

LAPORAN KHUSUS

**PENERAPAN INSPEKSI KESELAMATAN DAN KESEHATAN  
KERJA DALAM USAHA PENCEGAHAN KECELAKAAN  
KERJA DI PT. COCA-COLA *BOTTLING* INDONESIA  
*CENTRAL JAVA***



Oleh :

**Erlin Ratih Budiyantri  
NIM.R0006112**

**PROGRAM DIPLOMA III HIPERKES DAN KESELAMATAN KERJA  
FAKULTAS KEDOKTERAN UNIVERSITAS SEBELAS MARET  
SURAKARTA  
2009**

## **PENGESAHAN**

Laporan Khusus dengan judul :

**Penerapan Inspeksi keselamatan dan kesehatan kerja dalam usaha pencegahan kecelakaan kerja  
di PT. Coca-Cola *Bottling* Indonesia *Central Java***

dengan peneliti :

**Erlin Ratih Budiyantri  
NIM.R.0006112**

telah diuji dan disahkan pada:

Hari : ..... tanggal : ..... Tahun:.....

**Pembimbing I**

**Pembimbing II**

**Lusi Ismayenti, ST, M.Kes  
NIP. 19720322 200812 2 001**

**F. Joko Prasetyo, A.Md**

**An. Ketua Program  
D.III Hiperkes dan Keselamatan Kerja FK UNS  
Sekretaris,**

**Sumardiyono, SKM, M.Kes.**

**NIP. 19650706 198803 1 002**

**HALAMAN PERSETUJUAN**

**PENERAPAN INSPEKSI KESELAMATAN DAN KESEHATAN KERJA DALAM USAHA  
PENCEGAHAN KECELAKAAN KERJA DI  
PT. COCA-COLA *BOTTLING* INDONESIA *CENTRAL JAVA***

Disusun Oleh :

**Erlin Ratih Budiyantri**  
**NIM R 0006112**

Telah disetujui dan disahkan pada tanggal :

Oleh :

Pembimbing Lapangan

Srihartanto

*OHS Manager*

## ABSTRAK

Erlin Ratih Budiyantri, 2009. **PENERAPAN INSPEKSI KESELAMATAN DAN KESEHATAN KERJA DALAM USAHA PENCEGAHAN KECELAKAAN KERJA DI PT. COCA-COLA BOTTLING INDONESIA CENTRAL JAVA.** PROGRAM D-III HIPERKES DAN KK FK UNS.

Tujuan dari penelitian ini adalah untuk mengetahui bagaimana penerapan inspeksi keselamatan dan kesehatan kerja dalam usaha pencegahan kecelakaan kerja serta untuk mengetahui usaha tindak lanjut hasil inspeksi tersebut di PT. Coca-Cola *Bottling Indonesia Central Java*.

Kerangka pemikiran penelitian ini adalah bahwa didalam tempat kerja selama proses produksi terdapat empat komponen yaitu tenaga kerja, material atau bahan, mesin serta lingkungan kerja yang menimbulkan potensi bahaya dan faktor bahaya sehingga dapat mengakibatkan kecelakaan atau penyakit akibat kerja. Oleh karena itu, sebelum terjadi kecelakaan kerja perlu diadakan program pencegahan kecelakaan kerja dengan melaksanakan inspeksi keselamatan dan kesehatan kerja untuk meminimalkan potensi dan faktor bahaya yang ada sehingga kecelakaan kerja dapat dicegah.

Sejalan dengan masalah dan tujuan penelitian maka penelitian ini dilaksanakan dengan metode deskriptif yaitu dengan memberikan gambaran yang jelas tentang objek penulisan.

Hasil penelitian menunjukkan bahwa PT. Coca-Cola *Bottling Indonesia Central Java* telah melaksanakan inspeksi keselamatan dan kesehatan kerja dalam usaha pencegahan kecelakaan kerja secara teratur dan terjadwal dan telah sesuai dengan Peraturan Menteri Tenaga Kerja No. Per-05/MEN/1996 tentang Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja pada lampiran II bagian 7 tentang Standar Pemantauan Mengenai Pemeriksaan Bahaya Yang Menyebutkan Bahwa Inspeksi Tempat Kerja dan Cara Kerja dilaksanakan secara teratur.

Kata Kunci : **Inspeksi**

Kepustakaan : 9, 1995-2008

## KATA PENGANTAR

Alhamdulillah, puji syukur penulis panjatkan ke hadirat Allah SWT yang telah memberikan rahmat, hidayah dan karunia-Nya, sehingga penulis dapat menyelesaikan Praktek Kerja Lapangan dan dapat menyelesaikan penulisan laporan khusus dengan judul “Penerapan Inspeksi Keselamatan dan Kesehatan Kerja Dalam Usaha Pencegahan Kecelakaan Kerja di PT. Coca-Cola *Bottling* Indonesia *Central Java*”.

Laporan ini disusun sebagai salah satu syarat untuk menyelesaikan pendidikan di Program D-III Hiperkes dan Keselamatan Kerja Fakultas Kedokteran Universitas Sebelas Maret Surakarta.

Dalam pelaksanaan magang hingga tersusunnya laporan ini penulis menyadari bahwa dalam penulisan laporan ini tidak lepas dari bimbingan, saran dan bantuan berbagai pihak baik secara langsung maupun tidak langsung yang sangat bermanfaat dan berarti bagi penulis. Oleh karena itu, pada kesempatan ini penulis ingin mengucapkan rasa terima kasih kepada :

1. Bapak Prof. Dr.,H., AA Subijanto, dr., MS selaku Dekan Fakultas Kedokteran Universitas Sebelas Maret Surakarta.
2. Bapak Putu Suriyasa, dr., MS., PKK Sp.Ok selaku Ketua Program D-III Hiperkes dan Keselamatan Kerja Fakultas Kedokteran Universitas Sebelas Maret Surakarta.
3. Ibu Lusi Ismayenti, ST, M.Kes selaku Pembimbing I
4. Bapak F. Joko Prasetyo, A.Md selaku Pembimbing II
5. Bapak, ibu, adik-adik tercinta serta seluruh keluarga yang mendo'akan dan memberikan perhatian, kasih sayang serta dukungannya baik moral maupun material.
6. Bapak Siswoko, Bapak Bowo dan Bapak Indera selaku pembimbing dari QMS yang telah membimbing penulis selama melakukan penelitian di PT. Coca - Cola *Bottling* Indonesia Central Java.
7. Bapak Sri Hartanto, Bapak Mujiyono selaku pembimbing dari OHS di PT. Coca – Cola *Bottling* Indonesia Central Java.
8. Seluruh staff pengajar dan karyawan karyawan Program DIII Hiperkes dan Keselamatan Kerja Fakultas Kedokteran Universitas Sebelas Maret Surakarta.
9. Teman-teman magang Devi, Danik, Ratna, Utari (UNNES), Puji, Heni (AMA); Nia (UKSW); Sita, Ana (STIFAR); Fitri, Ayuz (UNS); Roma (Santa Maria) terima kasih untuk persahabatan kita.

10. Semua pihak yang telah membantu penulis dalam penyusunan laporan ini, yang tidak dapat disebutkan satu per satu.

Manusia senantiasa berusaha untuk mencapai suatu kesempurnaan namun sekeras-kerasnya manusia berusaha masih mempunyai batasan-batasan, maka penulis mengharapkan kritik dan saran yang bersifat membangun dari pembaca demi kesempurnaan laporan ini. Semoga laporan ini dapat bermanfaat bagi penulis dan pembaca.

Surakarta, Mei 2009

Penulis,

Erlin Ratih Budiyanti

## DAFTAR ISI

	Halaman
HALAMAN JUDUL.....	i
HALAMAN PENGESAHAN.....	ii
HALAMAN PERSETUJUAN.....	iii
ABSTRAK.....	iv
KATA PENGANTAR.....	v
DAFTAR ISI.....	vii
DAFTAR LAMPIRAN.....	ix
BAB I PENDAHULUAN.....	1
A. Latar Belakang Masalah.....	1
B. Perumusan Masalah.....	2
C. Tujuan.....	2
D. Manfaat.....	3
BAB II LANDASAN TEORI.....	5
A. Tinjauan Pustaka.....	5
B. Kerangka Pemikiran .....	20
BAB III METODOLOGI PENELITIAN.....	21
A. Metode Penelitian.....	21
B. Teknik Pengumpulan Data .....	21
C. Sumber Data.....	22
D. Analisis Data.....	22

BAB IV HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

A.	Hasil Penelitian.....	23
B.	Pembahasan .....	33

BAB V KESIMPULAN, IMPLIKASI DAN SARAN

A.	Kesimpulan.....	39
B.	Implikasi .....	40
C.	Saran.....	42

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN



## DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1. Laporan Bulanan Pemeriksaan Tabung Pemadaman (APAR)

Lampiran 2. Laporan Bulanan Pemeriksaan Instalasi *Fire Hydrant*

Lampiran 3. *Checklist* Inspeksi Keselamatan dan Kesehatan Kerja

Lampiran 4. Laporan Bulanan Pemeriksaan *Emergency Lamp*

Lampiran 5. Laporan Bulanan Pemeriksaan *Insect Killer Lamp*

Lampiran 6. Laporan Bulanan Pemeriksaan *Shower & Eye Wash Emergency*

Lampiran 7. *Inspection Report-Toilet*

Lampiran 8. *Standar Performance of Area*

Lampiran 9. Laporan Penyelenggaraan Kesehatan Kerja

Lampiran 10. Monitoring Kepatuhan Penggunaan APD

Lampiran 11. Identifikasi Potensi Bahaya dan Penilaian Resiko

Lampiran 12. Rencana Tindakan Perbaikan

Lampiran 13. Laporan Insiden atau Kecelakaan Kerja

Lampiran 14. Surat Keterangan Selesai Magang

## **BAB I**

### **PENDAHULUAN**

#### **A. Latar Belakang Masalah**

Sejalan dengan semakin cepatnya perkembangan industri, penerapan teknologi tinggi, penggunaan bahan serta peralatan yang semakin rumit dan kompleks tidak bisa dihindari, sehingga memerlukan tenaga kerja yang ahli dan terampil. Berkembangnya ilmu dan teknologi dapat terlihat dalam penggunaan mesin-mesin, peralatan produksi, bahan baku produksi ataupun bahan berbahaya yang terus meningkat dan modern (Buku Pedoman Praktikum, 2007).

Penerapan teknologi dan penggunaan bahan tersebut tidak selamanya selaras dengan keahlian dan keterampilan tenaga kerja yang mengoperasikannya. Semakin kompleksnya peralatan dan semakin canggihnya penerapan teknologi dan proses industri yang berlangsung, maka tingkat bahaya yang ditimbulkan akan semakin tinggi, baik secara langsung maupun tidak langsung akan sangat mempengaruhi terhadap kesehatan maupun keselamatan bagi tenaga kerja itu sendiri pada khususnya (Silalahi dan Silalahi,1995).

Sifat dan jenis pekerjaan di perusahaan seperti pemanfaatan bahan kimia, penggunaan listrik dalam penyelesaian pekerjaan, penggunaan alat angkat-angkut, adanya mesin yang bergerak yang dapat menimbulkan gangguan kesehatan dan keselamatan yang berupa penyakit umum, penyakit akibat kerja dan kecelakaan

akibat kerja (Silalahi dan Silalahi, 1995).

Mengingat akan pentingnya keselamatan dan kesehatan para tenaga kerja yang diharapkan mampu mencapai produktivitas yang tinggi perlu di upayakan perlindungan dengan antisipasi bahaya sedini mungkin. Dalam hal ini, pemerintah khususnya Menteri Tenaga Kerja telah mengeluarkan Permenaker No. Per-05/MEN/1996 tentang Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja (Depnaker RI, 1996).

Langkah pencegahan yang dilakukan oleh perusahaan salah satunya adalah dengan melaksanakan inspeksi keselamatan dan kesehatan kerja. Inspeksi keselamatan kerja merupakan salah satu teknik yang digunakan untuk mendeteksi secara dini dan mengoreksi adanya potensi bahaya di tempat kerja yang dapat menimbulkan kecelakaan. Inspeksi yang dilakukan untuk mencari temuan-temuan tindakan dan kondisi tidak aman (*unsafe act and condition*) di lapangan yang selanjutnya akan dilakukan tindak lanjut sebagai tindakan perbaikan guna mencegah terjadinya kecelakaan serta diharapkan mampu meminimalkan frekuensi kecelakaan kerja. Berdasarkan latar belakang di atas maka penulis mengambil judul “Penerapan Inspeksi Keselamatan Kerja dalam Usaha Pencegahan Kecelakaan Kerja di PT. Coca-Cola *Bottling* Indonesia *Central Java*”.

## **B. Rumusan Masalah**

Berdasarkan latar belakang masalah yang telah dikemukakan di atas maka yang menjadi permasalahan dalam penelitian adalah “Bagaimana penerapan inspeksi keselamatan kerja dalam usaha pencegahan kecelakaan kerja di PT. Coca-Cola *Bottling* Indonesia *Central Java*?”.

## **C. Tujuan Penelitian**

Adapun tujuan yang hendak dicapai oleh penulis dari penelitian ini adalah :

Mengetahui penerapan inspeksi keselamatan kerja dalam usaha pencegahan kecelakaan kerja di PT.

Coca-Cola *Bottling* Indonesia.

#### **D. Manfaat Penelitian**

Dari hasil penelitian ini diharapkan dapat memberikan manfaat kepada :

##### 1. Perusahaan

- C. Memberikan saran dan masukan terhadap pelaksanaan inspeksi keselamatan kerja di PT. CCBI yang sudah berjalan dan memotivasi agar lebih meningkatkan kualitas inspeksi tersebut.
- D. Dapat menambah informasi mengenai penerapan inspeksi keselamatan kerja dalam usaha pencegahan kecelakaan kerja di PT. CCBI.

##### 2. Bagi Program D-III Hiperkes dan Keselamatan Kerja

Menambah kepustakaan yang bermanfaat untuk pengembangan ilmu pengetahuan dan peningkatan program belajar mengajar, dapat memberikan informasi dan pengetahuan tentang inspeksi keselamatan kerja.

##### 3. Bagi Mahasiswa

Dapat meningkatkan wawasan, pengetahuan dan pengalaman dilapangan tentang pelaksanaan inspeksi keselamatan kerja dan tindak lanjut temuannya di perusahaan, serta dapat mengaplikasikan keilmuan yang didapat dibangku kuliah pada kondisi kerja nyata.

## BAB II

### LANDASAN TEORI

#### A. Tinjauan Pustaka

##### 1. Tempat Kerja

Menurut Undang-undang No. 01 tahun 1970 (pasal 1 ayat 1) tentang Keselamatan Kerja yang dimaksud dengan tempat kerja adalah tiap ruangan atau lapangan, tertutup atau terbuka, bergerak atau tetap dimana tenaga kerja bekerja atau yang sering dimasuki tenaga kerja untuk keperluan suatu usaha dan dimana terdapat sumber atau sumber-sumber bahaya. Termasuk tempat kerja adalah semua ruangan, lapangan, halaman dan sekelilingnya yang merupakan bagian-bagian atau yang berhubungan dengan tempat kerja tersebut.

##### 2. Bahaya

Bahaya (*hazard*) adalah sumber atau suatu usaha keadaan yang memungkinkan atau dapat menimbulkan kerugian berupa cedera, penyakit, kerusakan ataupun kemampuan melaksanakan fungsi yang telah ditetapkan. Bahaya pekerjaan adalah faktor-faktor dalam hubungan pekerjaan yang dapat mendatangkan kecelakaan (Suma'mur 1996).

Potensi bahaya adalah sesuatu yang berpotensi menyebabkan terjadinya kerugian, kerusakan, cedera, sakit, kecelakaan atau bahkan dapat mengakibatkan kematian yang berhubungan dengan proses dan sistem kerja (Tarwaka, 2008).

*Hazard* mempunyai potensi untuk mengakibatkan kerusakan dan kerugian pada :

- a. Manusia, baik yang bersifat langsung maupun tidak langsung terhadap pekerjaan.
- b. Properti, termasuk peralatan kerja dan mesin-mesin.

- d. Kualitas produk barang dan jasa
- e. Nama baik perusahaan.

### 3. Kecelakaan Kerja

Kecelakaan adalah kejadian yang tak terduga dan tidak diharapkan. Tidak terduga karena dibelakang peristiwa tersebut tidak ada unsur kesengajaan, lebih-lebih dengan adanya unsur perencanaan. Tidak diharapkan karena peristiwa kecelakaan menimbulkan adanya kerugian baik itu material maupun penderitaan dari yang paling ringan sampai pada yang paling berat. Kecelakaan akibat kerja adalah kecelakaan berhubung dengan hubungan kerja pada perusahaan. Hubungan kerja disini dapat berarti bahwa kecelakaan terjadi dikarenakan oleh pekerjaan atau pada waktu melaksanakan pekerjaan (Suma'mur, 1996).

Menurut Tarwaka (2008), kecelakaan kerja adalah suatu kejadian yang jelas tidak dikehendaki dan sering kali tidak terduga semula yang dapat menimbulkan kerugian baik waktu, harta benda atau properti maupun korban jiwa yang terjadi didalam suatu proses kerja industri atau yang berkaitan dengannya. Dengan demikian kecelakaan kerja mengandung unsur-unsur sebagai berikut :

- a. Tidak diduga semula, oleh karena dibelakang peristiwa kecelakaan tidak terdapat unsur kesengajaan dan perencanaan.
- b. Tidak diinginkan atau diharapkan, karena setiap peristiwa kecelakaan akan selalu disertai kerugian baik fisik maupun mental.
- c. Selalu menimbulkan kerugian dan kerusakan, yang sekurang-kurangnya menyebabkan gangguan proses kerja

Kecelakaan kerja di industri dapat di bagi menjadi 2 (dua) kategori utama, yaitu :

- 1) Kecelakaan industri, yaitu suatu kecelakaan yang terjadi di tempat kerja, karena adanya potensi bahaya yang tidak terkendali.

- 2) Kecelakaan di dalam perjalanan, yaitu kecelakaan yang terjadi di luar tempat kerja dalam kaitannya dengan adanya hubungan kerja.

Heinrich (1972) mengemukakan suatu teori sebab akibat terjadinya kecelakaan yang di namai dengan “Teori Domino”. Dari teori tersebut digambarkan bahwa timbulnya suatu kecelakaan atau cidera disebabkan oleh 5 (lima) faktor penyebab, yaitu:

- a) Domino Kebiasaan
- b) Domino Kesalahan
- c) Domino Tindakan dan koreksi tidak aman
- d) Domino Kecelakaan
- e) Domino Cidera

Heinrich menjelaskan, bahwa untuk mencegah terjadinya kecelakaan adalah dengan membuang salah satu kartu domino atau memutuskan rangkaian mata rantai domino tersebut.

Bird dan Germain (1986) memodifikasi teori domino dari Heinrich dengan merefleksikan ke dalam hubungan manajemen secara langsung dengan sebab akibat kerugian kecelakaan. Model penyebab kerugian melibatkan 5 (lima) faktor penyebab, yaitu :

#### D. Kurangnya Pengawasan

Faktor ini meliputi ketidak tersediaan program, standar program dan tidak terpenuhinya standar.

#### E. Sumber Penyebab Dasar

Faktor ini meliputi faktor personal dan pekerjaan.

#### F. Penyebab Kontak

Faktor ini meliputi tindakan dan kondisi yang tidak sesuai dengan standar.

#### G. Insiden

Hal ini terjadi karena adanya kontak dengan energi atau bahan-bahan berbahaya.

## H. Kerugian

Akibat dari empat faktor di atas akan mengakibatkan kerugian pada manusia itu sendiri, harta benda atau properti dan proses produksi.

Bird dan Germain menjelaskan bahwa, upaya pencegahan kecelakaan akan berhasil dan efektif bila di mulai dengan memperbaiki manajemen keselamatan dan kesehatan kerja di tempat kerja. Setelah dilakukan perbaikan manajemen K3, selanjutnya dapat dilakukan identifikasi dan evaluasi sumber-sumber penyebab, memprediksi gejala yang timbul dan mencegah kontak dengan objek kerja. Pada akhirnya kerugian dari kecelakaan dapat dihindarkan seminimal mungkin.

Kecelakaan kerja dapat menyebabkan kerugian, yaitu kerusakan, kekacauan organisasi, keluhan dan kesedihan, kelainan dan cacat, serta kematian (Suma'mur, 1996).

Tarwaka (2008) menyatakan, akibat dari kecelakaan dapat dilihat dari besar kecilnya biaya yang dikeluarkan bila terjadi suatu kecelakaan. Pada umumnya kerugian akibat kecelakaan kerja cukup besar dan dapat mempengaruhi proses produksi. Secara garis besar kerugian akibat kecelakaan kerja dapat dikelompokkan menjadi :

### (a) Kerugian atau Biaya Langsung

Yaitu suatu kerugian yang dapat dihitung secara langsung mulai dari terjadi peristiwa sampai tahap rehabilitasi, seperti:

- i. Penderitaan tenaga kerja yang mendapatkan kecelakaan dan keluarganya
- ii. Biaya pertolongan pertama pada kecelakaan
- iii. Biaya pengobatan dan perawatan
- iv. Biaya angkut dan biaya rumah sakit
- v. Upah selama tidak mampu bekerja
- vi. Biaya perbaikan peralatan yang rusak, dan lain-lain.



(b) Kerugian atau Biaya Tidak Langsung

Yaitu merupakan kerugian berupa biaya yang dikeluarkan dan meliputi suatu yang tidak terlihat pada waktu atau beberapa waktu setelah terjadinya kecelakaan, biaya tidak langsung antara lain:

- i. Hilangnya waktu kerja dari tenaga kerja yang mendapat kecelakaan
- ii. Kerugian akibat kerusakan mesin, perkakas atau peralatan kerja lainnya.
- iii. Terhentinya proses produksi sementara, kegagalan pencapaian target, kehilangan bonus, dan lain-lain.

4. Pencegahan Kecelakaan

Suma'mur (1996) menyatakan bahwa, kecelakaan-kecelakaan akibat kerja dapat dicegah dengan :

a. Peraturan perundangan

Ketentuan – ketentuan yang diwajibkan mengenai kondisi-kondisi kerja pada umumnya, perencanaan, konstruksi, perawatan dan pemeliharaan, pengawasan, pengujian, dan cara kerja peralatan industri, tugas-tugas pengusaha dan buruh, latihan, supervisi medis, P3K, dan pemeriksaan kesehatan.

b. Standarisasi

Penetapan standar-standar resmi, setengah resmi atau tidak resmi mengenai konstruksi yang memenuhi syarat-syarat keselamatan, jenis-jenis peralatan industri tertentu, praktek keselamatan, APD atau higene umum.

c. Pengawasan

Yaitu pengawasan tentang dipatuhinya ketentuan-ketentuan perundang-undangan yang diwajibkan.

d. Penelitian bersifat teknik

Penelitian teknik misalnya tentang bahan-bahan yang berbahaya, pagar pengaman, pengujian APD, pencegahan ledakan dan peralatan lainnya.

e. Riset Medis

Riset medis terutama meliputi penelitian tentang efek-efek fisiologis, faktor-faktor lingkungan dan teknologi dan keadaan-keadaan fisik yang mengakibatkan kecelakaan.

f. Penelitian psikologis

Penelitian psikologis yaitu menyelidiki tentang pola-pola kewajiban yang mengakibatkan terjadinya kecelakaan.

g. Penelitian secara statistik

Penelitian statistik untuk menetapkan jenis-jenis kecelakaan yang terjadi, banyaknya, mengenai siapa saja, dalam pekerjaan apa dan apa-apa sebabnya.

h. Pendidikan

Yaitu yang menyangkut pendidikan keselamatan dalam kurikulum teknik, sekolah-sekolah perniagaan atau kursus-kursus pertukangan.

i. Latihan-latihan

Yaitu latihan praktek bagi tenaga kerja, khususnya tenaga kerja baru yaitu yang menyangkut peningkatan kesadaran, kualitas pengetahuan & ketrampilan K3 bagi tenaga kerja.

j. Penggairahan

Yaitu penggunaan aneka cara penyuluhan atau pendekatan lain untuk menimbulkan sikap untuk selamat.

k. Asuransi

Asuransi yaitu insentif finansial untuk meningkatkan pencegahan kecelakaan, misalnya dalam bentuk pengurangan premi yang dibayar oleh perusahaan, jika tindakan-tindakan keselamatan sangat

baik.

1. Usaha keselamatan pada tingkat perusahaan

Salah satunya dengan inspeksi / pemeriksaan yaitu suatu kegiatan pembuktian sejauh mana kondisi tempat kerja masih memenuhi ketentuan dan persyaratan K3

5. Keselamatan dan Kesehatan Kerja

a. Keselamatan Kerja

Keselamatan adalah kemampuan mengendalikan kerugian dari kecelakaan serta kemampuan untuk mengidentifikasi dan menghilangkan (mengontrol) resiko yang tidak bisa diterima. Keselamatan kerja adalah keselamatan yang bertalian dengan mesin, alat kerja, peralatan, bahan dan proses pengolahannya, landasan tempat kerja dan lingkungan serta cara-cara melakukan pekerjaan (Suma'mur, 1996).

Keselamatan kerja adalah keselamatan yang berkaitan dengan mesin, pesawat, alat kerja, bahan dan proses pengolahan, landasan kerja dan lingkungan kerja serta cara-cara melakukan pekerjaan dan proses produksi (Tarwaka, 2008).

Tujuan keselamatan kerja menurut Suma'mur (1996), adalah:

- 1) Melindungi tenaga kerja atas hak keselamatannya dalam melakukan pekerjaan untuk kesejahteraan hidup dan meningkatkan produksi serta produktivitas nasional.
- 2) Menjamin keselamatan setiap orang lain yang berada di tempat kerja.
- 3) Sumber produksi dielihara dan dipergunakan secara aman dan efisien.

b. Kesehatan Kerja

Kesehatan adalah derajat atau tingkat keadaan fisik dan psikologi individu. Kesehatan kerja adalah spesialisasi ilmu kesehatan atau kedokteran beserta prakteknya yang bertujuan agar pekerja atau masyarakat pekerja memperoleh derajat kesehatan yang setinggi-tingginya baik fisik, mental maupun

sosial dengan usaha-usaha preventif dan kuratif terhadap penyakit-penyakit atau gangguan-gangguan kesehatan yang diakibatkan oleh faktor-faktor pekerjaan dan lingkungan kerja serta terhadap penyakit-penyakit umum (Suma'mur, 1996).

Kesehatan kerja adalah bagian dari ilmu kesehatan atau kedokteran yang mempelajari bagaimana melakukan usaha preventif dan kuratif serta rehabilitatif, terhadap penyakit atau gangguan kesehatan yang di akibatkan oleh faktor-faktor pekerjaan dan lingkungan kerja maupun penyakit umum dengan tujuan agar pekerja memperoleh derajat kesehatan yang setinggi-tingginya baik fisik, mental maupun sosial. (Tarwaka, 2008).

c. Tujuan Keselamatan dan Kesehatan Kerja

Sesuai dengan UU No. 01 tahun 1970 tentang Keselamatan dan Kesehatan Kerja maka upaya K3 bertujuan:

1. Melindungi para pekerja dan orang lain di tempat kerja (formal maupun informal) selalu dalam keadaan sehat dan selamat.
2. Menjamin agar setiap sumber produksi dapat dipakai secara aman dan efisien.
3. Menjamin proses produksi berjalan lancar.

6. Inspeksi Keselamatan Kerja

a. Definisi

Inspeksi adalah upaya deteksi dini dan mengoreksi adanya potensi bahaya di tempat kerja yang dapat menimbulkan kecelakaan. Inspeksi tempat kerja bertujuan untuk mengidentifikasi sumber-sumber bahaya potensial yang ada di tempat kerja, mengevaluasi tingkat resiko terhadap tenaga kerja serta mengendalikan sampai tingkat yang aman bagi kesehatan dan keselamatan tenaga kerja. Inspeksi tidak ditujukan untuk mencari kesalahan orang, melainkan untuk menemukan dan menentukan lokasi bahaya potensial yang dapat mengakibatkan kecelakaan dan penyakit akibat kerja (Sahab, 1997).

Menurut Bird dan Germain (1986) bahwa inspeksi merupakan suatu cara terbaik untuk menemukan masalah-masalah dan menilai risikonya sebelum kerugian atau kecelakaan dan penyakit akibat kerja benar-banar terjadi.

b. Maksud dan Tujuan

Menurut Sahab (1997), inspeksi tempat kerja bertujuan untuk mengidentifikasi sumber-sumber bahaya potensial yang ada di tempat kerja, mengevaluasi tingkat resiko terhadap tenaga kerja serta mengendalikan sampai tingkat yang aman bagi kesehatan dan keselamatan tenaga kerja. Inspeksi tidak ditujukan untuk mencari kesalahan orang, melainkan untuk menemukan dan menentukan lokasi bahaya potensial yang dapat mengakibatkan kecelakaan dan penyakit akibat kerja.

Pada dasarnya melakukan inspeksi tidak untuk pencarian fakta dengan mengkritik, akan tetapi maksud utama inspeksi adalah untuk meyakinkan apakah semua tata cara sudah dilaksanakan sesuai dengan norma keselamatan. Adapun tujuan dari inspeksi adalah :

1. Memperlihatkan kelemahan yang berpotensi menimbulkan bahaya, kerugian, kerusakan dan kecelakaan.
2. Mengidentifikasi kekurangan sarana kerja.
3. Mengidentifikasi perilaku kerja seseorang supaya mempunyai sikap kerja selamat (*safety performance*)
4. Mengidentifikasi apakah tindakan perbaikan memadai.
5. Memberikan penilaian sendiri terhadap manajemen.
6. Mendemonstrasikan kesungguhan atau tekad manajemen. Hal ini akan tampak jelas di mata karyawan akan adanya perhatian manajemen terhadap K3.
7. Menciptakan suasana lingkungan kerja yang aman serta bebas dari bahaya.

c. Klasifikasi Inspeksi

1) Inspeksi umum atau periodik (*general inspection*)

Inspeksi yang dilakukan secara menyeluruh dan mencakup aspek keselamatan dan kesehatan kerja. Inspeksi dilakukan dengan berjalan ke semua bagian untuk memeriksa adanya potensi bahaya secara berkala dengan frekuensi tertentu.

2) Inspeksi tidak terencana (*unplanned inspection*)

Inspeksi ini dilakukan bila memang diperlukan. Misalnya pada saat terjadi kecelakaan tertentu.

3) Inspeksi bertahap (*continous inspection*)

Inspeksi ini dilakukan dalam beberapa waktu, misalnya pada pembangunan pabrik (tahap awal, fondasi, tahap pendirian bangunan, pemasangan instalasi listrik, tahap akhir).

4) Inspeksi khusus (*special inspection*)

Inspeksi ini dilakukan terhadap kondisi atau peralatan yang kritis ataupun yang menimbulkan permasalahan tertentu.

d. Pelaksana Inspeksi

Menurut Sahab (1997), untuk dapat melaksanakan inspeksi dengan baik, seorang pelaksana inspeksi memerlukan ;

1. Pengetahuan yang menyeluruh tentang tempat kerja,
2. Pengetahuan tentang standart dan peraturan perundang-undangan,
3. Langkah pemeriksaan yang sistematis,
4. Metoda pelaporan, evaluasi dan penggunaan data.

Berdasarkan pelaksanaannya inspeksi dibagi menjadi dua jenis, yaitu pelaksana *intern* dan *ekstern* perusahaan.

- C. *Ekstern* perusahaan adalah inspeksi keselamatan kerja dilaksanakan oleh pegawai pengawas dari instansi pemerintah dan pihak ketiga
- D. *Intern* perusahaan adalah inspeksi yang dilakukan oleh orang yang berkepentingan seperti supervisor dan manajemen lini serta yang mempunyai spesialisasi dibidangnya seperti *safety advisor* dan teknisi atau ahli.

e. Pelaksanaan Inspeksi

Alkon (1999) menyatakan bahwa, frekuensi atau tingkat keseringan inspeksi sangat ditentukan oleh :

11. Potensi atau resiko bahaya (semakin besar resiko bahaya semakin sering dilakukan inspeksi).
12. Persyaratan hukum (secara hukum telah ditentukan kapan harus diadakan inspeksi)
13. Sejarah kecelakaan (riwayat kecelakaan masa lalu, perawatan, terhambatnya produksi, laporan penyelidikan kecelakaan).
14. Umur peralatan atau saran produksi (semakin tua semakin sering diinspeksi).

Waktu pelaksanaan inspeksi dilakukan dengan periode tertentu, diantaranya

1. Inspeksi regular internal 1-3 bulan sekali,
2. Mengikuti perubahan peralatan atau metode tempat kerja,
3. Mengikuti adanya kejadian atau kecelakaan,
4. Mengikuti petunjuk seorang ahli,
5. Mengikuti petunjuk pabrik pembuatannya.

Namun untuk daerah yang beresiko tinggi, sebaiknya periode inspeksi dilakukan sesering mungkin.

Adapun frekuensi pelaksanaan inspeksi ditentukan oleh 4 faktor, yaitu:

1. Seberapa besar keparahan dan kerugian masalahnya,

2. Bagaimana potensi luka-luka pada karyawan,
3. Seberapa cepat item atau bagian tersebut menjadi bahaya.
4. Bagaimana riwayat kerusakan terdahulu.

Inspeksi dilakukan dalam 3 tahap, yaitu tahap persiapan, tahap pelaksanaan dan tahap pelaporan (Amoco Mitsui Indonesia, 1999), yaitu :

1) Tahap Persiapan

- a) Persiapan jadwal dan tim inspeksi
- b) Analisa kecelakaan yang lalu
- c) Periksa laporan inspeksi lalu (temuan),
- d) Membuat daftar inspeksi (*check list*), peta, prosedur kerja, rencana jalur jalan inspeksi, anggaran waktu yang cukup (melobi, pengambilan data, memotret, mengukur, melaporkan temuan secara ringkas).

2) Tahap Pelaksanaan

a) Pendahuluan

Hubungi penanggung jawab bagian yang akan diinspeksi untuk menjelaskan bahwa akan diadakan inspeksi diarea kerja.

b) Peta Inspeksi

Usahakan mengikuti jalur peta inspeksi seperti yang sudah direncanakan

c) Pengamatan

Amati semua kegiatan proses produksi untuk memastikan ada atau tidaknya pelanggaran terhadap peraturan keselamatan kerja.

d) Observasi

Observasi tindakan-tindakan seseorang untuk mencocokkan dengan syarat-syarat keselamatan



kerja.

e) Penelitian

Penelitian diadakan untuk mengumpulkan data atau juga *cross-check* data

f) Koreksi

Lakukan tindakan koreksi sementara dengan segera bila menemukan kondisi atau tindakan berbahaya. Apabila ditemukan alat kerja atau mesin kerja yang ada dalam keadaan sangat berbahaya, segera beritahukan kepada supervisor untuk menghentikan mesin agar segera diperbaiki. Alat tersebut harus diberi *lock out* atau *tag out*

g) Catat ringkas

Buat catatan ringkas tentang ketidak sesuaian dan kesesuaian peralatan serta kondisi terhadap standart. Periksa pedoman identifikasi bahaya. Catat menggunakan huruf dan tanda bahaya yang jelas dan singkat.

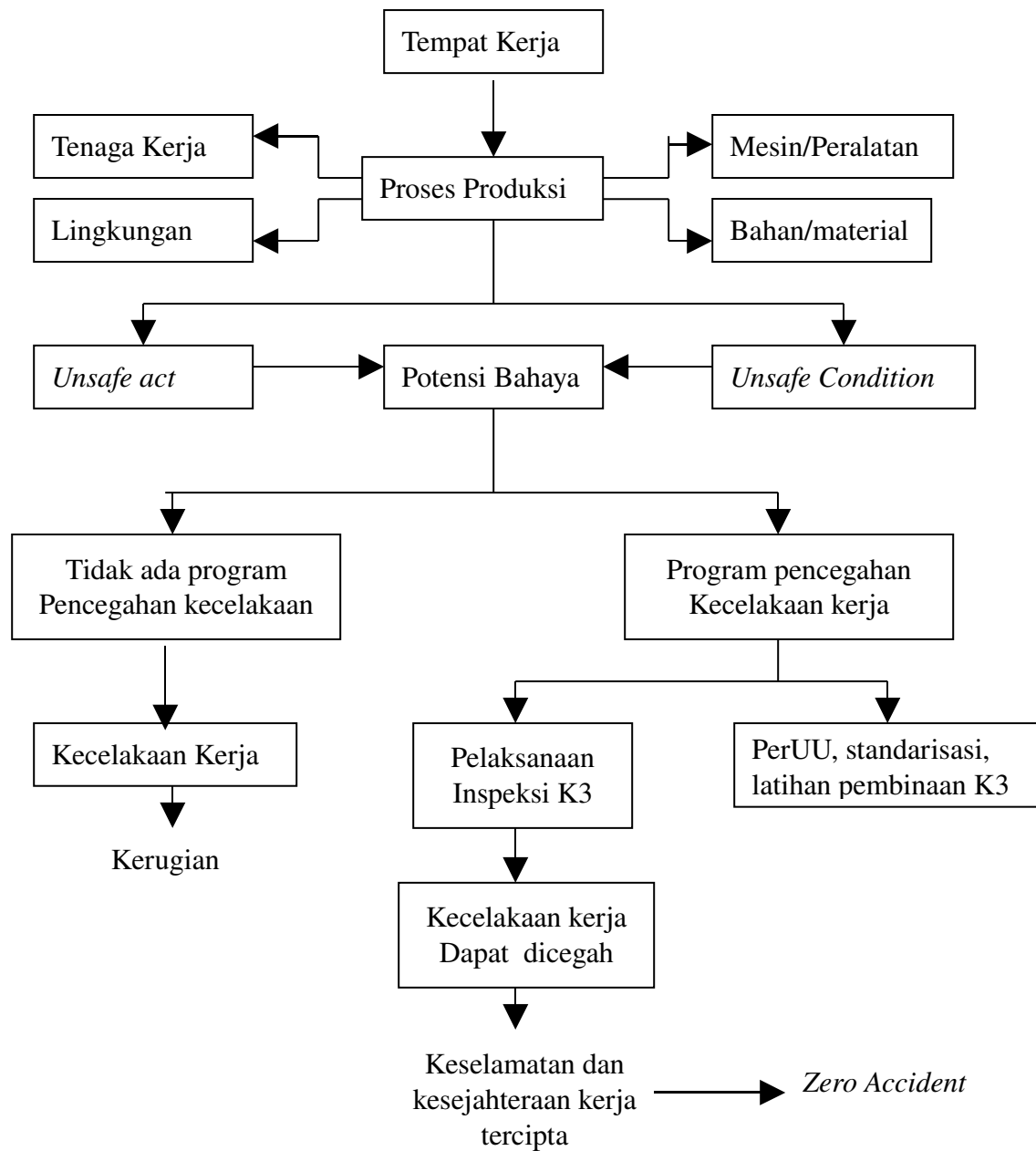
h) Laporan lisan

3) Tahap Pelaporan

Laporkan hasil inspeksi kepada kepala bagian atau pendampingnya sewaktu melakukan inspeksi dengan jelas, singkat dan tepat waktu. Adapun bentuk atau isi laporan yaitu :

- a. Pendahuluan,
- b. Permasalahan,
- c. Uraian atau analisa,
- d. Kompromi permasalahan,
- e. Kompromi tindakan perbaikan,
- f. Kompromi target.

## B. Kerangka Pemikiran



## **BAB III**

### **METODE PENELITIAN**

#### **A. Metode Penelitian**

Metode penelitian yang digunakan dalam menyusun laporan ini adalah metode deskriptif, yaitu suatu metode penelitian yang dilakukan dengan tujuan utama untuk memberikan gambaran yang jelas dan tepat mengenai bagaimana pelaksanaan inspeksi keselamatan kerja di PT. Coca – Cola *Bottling* Indonesia.

#### **B. Teknik Pengumpulan Data**

e) Observasi

Observasi dilakukan dengan pengamatan secara langsung terhadap inspeksi keselamatan dan kesehatan kerja.

f) Wawancara

Wawancara dilakukan kepada pihak-pihak yang berhubungan dengan obyek penelitian baik tenaga kerja maupun ahli K3 untuk memperoleh informasi mengenai obyek yang diteliti.

g) Dokumentasi

Pengumpulan data dilakukan dengan mengumpulkan data-data dan mempelajari dokumen-dokumen serta catatan-catatan perusahaan yang berhubungan dengan obyek penelitian.

h) Studi Kepustakaan

Pengumpulan data dilakukan untuk memperoleh pengetahuan secara teoritis dengan membaca literatur-literatur yang berhubungan dengan obyek penelitian atau inspeksi keselamatan kerja.

**C. Sumber Data**

Data yang diperoleh dan dikumpulkan dalam penelitian ini bersumber dari data primer dan sekunder, yaitu :

2. Data Primer

Data primer diperoleh dengan melaksanakan observasi secara langsung di tempat kerja dan wawancara dengan pekerja yang bersangkutan

3. Data Sekunder

Data sekunder diperoleh dari dokumen-dokumen perusahaan dan data-data lain atau referensi yang berhubungan dengan obyek penelitian.

**D. Analisis Data**

Analisis data dilakukan dengan cara membandingkan dari hasil dan data yang diperoleh dengan Permenaker No. Per-05/MEN/1996 tentang Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja.

## **BAB IV**

### **HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN**

#### **A. Hasil Penelitian**

Dari hasil observasi di lapangan mengenai proses produksi dan lingkungan kerja ditemui berbagai potensi dan faktor bahaya yang dapat mengakibatkan suatu resiko terjadinya kerugian baik itu kecelakaan ataupun penyakit akibat kerja. Oleh karena itu perlu adanya suatu tindakan pencegahan sedini mungkin untuk mendeteksi adanya bahaya dan dapat dengan segera melakukan tindakan koreksi atau perbaikan serta pengendalian, sehingga dapat meminimalkan ataupun mengurangi kecelakaan dan penyakit akibat kerja serta dapat mencapai *zero accident*. Salah satu usaha yang dilakukan tersebut adalah dengan melakukan inspeksi keselamatan dan kesehatan kerja.

Berdasarkan hasil observasi dengan melakukan pengamatan langsung di lapangan dan data-data yang ada serta wawancara dengan staff dan ahli K3 PT. Coca-cola *Bottling* Indonesia telah melaksanakan kegiatan inspeksi keselamatan dan kesehatan kerja secara terencana dan terjadwal sebagai salah satu langkah awal dalam upaya pencegahan kecelakaan kerja sesuai dengan prosedur inspeksi yang dibuat oleh bagian *Occupational Health and Safety* (OHS).

Tujuan dari inspeksi ini adalah untuk mengetahui kondisi lingkungan PT. Coca-Cola *Bottling* Indonesia dari keadaan tidak aman termasuk kebersihan lingkungan kerja dan tata letak serta sebagai tindakan pencegahan sehingga tercipta lingkungan tempat kerja yang aman, nyaman, bersih serta bebas dari potensi dan faktor bahaya.

Sasaran atau target dari pelaksanaan inspeksi keselamatan dan kesehatan kerja tersebut adalah sebagai berikut :

22

1. Meminimalkan atau mengurangi angka kecelakaan.
2. Meminimalkan atau mengurangi penyakit akibat kerja.

3. Meminimalkan atau mengurangi tindakan dan kondisi tidak aman.
4. Mencegah agar kecelakaan yang sama terulang kembali.
5. Mencapai *zero accident*.
6. Mengevaluasi hasil pemeriksaan yang lalu.

Agar dapat mencapai sasaran atau target tersebut diatas diperlukan kerjasama yang baik antara pihak perusahaan, departemen HR dan *staff* karyawan.

#### f. Inspeksi Umum

Di PT. Coca-Cola *Bottling* Indonesia ada 3 macam inspeksi umum berdasarkan frekuensi pelaksanaan, yaitu :

a. Inspeksi harian (*Daily Inspection*)

Inspeksi harian di PT. Coca-Cola *Bottling* Indonesia adalah :

2) Inspeksi House Keeping

Inspeksi *house keeping* adalah program inspeksi keselamatan kerja yang dilakukan setiap hari. Di PT. CCBI pelaksanaan inspeksi bertujuan untuk menciptakan lingkungan yang tetap bersih sehingga tenaga kerja terbebas dari penyakit akibat kerja dan penyakit umum. Pelaksanaannya dilakukan oleh pihak ketiga di mana PT. CCBI bekerjasama dengan PT. ISS.

Dalam hal ini PT. ISS melakukan kegiatan terutama untuk menjaga kebersihan, keindahan, kenyamanan terutama lingkungan kerja di luar ruang produksi. Tindakan yang dilakukan antara lain :

- a) Pembersihan toilet,
- b) Pengambilan sampah,
- c) *Gardening*,
- d) *Glass cleaning*,
- e) *Wall cleaning and washing*,

- f) Pembersihan lantai dan furniture,
- g) Pembersihan selokan.

b. Inspeksi Bulanan (Monthly Inspection)

Inspeksi ini merupakan salah satu program departemen OHS yang melibatkan partisipasi karyawan dalam lingkungan perusahaan dan dilaksanakan tiap satu bulan sekali. Inspeksi bulanan yang dilaksanakan di PT.CCBI adalah :

1) Insepeksi Keselamatan dan Kesehatan Kerja

B. Personnel Practise

Dalam hal ini, dilakukan pemeriksaan terhadap karyawan apakah sudah berseragam dengan baik dan memakai ID Card.

C. Pemeriksaan Material

Dalam hal ini, dilakukan pemeriksaan terhadap kondisi dan label wadah penyimpanan bahan, kebersihan tempat penyimpanan bahan, penyimpanan dan posisi tabung gas, keberadaan MSDS di ruangan, ketersediaan bahan penyerap tumpahan, APD dan kotak P3K.

D. Pemeriksaan Warehousing

Dalam hal ini, pemeriksaan dilakukan terhadap kondisi area yang bebas dari ceceran atau tumpahan, pembatas atau marka yang jelas dan jarak pallet dengan dinding, pintu gudang dalam kondisi baik, tersedia ruang karantina untuk produk rusak.

E. Pemeriksaan Pekerjaan dan Cara Kerja

Dalam hal ini pemeriksaan dilakukan terhadap penggunaan APD oleh pekerja, kesesuaian cara kerja dan penggunaan peralatan terhadap ketetapan dan persyaratan, adanya rambu-rambu peringatan dan pembatasan ijin masuk daerah beresiko tinggi, pelatihan terhadap karyawan, posisi tubuh yang benar saat bekerja/mengangkat beban, bekerja dengan serius, buku agenda serah terima.

F. Pemeriksaan Mesin dan Peralatan Kerja

Dalam hal ini pemeriksaan dilakukan terhadap pemasangan alat pengaman mesin atau peralatan kerja, kondisi mesin atau peralatan kerja, kondisi sekitar mesin, penandaan (*Tag Out*) pada perbaikan, dilengkapi kunci pengaman (*Pad Lock*) pada saat perbaikan.

G. Pemeriksaan Forklift

Dalam hal ini dilakukan pemeriksaan terhadap alat keselamatan di Forklift (APAR, sabuk pengaman), sebelum digunakan di *check* kondisinya, perlengkapan kerja operator *forklift* sesuai dengan spesifikasi keselamatan kerja.

H. Pemeriksaan Lingkungan Kerja

Dalam hal ini pemeriksaan dilakukan terhadap keadaan lantai, jalur bebas halangan, penempatan barang, penerangan di ruangan, ventilasi udara, APAR, tanda bahaya, APD, kotak P3K, jalur evakuasi, area yang bebas dari ceceran dan tumpahan yang mengandung bahan B3, serta semua kendaraan dan alat angkat-angkut memenuhi gas buang.

I. Pemantauan Kesehatan

Dilakukan terhadap karyawan apakah telah mengikuti pemeriksaan kesehatan, dan apakah sudah ada program-program untuk peningkatan kesehatan.

J. Pengendalian Hama

Dilakukan pemeriksaan terhadap area yang bebas dari serangga dan hama lainnya dan program pengendalian secara berkala.

K. Security System



Dalam hal ini dilakukan pemeriksaan terhadap pemantauan bagi orang yang tidak berwenang masuk ke dalam area kerja, tamu yang masuk ke dalam area kantor diberi tanda pengenal, petugas *security* rutin melakukan aktifitas patroli ke semua area.

2) Inspeksi *Emergency System*

- a) Pemeriksaan *insect killer lamp*
- b) Pemeriksaan *shower & eye wash emergency*

Pemeriksaan *insect killer lamp, shower & eye wash emergency* di PT. CCBI dilaksanakan satu kali dalam sebulan. Untuk *insect killer lamp* berjumlah 28 titik, *emergency shower* ada 10 titik dan *eye wash emergency* ada 5 titik.

3) Inspeksi Fasilitas Pemadam Kebakaran (*Fire System*)

Untuk mengatasi adanya potensi bahaya kebakaran, PT. Coca-Cola *Bottling* Indonesia telah melakukan inspeksi terhadap fasilitas pemadam kebakaran yang berupa :

15. Alat Pemadam Api Ringan (APAR)

Inspeksi APAR dilaksanakan setiap satu bulan sekali. Hal-hal yang diinspeksikan pada peralatan ini adalah :

- 1) Data APAR meliputi : merk, tipe, jenis isi, berat (Kg), berat total (Kg).
- 2) Perlengkapan APAR adalah kotak atau rantai, kaca, *hammer*, nomor urut atau kode dan petunjuk.
- 3) Kondisi tabung yang meliputi pen, selang, segel dan tekanan.
- 4) Tanggal *expired* atau tanggal kadaluarsa.

Jumlah tabung APAR yang ada di PT. CCBI jenis *Powder* 85 buah, CO<sub>2</sub> 12 buah, halotron 1 buah dan *foam* 2 buah. Jarak pemasangan ± 20 meter tiap titik serta ± 1,2 meter dari lantai.

16. Instalasi *Hydrant*

*Hydrant* dengan jumlah 12 titik. *Box hydrant* yang berada di luar ruangan (*Out door*) sejumlah 11 buah dan *box hydrant* di dalam ruangan (*In door*) sejumlah 1 buah.

17. Pemeriksaan *Emergency Lamp*

*Emergency lamp* berfungsi sebagai penerang darurat. Pemeriksaan *emergency lamp* merupakan pemeriksaan kelayakan nyala lampu darurat yang berjumlah 49 unit di lokasi PT. CCBI.

4) Inspeksi APD

Inspeksi APD yang dilakukan di PT. CCBI meliputi pemeriksaan kepatuhan pekerja dalam pemakaian APD di tempat kerja atau ruang kerja pada saat bekerja dan pemakaian helm pada saat berkendara.

5) Inspeksi kotak P3K

Inspeksi ini dilakukan untuk mengetahui kelengkapan isi kotak P3K serta untuk mengetahui rekapitan daftar pemakai dan penggunaannya. Setelah dilakukan inspeksi, petugas mengisi kembali barang yang sudah habis.

c. Inspeksi Tahunan (*Yearly Inspection*)

Inspeksi ini dilakukan setiap tahun atau dua kali dalam setahun. Pemeriksaan yang dilakukan PT.

Coca-Cola *Bottling* Indonesia adalah :

(c) Inspeksi Lingkungan

Inspeksi dilakukan oleh pihak ketiga (PT.Sucofindo) setiap 6 bulan sekali.

E. Pemeriksaan kebisingan

F. Pemeriksaan kadar gas dan debu

G. Pemeriksaan ISBB

H. Pemeriksaan air limbah

(d) Inspeksi Mesin

Inspeksi ini dilakukan setiap dua tahun sekali oleh pihak ketiga (PT. Sucofindo) untuk motor diesel, bejana tekan dan ketel uap. Sedangkan pesawat angkut (*forklift*) dan pesawat angkat (*lift*) dilakukan satu tahun sekali. Inspeksi tersebut bertujuan untuk memeriksa kelayakan mesin.

(e) Inspeksi Personil

Inspeksi personil ini khususnya pemeriksaan kesehatan karyawan. Pemeriksaan kesehatan karyawan dilakukan setahun sekali yang berupa *general check up* yang ditunjuk oleh perusahaan yaitu di RS dr. Karyadi Semarang. Pemeriksaan ini diikuti oleh seluruh karyawan. Selain *general check up* juga dilakukan pemantauan kesehatan mata dan THT khusus bagi *inspector*.

Adapun tindakan dan kondisi tidak aman yang ditemukan di PT. Coca-Cola *Bottling* Indonesia *Central Java* pada bulan Maret 2009 adalah sebagai berikut :

5. Masih ada pekerja yang kurang disiplin dalam pemakaian APD pada saat bekerja, misalnya di ruang *filling* pekerja ada yang tidak menggunakan *ear plug* serta sarung tangan.
6. Garis batas untuk *forklift* dan pejalan kaki ada yang sudah tidak jelas.
7. *Forklift* dioperasikan dengan kecepatan yang tinggi dan masih terdapat pengemudi yang tidak memakai APD sesuai dengan ketentuan, misalnya tidak menggunakan topi, *helmet* dan *ear plug*.
8. Di ruang bengkel *forklift* terdapat pekerja yang tidak menggunakan sepatu *safety* pada saat bekerja.

g. Pelaksana Inspeksi

Inspeksi keselamatan dan kesehatan kerja PT. Coca-Cola *Bottling* Indonesia dilakukan oleh petugas dari OHS dan merupakan pelaksanaan *intern* perusahaan. Untuk inspeksi lingkungan dilakukan oleh pihak ketiga. Adapun tugas dari pelaksana inspeksi adalah :

- a. Melaksanakan inspeksi secara obyektif ke tempat kerja atau unit kerja untuk mengetahui adanya potensi bahaya.
- b. Mencari temuan-temuan inspeksi yang ada di lapangan.
- c. Mencatat temuan hasil inspeksi kepada departemen terkait.
- d. Memberikan saran tindak lanjut terhadap hasil temuan sebagai tindakan perbaikan.
- e. Melakukan tindakan perbaikan.

#### h. Pelaksanaan Inspeksi

Secara umum pelaksanaan inspeksi di PT. Coca-Cola *Bottling* Indonesia adalah sama. Kegiatan inspeksi dilaksanakan dalam tiga tahap, yaitu :

##### d. Tahap Persiapan

- 1) Pembuatan *form check list*.
- 2) Dilakukan *breffing* oleh departemen terkait.

##### e. Tahap Pelaksanaan

- I. Petugas melakukan *visit* ke bagian-bagian tertentu sesuai jadwal.
- J. Melihat keadaan di lapangan secara seksama sesuai dengan standar.
- K. Mencatat temuan-temuan di lapangan dan disertai saran untuk tindak lanjutnya.

##### f. Tahap Pelaporan

- 1) Petugas membuat laporan berdasarkan hasil inspeksi beserta temuan-temuan di lapangan.
- 2) Laporan diserahkan kepada OHS departemen untuk evaluasi awal dan kemudian ditanda tangani OHS *officer*, OHS *supervisor* dan OHS *crew*.

- 3) Laporan dijadikan dokumen serta akan dijadikan topik rapat rutin P2K3
- 4) Petugas akan melaporkan temuan hasil inspeksi kepada manajemen perusahaan dan kemudian disosialisasikan ke departemen terkait untuk segera ditindak lanjuti.

- i. Tindak Lanjut Inspeksi

Dari laporan hasil inspeksi yang berupa temuan-temuan di lapangan beserta tindak lanjut yang disarankan oleh petugas tersebut akan diteruskan kepada OHS yang akan dibuat dalam bentuk CAP (*Corrective Action Plan*).

CAP merupakan suatu rencana yang dibuat bersama dimana secara standar memuat unsur-unsur sebagai berikut :

- a. *Issue* atau pokok masalah.
- b. Rencana perbaikan atau *action plan*.
- c. Orang atau *personil* yang bertanggung jawab untuk pelaksanaannya.
- d. Waktu pelaksanaan.

CAP tersebut kemudian didistribusikan kepada masing-masing departemen untuk segera ditindak lanjuti oleh petugas yang bertanggung jawab dari departemen yang bersangkutan.

Petugas yang bertanggung jawab dari masing-masing departemen melaporkan hasil tindakan perbaikan disertai kendala, komentar serta saran kepada manajemen sebagai laporan penyelesaian hasil inspeksi. Laporan ini kemudian disampaikan di rapat P2K3 sebagai informasi status terakhir tindak lanjut temuan.

## **B. Pembahasan**

- m. Inspeksi Umum

PT. Coca-Cola *Bottling* Indonesia merupakan salah satu perusahaan minuman ringan di Indonesia

yang memproduksi minuman ringan dengan merk dagang Coca-Cola, dimana memiliki cukup potensi bahaya dan faktor bahaya yang tinggi. PT. CCBI dalam usahanya untuk pencegahan kecelakaan dan penyakit akibat kerja telah melaksanakan inspeksi keselamatan kerja. Inspeksi tersebut dilakukan untuk mengetahui adanya potensi dan faktor bahaya (tindakan dan kondisi tidak aman) yang ada di tempat kerja dan segera melakukan tindakan perbaikan sehingga mampu meminimalkan angka kecelakaan kerja dan penyakit akibat kerja serta pencemaran lingkungan atau bahkan mampu mencapai *zero accident*.

Pelaksanaan inspeksi keselamatan kerja di PT. CCBI telah berjalan dengan baik sesuai jadwal yang telah ditentukan dan dilakukan secara rutin atau teratur, sesuai dengan Permenaker No. Per-05/MEN/1996 tentang Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja lampiran II bagian 7 tentang Standar Pemantauan, (7.1) mengenai pemeriksaan bahaya yang menyebutkan bahwa inspeksi tempat kerja dan cara kerja dilaksanakan secara teratur. Di PT. Coca-Cola *Bottling* Indonesia inspeksi dilakukan setiap hari, bulanan dan tahunan.

## 2. Inspeksi House Keeping

Inspeksi dilakukan oleh PT. ISS dimana pelaksanaannya setiap hari dengan *visit* ke setiap area untuk mengecek hasil pekerjaan karyawan dan melihat kondisinya. Hal ini akan dibandingkan dengan SPA (*Standard Performance of Area*) yang digunakan sebagai acuan dalam pengecekan.

## 3. Inspeksi Keselamatan Kerja

Inspeksi ini dilakukan setiap bulan rutin dengan membawa *check list* serta melakukan *visit* ke tiap ruang kerja untuk melihat apakah ada tindakan dan kondisi yang tidak aman. Apabila terdapat ketidaksesuaian pelaksanaan mencatat dalam laporan hasil temuan dan memberikan saran tindak lanjut. Hal ini sesuai dengan Permenaker No. Per-05/MEN/1996 tentang Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja lampiran II bagian 7.1 mengenai pemeriksaan bahaya yang menyebutkan bahwa

inspeksi tempat kerja dan cara kerja dilaksanakan secara teratur.

4. Inspeksi *Emergency System*

A. *Shower & eye wash emergency*

Inspeksi ini dilakukan untuk mengetahui kondisi dari *Shower & eye wash emergency* di tempat kerja, karena alat tersebut merupakan sarana untuk tindak awal apabila terjadi kecelakaan ringan, sesuai dengan Permenaker No. Per-05/MEN/1996 Lampiran II bagian 7.1 mengenai pemeriksaan bahaya yang menyebutkan bahwa inspeksi tempat kerja dan cara kerja dilaksanakan secara teratur.

Untuk *Shower emergency* digunakan untuk mencuci tangan bila terkena tumpahan bahan kimia dan *eye wash emergency* digunakan bila mata atau muka terkena cipratan atau terkena gas bahan kimia.

B. Inspeksi terhadap *Insect Killer Lamp*

Inspeksi ini untuk mengetahui kondisi *insect killer lamp* apakah masih dalam keadaan layak atau baik, karena alat tersebut merupakan salah satu alat untuk memenuhi salah satu syarat tempat kerja, yang sesuai dengan dengan Permenaker No. Per-05/MEN/1996 Lampiran II bagian 7.1 mengenai pemeriksaan bahaya yang menyebutkan bahwa inspeksi tempat kerja dan cara kerja dilaksanakan secara teratur. Alat tersebut digunakan untuk membunuh dan mengusir serangga agar tidak masuk kedalam ruang kerja sehingga tercipta suasana yang bersih dan nyaman.

5. Inspeksi *APAR*

Dalam Peraturan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi No. Per-04/MEN/1980 tentang Syarat-syarat Pemasangan Alat Pemadam Api Ringan, BAB III pasal 11 ayat 1, menyatakan bahwa setiap APAR harus diperiksa 2 kali dalam setahun, yaitu:

- 1) Pemeriksaan dalam jangka waktu 6 bulan
- 2) Pemeriksaan dalam jangka 12 bulan

Inspeksi APAR di PT. CCBI dilakukan 1 bulan sekali secara rutin meliputi data APAR ,

perlengkapan APAR, kondisi tabung dan tanggal *expired* dengan tujuan agar APAR selalu dalam keadaan siap pakai dan aman. Apabila dalam pelaksanaan inspeksi diperoleh suatu temuan, maka APAR harus diperbaiki atau diganti dengan yang baru.

Pemeriksaan APAR di PT. CCBI dilakukan oleh petugas dengan cara:

- f. Memeriksa data APAR (merk, type, jenis isi, berat, berat total)
- g. Memeriksa kelengkapan APAR (kotak atau rantai, kaca, *hammer*, petunjuk, nomor kode APAR)
- h. Memeriksa kondisi tabung (pin, selang, segel, tekanan)
- i. Memeriksa batas *expired*
- j. Membersihkan kotak dan tabung APAR dengan lap kain yang bersih.

Dalam pemeriksaan berat tabung APAR yang berisi CO<sub>2</sub> tidak dilakukan penimbangan, hal ini tidak sesuai dengan Peraturan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi No. PER-04/MEN/1980 pasal 12 disebutkan bahwa untuk alat APAR jenis CO<sub>2</sub> harus diperiksa dengan cara menimbang serta mencocokkan beratnya dengan berat yang tertera pada APAR tersebut. Bila terdapat kekurangan berat sebesar 10% tabung APAR tersebut harus diisi kembali sesuai dengan berat yang ditemukan.

#### 6. Inspeksi APD dan Kotak P3K

Inspeksi APD dan kotak P3K telah dilaksanakan dengan baik dan secara rutin, hal ini sesuai dengan Permenaker No. Per-05/MEN/1996 tentang Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja lampiran II bagian 7 tentang Standar Pemantauan, (7.1) mengenai pemeriksaan bahaya yang menyebutkan bahwa inspeksi tempat kerja dan cara kerja dilaksanakan secara teratur.

#### 7. Inspeksi Lingkungan dan Inspeksi Mesin

Inspeksi ini dilakukan oleh pihak ketiga yaitu PT. Sucofindo secara rutin sesuai dengan jadwalnya, hal ini sesuai dengan Permenaker No. Per-05/MEN/1996 tentang Sistem Manajemen Keselamatan dan



Kesehatan Kerja lampiran II bagian 7 tentang Standar Pemantauan, (7.1) mengenai “Pemeriksaan bahaya yang menyebutkan bahwa inspeksi tempat kerja dan cara kerja dilaksanakan secara teratur”, sehingga mampu mengadakan koreksi terhadap lingkungan dan mesin yang ada di PT. CCBI dan dapat tercipta lingkungan dan mesin yang aman dan nyaman.

#### 8. Inspeksi Personil

Pemeriksaan berkala bagi karyawan telah dilaksanakan secara rutin setiap satu tahun sekali, hal ini telah sesuai dengan Permenakertrans No. PER-04/MEN/1980 tentang pemeriksaan kesehatan tenaga kerja dalam penyelenggaraan keselamatan kerja pasal 2 dan 3 tentang pemeriksaan kesehatan berkala bagi tenaga kerja.

##### n. Pelaksana Inspeksi

Dalam pelaksanaan inspeksi, pelaksana inspeksi adalah karyawan PT. CCBI yang termasuk dalam kategori pelaksana inspeksi *intern* perusahaan, karena personil berasal dari dalam perusahaan itu sendiri.

Di PT. CCBI yang bertugas sebagai pelaksana inspeksi yaitu personil dari OHS departemen yang telah mendapatkan pelatihan dan mempunyai keahlian. Hal ini sesuai dengan Permenaker No. Per-05/MEN/1996 Lampiran I bagian 4 yang menyatakan bahwa “personil yang terlibat harus mempunyai pengalaman dan keahlian yang cukup”.

##### o. Pelaksanaan Inspeksi

Berdasarkan penelitian, pelaksanaan inspeksi di PT. CCBI telah berjalan dengan baik. Pelaksanaan inspeksi keselamatan kerja disemua plant atau area secara rutin dan teratur disetiap bulannya. Inspeksi dilakukan melalui 3 tahap, yaitu persiapan, pelaksanaan dan pelaporan.

Inspeksi dilaksanakan sesuai dengan jadwal yang disusun oleh Panitia Pembina Keselamatan dan Kesehatan Kerja (P2K3), dalam pelaksanaannya telah dibuat *check-list* untuk bagian-bagian yang akan

diinspeksi hal ini sesuai dengan Permenaker No. Per-05/MEN/1996 Lampiran II bagian 7 yang menyatakan bahwa “Daftar Periksa (*Check-list*) Tempat Kerja telah disusun untuk digunakan pada saat Inspeksi”.

p. Tindak Lanjut Inspeksi

Program inspeksi keselamatan kerja yang direncanakan dan dilaksanakan dengan baik tidak akan banyak bermanfaat bila tidak disertai dengan tindak lanjut maupun tindakan perbaikan.

Setelah melaksanakan inspeksi, pelaksana membuat laporan hasil temuan ketidak sesuaian di lapangan dilengkapi dengan klasifikasi bahaya dan saran tindak lanjut. Laporan tersebut diserahkan kepada OHS *officer* untuk dievaluasi dan didokumentasikan. Pada saat rapat rutin P2K3, OHS *officer* menyampaikan laporan hasil inspeksi tersebut untuk segera dilakukan tindak lanjut dan tindakan perbaikannya.

Dalam Permenaker No. Per-05/MEN/1996 lampiran II bagian 7 disebutkan bahwa tindakan korektif dipantau untuk menentukan efektifitasnya. Sesuai hal tersebut PT.CCBI telah memantau efektifitas pelaksanaan inspeksi keselamatan dan kesehatan kerja tiap bulannya.

## BAB V KESIMPULAN, IMPLIKASI DAN SARAN

### 6. Kesimpulan

Berdasarkan dari hasil penelitian yang telah dilakukan mengenai pelaksanaan inspeksi keselamatan kerja di PT.CCBI, maka dapat diambil kesimpulan sebagai berikut:

1. PT.CCBI telah melaksanakan inspeksi keselamatan dan kesehatan kerja sebagai tindakan untuk mengidentifikasi sedini mungkin adanya potensi dan faktor bahaya di tempat kerja dan segera melakukan tindak lanjut dan perbaikan sebelum potensi bahaya tersebut dapat menimbulkan kerugian, kecelakaan maupun penyakit akibat kerja.
2. PT.CCBI telah melaksanakan inspeksi keselamatan dan kesehatan kerja secara rutin dan teratur yang terdiri dari 3 macam inspeksi, yaitu inspeksi harian, inspeksi bulanan dan inspeksi tahunan. Hal ini telah sesuai dengan Permenaker No. Per-05/MEN/1996 Lampiran II bagian 7 tentang pelaksanaan inspeksi tempat kerja dan cara kerja dilaksanakan secara teratur.
3. Inspeksi APAR telah berjalan dengan baik sesuai dengan Permenakertrans No. PER-04/MEN/1980 pasal 12, kecuali CO<sub>2</sub> karena pada pengecekan isi atau berat tabung CO<sub>2</sub> tidak dilakukan penimbangan, sehingga tidak sesuai dengan Permenakertrans No. PER-04/MEN/1980 pasal 12.
4. Pelaksana inspeksi PT.CCBI berasal dari pihak *intern* perusahaan yaitu personil dari OHS departemen dan telah memperoleh pelatihan keselamatan dan kesehatan kerja serta mempunyai pengalaman yang cukup dalam bidangnya. Pelaksanaan inspeksi telah menggunakan *check list* atau daftar neriksa sebagai acuan sehingga lebih terarah.
5. Hasil temuan inspeksi telah dilaporkan oleh OHS departemen kepada manajemen untuk dilakukan tindak lanjut yang berupa CAP (*corrective action plan*). Hal ini sesuai dengan Permenaker No. Per-05/MEN/1996 Lampiran II tentang laporan inspeksi diajukan pada manajemen untuk ditindak

lanjuti.

6. Pembahasan hasil inspeksi dalam *meeting* P2K3 sebagai salah satu bentuk tindak lanjut, dan didokumentasikan berupa *Notulen Meeting* P2K3 sebagai acuan tindakan perbaikan.
7. Berdasarkan hasil pemeriksaan, di PT. CCBI masih ada pelanggaran pemakaian APD, misalnya di ruang produksi masih terdapat tenaga kerja yang tidak menggunakan APD sesuai yang diharuskan (*ear plug*, sarung tangan, sepatu karet, topi dan kaca mata khusus *inspector*).
8. Peranan inspeksi keselamatan kerja cukup baik dalam usaha pencegahan kecelakaan yaitu dengan adanya penurunan jumlah kecelakaan.

## 7.

## Implikasi

Dari seluruh proses atau kegiatan produksi yang meliputi peralatan, mesin, material yang digunakan, tenaga kerjanya maupun kondisi lingkungan kerja yang saling berinteraksi dapat menimbulkan potensi dan faktor bahaya yang akan menyebabkan kecelakaan kerja. Untuk itu perlu adanya usaha-usaha untuk pencegahan kecelakaan kerja, salah satunya dengan penerapan inspeksi keselamatan kerja.

Inspeksi keselamatan dan kesehatan kerja merupakan salah satu usaha untuk mengetahui sedini mungkin adanya potensi dan faktor bahaya di tempat kerja dan dapat segera dilakukan tindak perbaikan agar tidak menimbulkan kerugian, kecelakaan dan penyakit akibat kerja.

- C. Bagaimana biaya yang dikeluarkan pihak perusahaan untuk mencegah kecelakaan dengan cara pelaksanaan inspeksi keselamatan dan kesehatan kerja masih jauh lebih murah dengan biaya yang dikeluarkan apabila terjadi kecelakaan.
- D. Adanya inspeksi keselamatan kerja yang teratur dan terjadwal, sesuai dengan perundang-undangan memperlihatkan tanggung jawab perusahaan.

- E. Dengan penerapan inspeksi keselamatan dan kesehatan kerja yang lebih efektif dan optimal diharapkan dapat mencegah kecelakaan kerja dan menurunkan angka kecelakaan dari tahun ke tahun.
- F. Pada dasarnya maksud utama dari pelaksanaan inspeksi adalah untuk memastikan apakah semua tata cara atau langkah kerja dilaksanakan sesuai dengan norma-norma keselamatan.

## **8.**

## **Saran**

1. Petugas inspeksi sebaiknya lebih disiplin (tepat tempat, tepat alat dan tepat waktu) serta obyektif dalam melaksanakan tugasnya, dalam mencari ketidak sesuaian di lapangan.
2. Sebaiknya petugas melaporkan hasil temuan sekecil apapun, karena meskipun ketidaksesuaian tersebut dalam hal kecil apabila dibiarkan akan menjadi lebih besar dan dapat menimbulkan kecelakaan dan kerugian yang besar.
3. Perlu peningkatan kesadaran pentingnya APD pada tenaga kerja demi keselamatan bersama. Hal tersebut dapat dilakukan melalui pengawasan dan sanksi yang lebih ketat, pemberian *training* tentang *safety awarness* dan APD pemberian penghargaan atau hadiah bagi tenaga kerja disiplin K3 atau dengan penambahan pemasangan slogan-slogan dan poster atau foto tentang pentingnya APD di tempat kerja, misalnya foto kecelakaan yang terjadi di tempat kerja tersebut.
4. Pembinaan atau penyuluhan K3 kepada karyawan perlu lebih intensif untuk meningkatkan kesadaran pekerja atau karyawan mengenai pentingnya K3.

## DAFTAR PUSTAKA

- Alkon, 1999. *Manajemen Keselamatan Kerja Bagi Pengawas*. Surabaya : Lembaga Pembinaan Keterampilan dan Majemen Alkon.
- Amoco Mitsui Indonesia, 1999. *Practical Modern Safety Management*. Jawa Barat: PT. Amoco Mitsui Indonesia.
- Bennett N. B. Silalahi dan Rumandang B. Silalahi,1995. *Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja*. Jakarta : PT. Pustaka Binaman Pressindo.
- Depnaker RI, 1996. *Permenaker No. Per. 05/MEN/1996 tentang Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja*. Jakarta : Depnaker RI.
- Suma'mur. P. K, 1996. *Higene Perusahaan dan Keselamatan Kerja*. Jakarta: PT. Toko Gunung Agung.
- Suma'mur. P. K, 1996. *Keselamatan Kerja dan Pencegahan Kecelakaan*. Jakarta: CV Haji Masagung.
- Sahab Syukri, Dr., MS, 1997. *Teknik Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja*. Jakarta: PT. Bina Sumber Daya Manusia.
- Tarwaka, PGDIP. Sc, M. Erg. 2008. *Keselamatan dan Kesehatan Kerja*. Surakarta: Harapan Press.
- Tim Penyusun, 2007. *Buku Pedoman Praktikum*. Surakarta : D-III Hiperkes dan KK FK UNS.