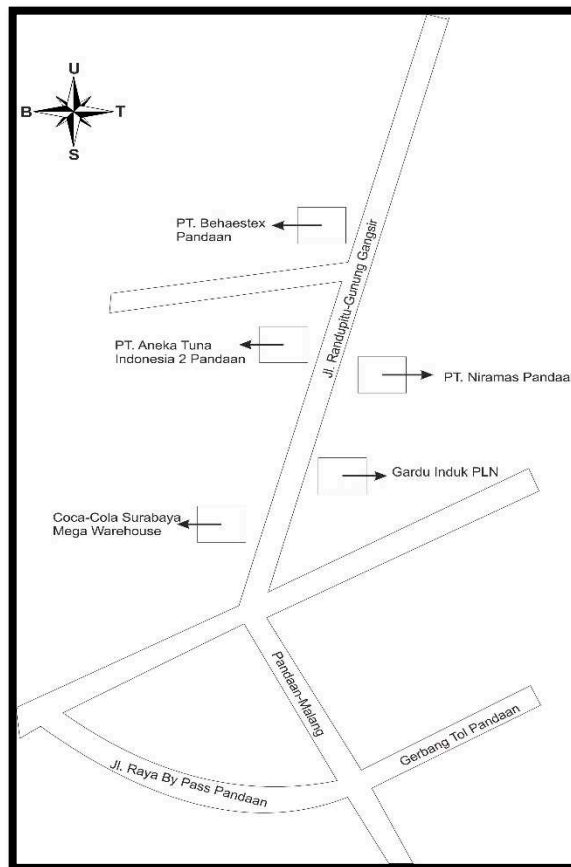
PT. Aneka Tuna Indonesia terletak di Jalan Randupitu, Gunung Gangsir, Kec. Pandaan, Pasuruan dengan luas tanah 84.311 m² dan luas bangunan 34.790 m². PT. Aneka Tuna Indonesia berada di dataran tinggi dengan panorama yang sangat indah serta lingkungan udara yang sejuk. PT. Aneka Tuna Indonesia dibangun di dataran tinggi karena selain disekitarnya terdapat beberapa industri, juga mempertimbangkan kebutuhan air bersih yang melimpah jika di bandingkan pada dataran rendah.

Adapun alasan memilih lokasi tersebut dikarenakan adanya banyak pertimbangan, yaitu :

- a. Mudah memperoleh air dalam jumlah yang cukup dan berkualitas.
- b. Mudah memperoleh sumber energi listrik untuk mengoperasikan mesin dan untuk keperluan penerangan karena dekat dengan PLN
- c. Transportasi mudah, pinggir jalan besar ikut mendukung dalam pengangkutan bahan baku serta distribusi produksi.
- d. Lokasi pabrik dekat dengan jalan tol Surabaya-Pandaan sehingga waktu dan jarak tempuh dari pelabuhan Tanjung Perak ke pabrik menjadi lebih singkat. Hal ini dapat memudahkan transportasi bahan baku maupun produk karena tidak terhalang oleh kemacetan lalu lintas.
- e. Potensi penyerapan tenaga kerja bagus karena banyaknya jumlah usia produktif yang dapat diserap sebagai tenaga kerja.
- f. Harga tanah di wilayah Pandaan relatif murah dengan kondisi tanah yang baik.

Letak geografis lokasi PT. Aneka Tuna Indonesia dengan batas - batas antara lain :

Utara	: PT Behaestex
Barat	: Desa Ngetal
Selatan	: Coca-Cola Surabaya Mega Warehouse
Timur	: PT. Niramamas Pandaan

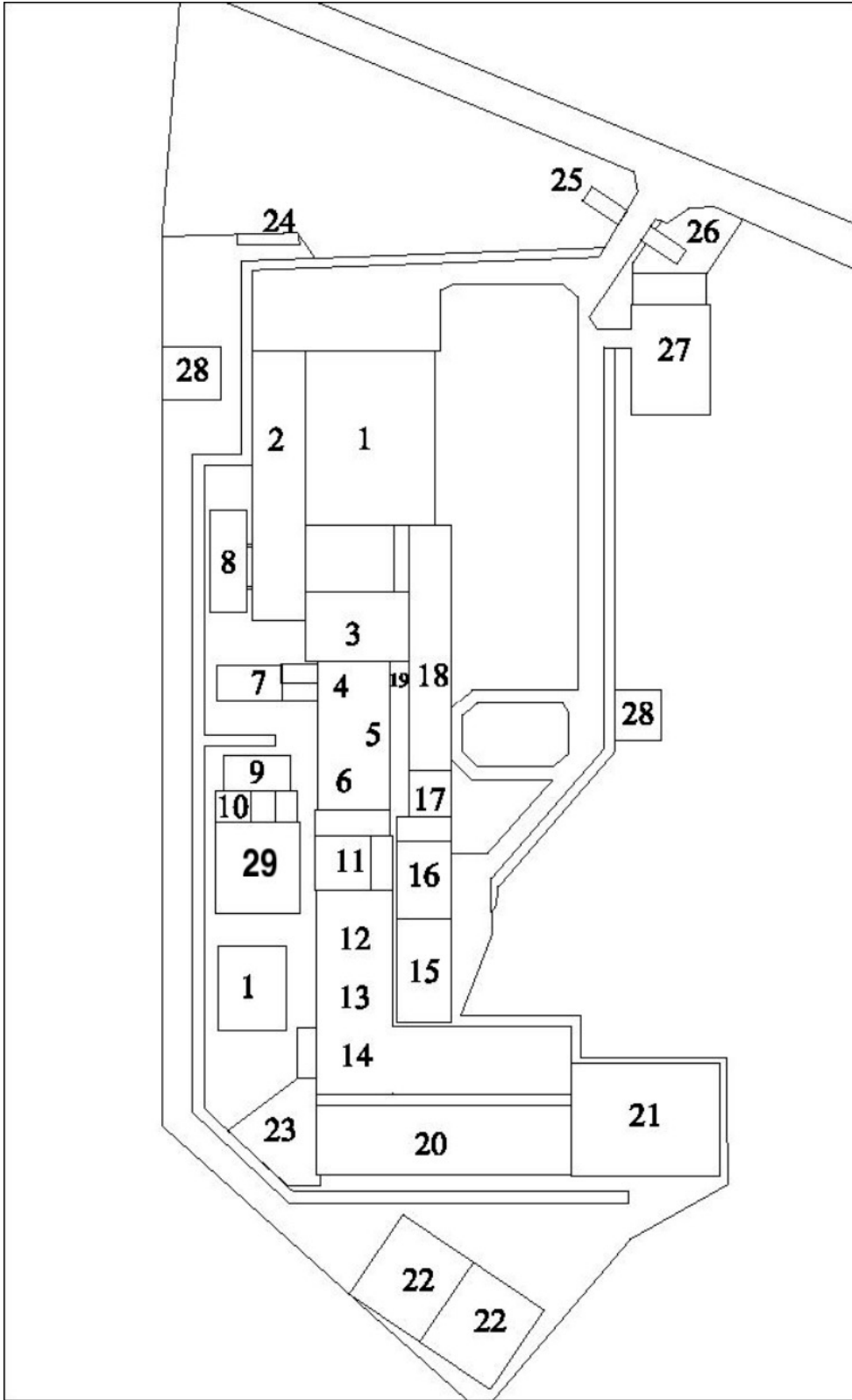


Gambar 1.2 Denah Lokasi PT. Aneka Tuna Indonesia Gempol

2. Tata Letak PT. Aneka Tuna Indonesia

Tata letak PT. Aneka Tuna Indonesia sebagian besar terbuat dari dinding ruangan yang bertembok. Setiap penunjang pada ruangan di PT. Aneka Tuna Indonesia disesuaikan dengan kebutuhan dan proses produksi yang dijalankan. Kesehatan dan keselamatan kerja merupakan salah satu faktor dalam menjaga dan meningkatkan produktivitas yang berkualitas pada setiap ruang dan proses produksi yang dilakukan agar dapat bersaing dalam lingkup nasional maupun internasional.

Kondisi ruangan yang tertutup pada PT. Aneka tuna Indonesia dapat menjaga proses produksi dari kontaminasi fisik dan kontaminasi biologi, misalnya debu, benda-benda asing, binatang pengganggu seperti tikus, kecoa dll. Penempatan ruang dan alat - alat pada pabrik diletakkan berdasarkan alur pengolahannya, hal ini untuk mempermudah proses produksi agar dapat berjalan dengan efisien, aman dan lancar.



Gambar 1. 3 Tata Letak Ruang PT. Aneka Tuna Indonesia

Sumber: PT. Aneka Tuna Indonesia

Keterangan:

1 = Warehouse	11= Cooling	21 = Sizing
2 = Warehouse Empty Can	12= Cooking	22 = WWTP (Kolam Aerasi)
3 = Retort	13 = Cutting	23 = CS Compressor
4 = Seaming	14 = Defroze	24 = Driver Area
5 = Filling	15 = Canteen	25 = Custom
6 = Cleaning	16= Loker	26 = Security
7 = Seasoning	17 = QC	27 = Parking
8 = Pump House	18 = Office	28 = Assembly Point
9 = MT	19 = PPIC	29 = Boiler
10= Gensit	20 = Cold Storage	

F. Struktur Organisasi

Struktur organisasi yang terdapat di PT. Aneka Tuna Indonesia adalah struktur organisasi fungsional berbentuk struktur organisasi garis, yaitu wewenang berasal dari pimpinan kepada bawahan sampai ke tingkat paling bawah, sedangkan pertanggungjawaban mengalir ke arah sebaliknya, yaitu dari pekerja ke pimpinan yang ada di atasnya. PT. Aneka Tuna Indonesia dipimpin oleh seorang presiden direktur yang saat ini dipegang oleh Toshikazu Otani dan bertanggung jawab kepada Dewan Direksi PT. Aneka Tuna Indonesia. Adapun klasifikasi jabatan dalam struktur organisasi PT. Aneka Tuna Indonesia adalah sebagai berikut:

- Director President

Director President bertugas menyusun kebijakan mutu, memulai dan mengawasi sistem mutu, menyediakan kebutuhan sumber daya untuk memelihara sistem, dan memastikan rencana HACCP telah diterapkan.

- Factory Manager

Factory manager bertanggung jawab penuh terhadap aktivitas produksi, kontrol mutu, dan kontrol produk. *Factory Manager* juga bertugas mengawasi pelaksanaan sistem mutu, menentukan persyaratan personel dan peralatan produksi serta membuat keputusan penarikan produk, penolakan bahan baku dan produk akhir, pengeluaran produk. *Factory Manager* wajib membuat laporan kepada *Director President*.

- **Deputy Factory Manajer**

Deputy Factory Manajer bertugas membantu *Factory manager* dalam mengawasi aktivitas produksi dan bagian-bagian yang berkaitan, meninjau ulang dan menyetujui rencana kontrol produksi yang direncanakan, anggaran belanja, efisiensi bahan, efektivitas mesin, dan sumber daya manusia.

- **Production-1 Division Manajer**

Production-1 Division Manager bertugas mengawasi aktivitas *Production-1 Departement Manager* dan *Maintenance in Departement Manager*. *Production-1 Departement Manager* bersama *Departement Manager* mengevaluasi pencapaian target kepala bagian juga berperan sebagai pemimpin utama dalam menumbuhkan dan mengatur fungsi bisnis, mengelola pencapaian keuntungan dan tujuan operasional sambil melaporkan kepada *operation-level executive*.

- **Production-2 Division Manager**

Production-2 Division Manager bertugas mengawasi aktivitas *Production-2 Departement Manager* dan *Produktion-3 Departement Manager* serta bagian-bagian yang berkaitan. *Production-2 Division Manager* bersama *Departement Manager* mengevaluasi pencapaian target kepala bagian juga berperan sebagai pemimpin utama dalam menumbuhkan dan mengatur fungsi bisnis, mengelola pencapaian keuntungan dan tujuan operasional sambil melaporkan kepada *operation-level executive*.

- **Quality Technology Division Manager**

Quality Technology Division Manager bertugas mengawasi aktivitas *Technology Departemen Manager* dan *Quality Department Manager* serta bagian-bagian yang berkaitan. *Quality Technology Division Manager* bersama *Department Manager* mengevaluasi pencapaian target kepala bagian. *Quality Technology Division Manager* juga berperan sebagai pemimpin utama dalam menumbuhkan dan mengatur fungsi bisnis, mengelola pencapaian keuntungan dan tujuan operasional sambil melaporkan kepada *operation-level executive*.

- **Production Planning Division Manager**

Production Planning Division Manager bertugas mengawasi bagian Kontrol Produksi serta bagian Perencanaan dan *Inventaris*, membuat jadwal produksi bulanan, meninjau ulang laporan produksi bulanan juga berperan sebagai pemimpin utama dalam menumbuhkan dan mengatur fungsi bisnis, mengelola pencapaian keuntungan dan tujuan operasional sambil melaporkan kepada *operation-level executive*.

- ***Production-1 Departemen Manager***

Production-1 Departemen Manager bertugas mengawasi bagian *Cold Storage, Cutting, Cooking, Pre Cleaning, Fish Juice, Boiler*, dan bagian *Water Treatment*. *Production-1 Departemen Manager* juga mengevaluasi kepala bagian dan kepala kelompok serta mengontrol dan memantau proses di bagian-bagian yang berkaitan.

- ***Maintenance Departement Manager***

Maintenance Departement Manager bertugas mengawasi bagian pemeliharaan-1 (di dalam ruang produksi) dan pemeliharaan-2 (di luar ruang produksi). *Maintenance Departement Manager* juga mengevaluasi kepala bagian dan kepala kelompok serta mengawasi proses produksi, menyusun jadwal produksi.

- ***Production-2 Departement Manager***

Production-2 Departement Manager bertugas mengawasi bagian *Cleaning, Packing, Seamer, Seasoning*, dan bagian *Empty Can*. *Production-2 Departement Manager* mengevaluasi kepala bagian dan kepala kelompok serta mengontrol dan memantau proses di bagian-bagian yang berkaitan.

- ***Production-3 Departement Manager***

Production-3 Departement Manager bertugas mengawasi bagian Retort dan *Warehouse*. *Production-3 Departement Manager* juga mengevaluasi kepala bagian dan kepala kelompok serta mengatur kinerja *Warehouse* untuk memenuhi proses *stuffing*.

- ***Technology Departement Manager***

Technology Departement Manager bertugas mengawasi bagian R&D dan bagian Kaizen, bertanggung jawab pada aplikasi kehalalan,

mengevaluasi kepala bagian dan kepala kelompok serta mengawasi proses produksi.

- **Quality Departement Manager**

Quality Departement Manager bertugas mengawasi bagian QC-Lab Analisa, QC-Pengawasan Proses, QC-Dokumentasi, dan Sanitasi. *Quality Departement Manager* juga memastikan rencana HACCP telah diterapkan dalam aktivitas produksi sehari-hari, menanggapi complain konsumen, dan mengimplementasikan keamanan pangan dan sistem mutu dalam proses produksi.

- **PPIC dan IT Departement Manager**

PPIC dan IT *Departement Manager* bertugas menyusun jadwal produksi, mengawasi bagian kontrol produksi, mengawasi proses produksi, memastikan bahwa produksi berjalan efektif dan produk diproduksi tepat waktu dengan kualitas yang baik.

- **QC-Process**

QC-Process bertanggung jawab mengontrol produksi harian berdasarkan prosedur yang sesuai serta mengontrol dan memantau proses-proses.

- **QC-Analysis Lab**

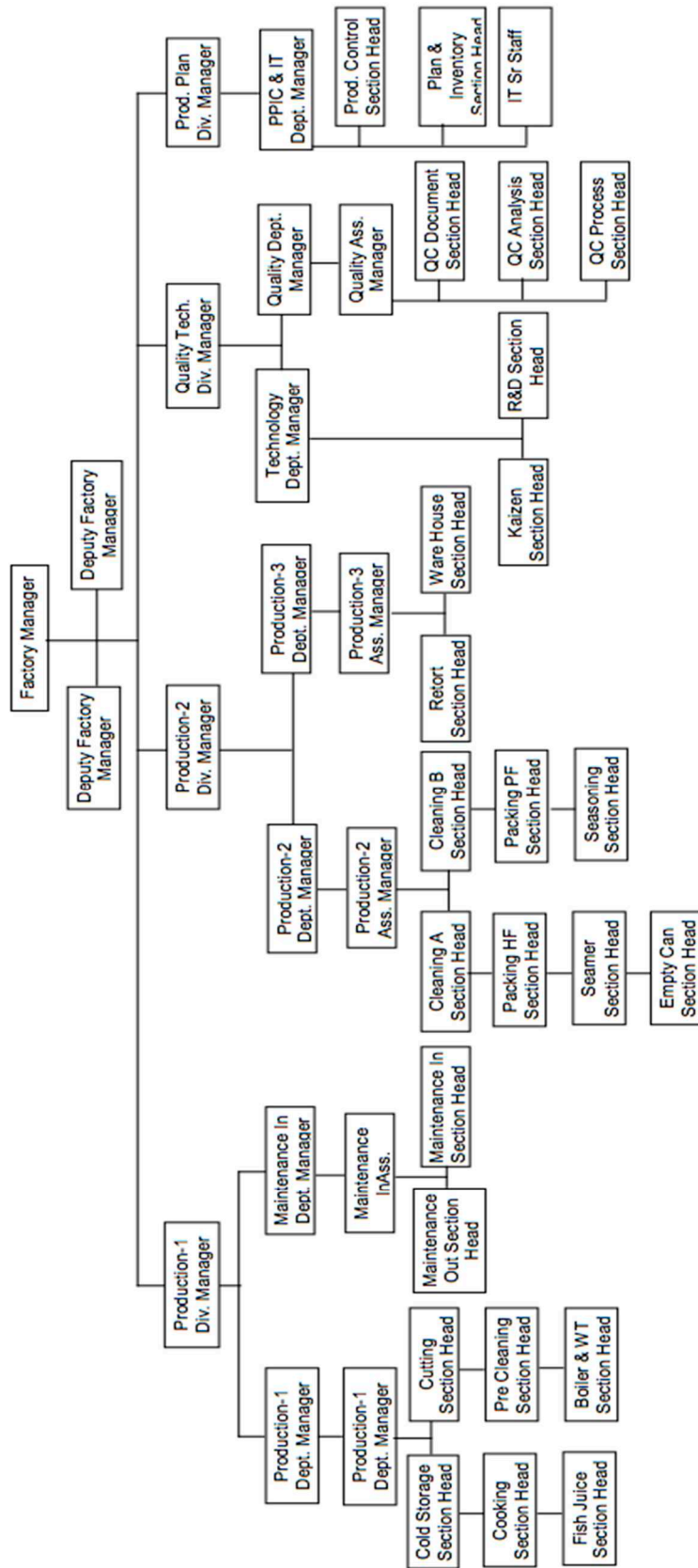
QC-*Analysis Lab* bertugas melakukan analisa mikrobiologi, kimia, dan fisik terhadap bahan baku, bekerja di produk yang sedang diproses maupun produk akhir.

- **QC-Dokument**

QC-*Dokument* bertugas mengumpulkan dan menjaga dokumen terkait produksi, menyediakan data dan kebutuhan dokumen untuk ekspor.

- **R&D**

R&D bertugas meneliti produk baru secara aktif dan mengusulkan kepada departemen pemasaran, memformulasikan produk baru dan desain proses serta mengembangkan produk yang ada untuk lebih bersaing di pasar.



Gambar 1.4 Struktur Organisasi Produksi dan Kontrol Kualitas (PT. Aneka Tuna Indonesia)

G. Ketenagakerjaan

Tenaga kerja PT. Aneka Tuna Indonesia sebagian besar berasal dari daerah sekitar Kabupaten Pasuruan. Jumlah tenaga kerja yang dipekerjakan saat ini sebanyak 581 pekerja dengan presentase laki – laki 25% dan perempuan 75%. Pekerja didominasi oleh karyawan wanita karena sebagian besar tenaga kerja terserap pada bagian pre cleaning, cleaning dan packing yang pekerjaannya lebih membutuhkan keuletan wanita.

Tabel 1.1 Perincian Jumlah Tenaga Kerja PT. Aneka Tuna Indonesia

No.	Bagian	Jumlah (Orang)
1.	Produksi (<i>cold storage, thawing, cooking, pre cleaning, cleaning, packing, empty can, seaming, sterilisasi</i>)	422
2.	Gudang	10
3.	Quality Control	32
4.	PPIC	4
5.	Sanitasi	32
6.	Maintenance	21
7.	Lain-lain (keamanan, sopir, office, K3 dll)	60
	Total	581

Sumber : PT. Aneka Tuna Indonesia

Tenaga kerja di PT. Aneka Tuna Indonesia merupakan karyawan tetap dan beberapa diantaranya karyawan kontrak. Sebagian besar tenaga kerja merupakan warga sekitar perusahaan. Jam masuk kerja karyawan PT. Aneka Tuna Indonesia terdiri dari *shift* kerja pagi dan *shift* kerja siang. Jam karyawan untuk *shift* pagi dimulai hari Senin hingga Jumat dan masuk kembali hari Senin dengan waktu kerja dimulai pukul 06.00-15.00 WIB. Waktu istirahat diberikan selama 1 jam mulai dari pukul 12.00-13.00 WIB. Sementara *shift* kerja siang dimulai dari pukul 13.00-22.00 WIB. Waktu istirahat diberikan selama 1 jam mulai pukul 17.00-18.00. Namun, jam kerja ini dapat berubah menyesuaikan kebutuhan produksi dengan alokasi waktu dalam seminggu kerja adalah 40 jam.

Tabel 1.2 Jadwal Jam Kerja Karyawan Pengalengan Ikan Tuna di PT. Aneka Tuna Indonesia

Shift	Jam Kerja	Jam Istirahat
Pagi	06.00 – 15.00	12.00 – 13.00
Siang	13.00 – 22.00	17.00 – 18.00

Sumber : PT. Aneka Tuna Indonesia

Pengecualian untuk bagian mekanik dan keamanan, jam kerja dibagi menjadi tiga *shift*. Jam kerja *shift* pertama dimulai pukul 06.00-15.00 WIB, *shift* kedua pukul 13.00-22.00 WIB, dan *shift* ketiga pukul 22.00-07.00 WIB. Tujuan diadakannya pembagian *shift* ini untuk mengawasi kerja mesin terutama pada *cold storage* (ruang penyimpanan dingin) dan boiler agar bekerja sesuai dengan semestinya serta menjamin lingkungan pabrik tetap aman.

Sementara itu, fasilitas yang didapat oleh karyawan PT. Aneka Tuna Indonesia, diantaranya 3 pasang seragam kerja (warna hijau, merah muda, dan biru), 1 pasang sepatu boots, 1 loker sepatu dan 1 loker pakaian, ruang makan sekaligus ruang istirahat, poliklinik, dan hiburan musik di ruang produksi.

Poliklinik buka selama hari kerja dengan 2 orang perawat yang selalu ada di poliklinik dan 2 orang dokter yang datang bergantian setiap harinya dan pada jam tertentu. Karyawan yang berobat di poliklinik akan mendapatkan obat yang tersedia di poliklinik. Apabila obat yang dibutuhkan tidak tersedia, maka karyawan dapat membeli di luar dan akan mendapatkan biaya pengganti dari perusahaan.

Seluruh karyawan mendapatkan jaminan sosial dengan menjadi anggota JAMSOSTEK (Jaminan Sosial Tenaga Kerja). JAMSOSTEK ini meliputi jaminan kesehatan, jaminan kecelakaan kerja, jaminan kematian, dan jaminan hari tua. Di PT. Aneka Tuna Indonesia juga terdapat organisasi Serikat Pekerja Seluruh Indonesia (SPSI) yang berfungsi sebagai wadah komunikasi antara karyawan dengan perusahaan.

PT. Aneka Tuna Indonesia sangat mengutamakan keselamatan karyawannya. Oleh karena itu, PT. Aneka Tuna Indonesia menerapkan sistem K3 (Keselamatan dan Kesehatan Kerja) dalam operasionalnya sejak empat hingga lima tahun terakhir, Hal ini juga merupakan persyaratan yang wajib

dipenuhi setiap perusahaan berdasarkan Undang-Undang No. 1 Tahun 1970 tentang Keselamatan Kerja (K3). Tiga poin utama K3, yakni untuk melindungi karyawan termasuk para tamu, melindungi aset perusahaan, dan melindungi lingkungan kerja. Prinsip utama K3 adalah pencegahan, yakni mencegah hal-hal yang tidak diinginkan seperti kebakaran.

PT. Aneka Tuna Indonesia memiliki lembaga bernama PPK3 (Panitia Pembina Keselamatan dan Kesehatan Kerja) yang diketuai oleh Presiden Direktur PT. Aneka Tuna Indonesia, Toshikazu Otani Sementara itu, jabatan sekretaris P2K3 dipegang oleh staf PT. Aneka Tuna Indonesia yang memiliki lisensi di bidang K3 dan anggota PPK3 diantaranya, kepala bagian, manajer personalia, dan dokter. Setiap bulan P2K3 mengadakan pertemuan PPK3 untuk membahas potensi-potensi bahaya terkait K3 yang mungkin timbul di PT. Aneka Tuna Indonesia serta aturan-aturan dalam Undang-Undang No. 1 Tahun 1970 tentang Keselamatan Kerja yang belum diterapkan PT. Aneka Tuna Indonesia.

Pelaksana sistem K3 adalah seluruh karyawan PT. Aneka Tuna Indonesia. Oleh karena itu, PT. Aneka Tuna Indonesia sering mengadakan *training* terkait K3 untuk membiasakan karyawan-karyawannya bekerja dengan sistem K3. Salah satunya adalah dengan mengadakan *training* pemadaman api ketika terjadi kebakaran. *Training* ini bermanfaat untuk mencegah terjadinya kebakaran besar sebab para karyawan telah terlatih untuk mampu mengatasi kebakaran sebelum membesar.

PT. Aneka Tuna Indonesia menyediakan Alat Pemadam Api Ringan (APAR) berupa CO, powder atau busa setiap jarak 30 m. Jenis APAR yang tersedia disesuaikan dengan sumber api yang mungkin timbul. Salah satunya di panel yang umumnya menggunakan APAR jenis busa.

Selain itu, seluruh karyawan PT. Aneka Tuna Indonesia harus melakukan pemeriksaan kesehatan setiap tahun sekali. Hal ini bertujuan untuk mencegah penyebaran PAK (Penyakit Akibat Kerja) ke seluruh karyawan terutama yang menular. Untuk karyawan yang dinyatakan menderita penyakit menular oleh dokter harus dipulangkan dan dinon-aktifkan hingga sembuh. Namun, penon-aktifan ini tidak menyebabkan pemotongan gaji. Jika penyakit yang diderita tidak menular, karyawan tersebut akan dipindahkan ke bagian lainnya, misalnya ware house atau kantor.

Tindakan pencegahan juga dilakukan pada peralatan mesin yang digunakan PT. Aneka Tuna Indonesia diantaranya, memberikan *cover* pada rantai *conveyor*, pemberian peredam pada mesin yang menghasilkan suara bising, dan menggunakan sarung tangan bagi karyawan yang bersentuhan langsung dengan bahan-bahan kimia berbahaya. Selain itu, pabrik PT. Aneka Tuna Indonesia juga dilengkapi dengan pintu-pintu darurat yang sesuai dengan Standar Nasional Indonesia, yakni mampu dilewati 40 orang tiap 10 menit. Jadi, pintu darurat yang disediakan disesuaikan dengan jumlah orang per ruangan.

Karyawan PT. Aneka Tuna Indonesia juga berkesempatan mengikuti pelatihan di pabrik pengolahan ikan tuna di Jepang selama 2 tahun dengan cara mengikuti seleksi dan pelatihan di PT. Aneka Tuna Indonesia selama beberapa bulan. Selain itu, untuk penduduk sekitar kawasan pabrik PT. Aneka Tuna Indonesia dapat melamar kerja tanpa harus mengikuti tes, sedangkan penduduk dari kawasan lain tetap harus mengikuti tes.