

LAPORAN KHUSUS

**PELAKSANAAN INSPEKSI KESELAMATAN DAN KESEHATAN
KERJA SEBAGAI TINDAKAN PENCEGAHAN KECELAKAAN
AKIBAT KERJA DI PT. COCA-COLA *BOTTLING* INDONESIA
*CENTRAL JAVA***



Oleh:
Kartika Candra
NIM. R0006050

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

PENGESAHAN

Laporan khusus dengan judul:

Pelaksanaan Inspeksi Keselamatan dan Kesehatan Kerja Sebagai Tindakan Pencegahan Kecelakaan Akibat Kerja di PT. Coca-Cola *Bottling* Indonesia *Central Java*

dengan peneliti:

Kartika Candra

NIM. R0006050

telah diuji dan disahkan pada tanggal:

Pembimbing I

Pembimbing II

Sumardiyono, SKM, M.Kes
NIP. 160 045 694

dr. Vitri Widyaningsih
NIP. 132 327 441

HALAMAN PERSETUJUAN

**PELAKSANAAN INSPEKSI KESELAMATAN DAN KESEHATAN
KERJA SEBAGAI TINDAKAN PENCEGAHAN
KECELAKAAN AKIBAT KERJA
DI PT. COCA-COLA *BOTTLING* INDONESIA
*CENTRAL JAVA***

Disusun Oleh:

Kartika Candra
NIM. R0006050

Telah disetujui dan disahkan pada tanggal :

Oleh :
Pembimbing Lapangan

Sri Hartanto
OHS Manager

ABSTRAK

Kartika Candra, 2009. **PELAKSANAAN INSPEKSI KESELAMATAN DAN KESEHATAN KERJA SEBAGAI TINDAKAN PENCEGAHAN KECELAKAAN AKIBAT KERJA DI PT. COCA-COLA BOTTLING INDONESIA CENTRAL JAVA**. PROGRAM D-III HIPERKES DAN KK FK UNS.

Kecelakaan kerja merupakan suatu kejadian yang tidak dikehendaki. Kecelakaan menjadi masalah besar bagi kelangsungan perusahaan karena dapat menimbulkan kerugian materi yang cukup besar dan juga korban jiwa serta penyakit akibat kerja.

Tujuan dari penelitian ini adalah untuk mengetahui bagaimana pelaksanaan inspeksi keselamatan dan kesehatan kerja sebagai tindak pencegahan kecelakaan akibat kerja serta untuk mengetahui usaha tindak lanjut hasil inspeksi tersebut di PT. Coca-Cola *Bottling* Indonesia *Central Java* serta kesesuaian dengan Permenaker No. Per-05/MEN/1996.

Kerangka pemikiran penelitian ini adalah bahwa selama proses produksi di tempat kerja melibatkan empat komponen yaitu material, pekerja dan cara kerja, mesin serta lingkungan kerja yang terdapat potensi dan faktor bahaya sehingga dapat mengakibatkan kecelakaan atau penyakit akibat kerja. Oleh karena itu PT. Coca-Cola *Bottling* Indonesia *Central Java* mengupayakan suatu tindak pencegahan kecelakaan dengan melaksanakan inspeksi keselamatan dan kesehatan kerja untuk meminimalkan potensi dan faktor bahaya yang ada sehingga dapat terhindar dari kecelakaan yang dapat menimbulkan kerugian bagi perusahaan.

Inspeksi di PT. Coca-Cola *Bottling* Indonesia *Central Java* ada 3 macam, yaitu inspeksi harian, inspeksi bulanan dan inspeksi tahunan.

Hasil penelitian menunjukkan bahwa PT. Coca-Cola *Bottling* Indonesia *Central Java* telah melaksanakan inspeksi keselamatan dan kesehatan kerja sesuai dengan Peraturan Menteri Tenaga Kerja No. Per-05/MEN/1996 tentang Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja pada lampiran II bagian 7.1 tentang Standar Pemantauan mengenai pemeriksaan bahaya yang menyebutkan bahwa inspeksi tempat kerja dan cara kerja dilaksanakan secara teratur. Dalam hal ini Permenaker tersebut berfungsi sebagai salah satu alat kontrol administratif untuk mengidentifikasi bahaya sebagai upaya pencegahan terhadap kecelakaan.

Inspeksi yang telah dilakukan di PT. CCBI telah berjalan dengan baik, tetapi akan lebih baik lagi apabila inspeksi tersebut dilakukan dengan lebih teratur agar lebih menjamin terwujudnya keselamatan dan kesehatan kerja

Kata kunci : **Inspeksi**
Kepustakaan : 1991-2007

KATA PENGANTAR

Alhamdulillah, puji syukur penulis panjatkan kehadiran Allah SWT yang telah memberikan rahmat, hidayah dan karunia-Nya, sehingga penulis dapat menyelesaikan penulisan laporan khusus dengan judul “Pelaksanaan Inspeksi Keselamatan dan Kesehatan Kerja Sebagai Tindakan Pencegahan Kecelakaan Akibat Kerja di PT. Coca-Cola *Bottling* Indonesia Central Java”.

Dalam pelaksanaan magang hingga tersusunnya 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. Subiyanto, 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. Bapak Sumardiyono, SKM, M.Kes selaku dosen pembimbing I.
4. Ibu dr. Vitri Widyaningsih selaku dosen pembimbing II.
5. Bapak, ibu, dan kakak tercinta serta seluruh keluarga yang mendo'akan dan memberikan perhatian, kasih sayang serta dukungannya baik moral maupun material.
6. Bapak Sri Hartanto, Bapak Mujiyono selaku pembimbing di PT. Coca-Cola *Bottling* Indonesia *Central Java*.

7. Ibu Ida Lukitowati selaku *Publik Relation* PT. Coca-Cola *Bottling* Indonesia *Central Java*.
8. Seluruh staff pengajar dan karyawan karyawan Program D-III Hiperkes dan Keselamatan Kerja Fakultas kedokteran Universitas Sebelas Maret Surakarta.
9. Teman-teman magang Anjar (AMIKA), Ika (AMIKA), Eny (ISTA), Frida (UNNES), Farda (UNNES), Roma (ASM), Munir (UNTAG), Ahmad (UNTAG), Ridho (UNDIP), Angkit (UNDIP); terima kasih untuk persahabatan kita.
10. Kakak-kakak alumnus mba Nita, mba Tyas, mba Santi sukses buat kalian.
11. Teman-teman angkatan 2006 khususnya sobat-sobatku tersayang Nafida, Pipit, Intan PD, Adit sukses selalu.
12. Semua pihak yang telah membantu dalam penulisan ini.

Akhir kata penulis menyadari dalam penulisan ini masih jauh dari sempurna, masih banyak kekurangan karena keterbatasan penulis. Ibarat pepatah “*tiada gading yang tak retak*”. Untuk itu kritik dan saran yang bersifat membangun dari semua pihak sangat penulis harapkan demi kemajuan kita bersama. Semoga laporan ini dapat bermanfaat bagi penulis dan pembaca. Amien.

Surakarta, Mei 2009

Penulis,

Kartika Candra

DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL.....	i
HALAMAN PENGESAHAN.....	ii
HALAMAN PERSETUJUAN	iii
ABSTRAK.....	iv
KATA PENGANTAR	v
DAFTAR ISI	vii
DAFTAR GAMBAR	ix
DAFTAR LAMPIRAN	x
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	24
BAB III METODOLOGI PENELITIAN	25
A. Metode Penelitian	25
B. Teknik Pengumpulan Data	25
C. Sumber Data	26
D. Analisis Data	26

BAB IV HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN	27
A. Hasil Penelitian	27
B. Pembahasan	37
BAB V KESIMPULAN, IMPLIKASI DAN SARAN	43
A. Kesimpulan	43
B. Implikasi	44
C. Saran	45

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN

DAFTAR GAMBAR

Gambar 1.	Rangkaian Teori Domino	7
Gambar 2.	Teori Gunung Es	13
Gambar 3.	<i>Incident Ratio</i>	13

DAFTAR LAMPIRAN

- Lampiran 1. Laporan Bulanan Pemeriksaan Kotak K3
- Lampiran 2. Laporan Bulanan Pemeriksaan Alat APD (Perlengkapan Khusus)
- Lampiran 3. Laporan Inspeksi *Fire Hydrant*
- Lampiran 4. *Checklist* Inspeksi Keselamatan Dan Kesehatan Kerja
- Lampiran 5. *Checklist* Inspeksi P2K3
- Lampiran 6. Laporan Inspeksi K3
- Lampiran 7. Daftar penilaian dan pengendalian resiko
- Lampiran 8. Hasil audit SMK3
- Lampiran 9. Laporan inspeksi
- Lampiran 10. *Checklist* tangga
- Lampiran 11. Form *checklist* inpeksi K3

BAB I

PENDAHULUAN

A. Latar Belakang Masalah

Kecelakaan kerja merupakan suatu kejadian yang tidak dikehendaki. Kecelakaan menjadi masalah besar bagi kelangsungan perusahaan karena dapat menimbulkan kerugian materi yang cukup besar dan juga korban jiwa serta penyakit akibat kerja. Kehilangan sumber daya manusia merupakan kerugian yang sangat besar karena manusia adalah satu-satunya sumber daya yang tidak dapat digantikan oleh teknologi apapun. Kerugian yang langsung dari timbulnya kecelakaan kerja adalah biaya pengobatan dan kompensasi kecelakaan sedangkan biaya yang tidak langsung adalah kerusakan alat-alat produksi, penataan manajemen keselamatan yang lebih baik, penghentian alat produksi dan hilangnya waktu kerja.

Upaya peningkatan keselamatan dan kesehatan kerja pada setiap industri merupakan cara untuk menghindari kecelakaan kerja tersebut. Kesadaran pekerja dan pimpinan perusahaan akan pentingnya pencegahan kecelakaan secara dini untuk mengantisipasi terjadinya kasus-kasus kecelakaan masih kurang. Penerapan keselamatan dan kesehatan kerja juga masih rendah, dapat dikatakan juga kurang maksimal.

Berkembangnya ilmu dan teknologi dapat terlihat dalam penggunaan mesin-mesin, peralatan produksi, bahan baku produksi ataupun bahan berbahaya yang terus meningkat dan modern.

Hal tersebut dilakukan dengan tujuan untuk meningkatkan dan memperlancar kelangsungan produksi. Akan tetapi hal ini juga berdampak negatif karena dapat meningkatkan sumber bahaya yang menimbulkan resiko dan potensi bahaya sehingga dapat menyebabkan kecelakaan dan penyakit akibat kerja di tempat kerja tersebut.

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

Mengingat pentingnya keselamatan dan kesehatan para tenaga kerja yang diharapkan mampu mencapai produktivitas yang tinggi maka perlu diupayakan 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.

Salah satu langkah pencegahan yang dilakukan oleh perusahaan adalah dengan melaksanakan inspeksi keselamatan dan kesehatan kerja. Inspeksi keselamatan dan kesehatan kerja adalah suatu teknik yang digunakan untuk mendeteksi secara dini dan mengoreksi adanya potensi bahaya di tempat kerja yang dapat menimbulkan kecelakaan. Potensi bahaya di sini adalah tindakan dan

kondisi tidak aman (*unsafe act and condition*). Inspeksi dilakukan untuk mencari temuan-temuan kondisi dan tindakan tidak aman di lapangan yang seterusnya akan dilakukan tindak lanjut sebagai tindakan perbaikan guna mencegah terjadinya kecelakaan serta diharapkan mampu meminimalkan frekuensi kecelakaan kerja.

B. Perumusan Masalah

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

C. Tujuan

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

1. Mengetahui pelaksanaan inspeksi keselamatan kerja sebagai tindakan pencegahan kecelakaan kerja di PT. Coca-Cola *Bottling* Indonesia.
2. Mengetahui bagaimana tindak lanjut dari hasil temuan inspeksi yang dilakukan.

D. Manfaat

Dari hasil penelitian ini diharapkan dapat memberikan manfaat sebagai berikut:

1. Perusahaan

Diharapkan dapat memberikan saran dan masukan terhadap pelaksanaan inspeksi keselamatan kerja di PT. CCBI yang sudah berjalan dan memotivasi agar lebih meningkatkan kualitas inspeksi tersebut.

2. Program DIII Hiperkes dan Keselamatan Kerja

Diharapkan dapat memberikan informasi dan pengetahuan tentang inspeksi keselamatan kerja dan menambah kepustakaan di program D-III Hiperkes dan Keselamatan Kerja Fakultas Kedokteran Universitas Sebelas Maret Surakarta.

3. Penulis

Diharapkan mendapatkan pengalaman yang nyata terkait dengan aplikasi ilmu kesehatan masyarakat di lapangan tentang pelaksanaan inspeksi keselamatan kerja dan tindak lanjut temuannya di perusahaan.

BAB II

LANDASAN TEORI

A. Tinjauan Pustaka

1. Tempat Kerja

Upaya Keselamatan dan Kesehatan kerja (K3) telah diperkenalkan dengan mengacu pada peraturan perundangan yang ditertibkan yaitu Undang-Undang No. 01 tahun 1970 tentang Keselamatan Kerja dalam pasal 1 disebutkan bahwa tempat kerja adalah tiap ruangan atau lapangan, tertutup atau terbuka, bergerak atau tetap di mana tenaga kerja bekerja atau yang sering dimasuki tenaga kerja untuk keperluan suatu usaha dan di mana terdapat sumber atau sumber-sumber bahaya. Dan telah dimantapkan dengan UU No. 23/1992 tentang Kesehatan yang secara eksplisit mengatur kesehatan kerja. Peraturan perundangan tersebut menegaskan bahwa setiap tempat kerja wajib diselenggarakan upaya keselamatan dan kesehatan kerja dan mengatur pula sanksi hukum bila terjadi pelanggaran terhadap ketentuan tersebut . UU No. 23/1992 tentang Kesehatan yang menyatakan bahwa tempat kerja wajib menyelenggarakan upaya kesehatan kerja apabila tempat kerja tersebut memiliki risiko bahaya kesehatan (Hasyim,2005).

2. Bahaya

Bahaya (*hazard*) adalah sumber atau suatu keadaan yang memungkinkan atau dapat menimbulkan kerugian berupa cedera, penyakit, kerusakan ataupun kemampuan melaksanakan fungsi yang telah ditetapkan.

Menurut Bennet N. B dan Rumondang B. Silalahi, 1995, bahaya-bahaya yang ada di sekitar industri perlu dikenal dan diidentifikasi terlebih dahulu. Badan dan jiwa termasuk panca indera serta alat-alat atau organ tubuh kita sangat menghendaki keadaan yang wajar dari keadaan atau pengaruh lingkungan.

Jenis-jenis sumber bahaya di tempat kerja yang dapat menyebabkan terjadinya kecelakaan atau penyakit akibat kerja (Syukri Sahab, 1997) yaitu:

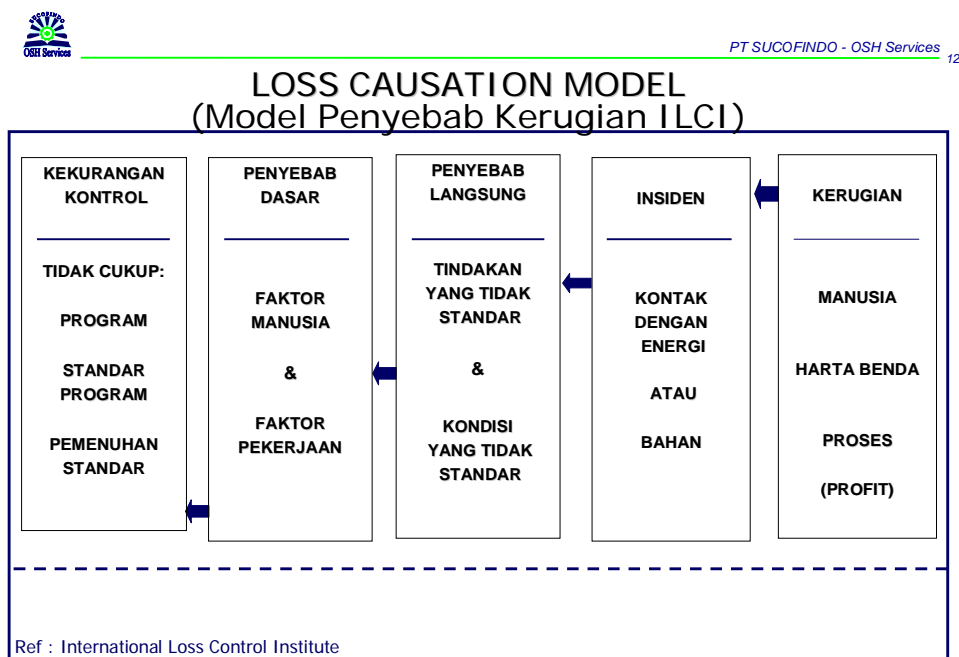
1. Bangunan, peralatan dan instalasi
2. Bahan
3. Proses
4. Cara kerja
5. Lingkungan

3. Kecelakaan Kerja

Kecelakaan adalah kejadian tidak terduga dan tidak diharapkan. Tidak terduga karena dibelakang peristiwa tersebut tidak ada unsur kesengajaan lebih-lebih ada 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 di sini dapat berarti bahwa kecelakaan terjadi dikarenakan oleh pekerjaan atau pada waktu melaksanakan pekerjaan (Suma'mur, 1996).

Heinrich (1931) dalam risetnya menemukan sebuah teori yang dinamainya teori domino. Pada tahun 1967 Birds memodifikasi teori Heinrich dengan mengemukakan teori manajemen yang berisikan 5 faktor dalam urutan suatu

kecelakaan yaitu: manajemen, sumber penyebab dasar, gejala, kontak dan kerugian. Dalam teorinya, Birds mengemukakan bahwa usaha pencegahan kecelakaan kerja dapat berhasil dengan mulai memperbaiki manajemen keselamatan dan kesehatan kerja. Tindakan dan kondisi tidak aman (*unsafe acts and conditions*) merupakan penyebab langsung suatu kecelakaan dan penyebab utama dari kesalahan manajemen. Rangkaian teori domino digambarkan sebagai berikut:



Gambar 1. Rangkaian Teori Domino

Sumber : PT. CCBI, 2008

a. Manajemen

Salah satu fungsi dari manajemen di semua tingkat adalah kontrol. Ada tiga faktor yang sering menyebabkan kontrol kurang baik, yaitu:

1). Program manajemen keselamatan dan kesehatan kerja kurang baik

Gagalnya suatu program K3 di suatu perusahaan dimungkinkan karena tidak adanya program K3 yang jelas atau terlalu sedikitnya program yang diterapkan.

2). Standar program kurang tepat atau kurang mendalami standar tersebut

Faktor yang menyebabkan kurangnya standar adalah standar yang diterapkan tidak cukup spesifik dan tidak cukup jelas serta kurang tingginya standar yang diterapkan.

3). Kurangnya kepatuhan terhadap standart program

Guna mamatuhi pelaksanaan kegiatan manajemen K3 yang baik perusahaan harus membuat suatu program K3, menerapkan standart yang digunakan dan membuat sistem khusus mengenai K3 serta melaksanakan pemantauan terhadap pelaksanaan dari program atau system yang telah ada.

Progam manajemen tentang keselamatan dan kesehatan kerja meliputi:

- 1). Kepemimpinan dan administrasinya
- 2). Manajemen keselamatan dan kesehatan kerja yang terpadu
- 3). Pengawasan
- 4). Analisis pekerjaan dan prosedural
- 5). Penelitian dan analisis pekerjaan
- 6). Latihan bagi tenaga kerja

- 7). Pelayanan kesehatan kerja
- 8). Penyediaan alat pelindung diri
- 9). Peningkatan kesadaran terhadap keselamatan dan kesehatan kerja
- 10). Sistem pemeriksaan
- 11). Laporan dan pendataa.

b. Sumber Penyebab Dasar

Penyebab dasar dianggap sebagai akar dari masalah, penyebab riil, penyebab tidak langsung atau penyebab pendukung. Penyebab langsung membantu menjelaskan mengapa seseorang melakukan tindakan tidak aman dan juga membantu menjelaskan mengapa terdapat kondisi yang tidak aman. Sebab-sebab dasar dapat dibagi dalam dua kelompok, yaitu:

1). Faktor perorangan, antara lain:

- a) Kurang kemampuan,
- b) Kurang pengetahuan,
- c) Kurang ketrampilan,
- d) Motivasi kurang baik,
- e) Masalah atau stress fisik dan mental.

2). Faktor pekerjaan, antara lain:

- a) Kepemimpinan dan atau pengawasan yang kurang tepat,
- b) Standar kerja yang kurang baik,
- c) Standar perencanaan yang kurang tepat,
- d) Standar perawatan yang kurang tepat,
- e) Salah pakai atau perlakuan,

- f) Penyalahgunaan wewenang,
- g) Aus dan retak akibat pemakaian setelah lama dipakai serta pemakaian abnormal.

c. Penyebab Langsung

Dari penyebab dasar tersebut timbul keadaan yang disebut tidak aman (*unsafe*), yang berupa gejala-gejala dari kondisi dan perbuatan tidak aman. Kondisi dan perbuatan tidak aman ini timbul sebagai akibat dari adanya penyebab dasar (*basic causes*).

Tindakan tidak aman adalah pelanggaran terhadap tata cara kerja yang aman yang berpeluang akan terjadinya kecelakaan. Tindakan tidak aman yang sering dijumpai, antara lain:

- 1). Menjalankan yang bukan tugasnya, gagal memberikan peringatan,
- 2). Menjalankan pesawat melebihi kecepatan,
- 3). Melepaskan alat pengaman atau membuat alat pengaman tidak berfungsi,
- 4). Menggunakan peralatan yang rusak atau tidak layak,
- 5). Tidak memakai alat pelindung diri,
- 6). Memuat sesuatu secara berlebihan,
- 7). Menempatkan sesuatu tidak pada tempatnya,
- 8). Mengangkat berlebihan,
- 9). Posisi kerja yang tidak tepat,
- 10). Melakukan perbaikan pada waktu mesin masih berjalan,
- 11). Bersendau gurau,
- 12). Bertengkar,

13). Berada dalam pengaruh alkohol atau obat-obatan, dll.

Kondisi tidak aman adalah keadaan yang sangat memungkinkan untuk menimbulkan kecelakaan. Kondisi tidak aman yang sering dijumpai, antara lain:

- 1). Pengamanan tidak sempurna,
- 2). Alat pelindung diri yang tidak memenuhi syarat,
- 3). Bahan atau peralatan kerja yang telah rusak,
- 4). Gerak tidak leluasa karena tumpukan benda,
- 5). Sistem tanda bahaya tidak memenuhi syarat,
- 6). *Housee keeping* dan *lay out* yang jelek,
- 7). Kondisi lingkungan (gas, debu, uap, asap)
- 8). Bahaya kebakaran dan ledakan,
- 9). Lingkungan kerja yang mengandung bahaya, antara lain: iklim kerja panas atau dingin, penerangan tidak memenuhi syarat, ventilasi kurang baik, tingkat kebisingan tinggi, pemaparan terhadap radiasi.

d. Kontak

Kecelakaan timbul karena kontak tubuh atau benda dengan sumber energi yang melampaui nilai ambang batas. Sumber energi ini dapat berupa tenaga gerak, kimia, listrik dan lain-lain. Kecelakaan dapat berupa:

- 1). Terbentur atau tertabrak pada suatu benda,
- 2). Terbentur atau tertabrak pada benda atau alat yang bergerak,
- 3). Jatuh ke tingkat yang lebih rendah,
- 4). Jatuh pada tingkat yang sama (terpeleset, tersandung, tergelincir),
- 5). Terjepit antara dua benda,

6). Kontak dengan listrik, radiasi, dingin dan panas serta bahan berbahaya dan beracun

e. Kerugian

Kecelakaan kerja dapat menyebabkan kerugian, yaitu kerusakan, kekacauan organisasi, kesedihan atau keluhan, kelainan atau cacat dan kematian.

Suatu kecelakaan dapat menimbulkan kerugian berupa kerusakan pada tubuh si korban maupun kerusakan pada harta benda. Kerusakan dapat langsung terlihat (luka, patah, luka bakar dan lain-lain) atau baru terlihat setelah waktu yang lama (penyakit akibat kerja yang tidak segera terlihat gejala-gejalanya). Demikian juga kerusakan pada harta benda, ada yang terlihat langsung dan ada juga yang akan memberikan akibat setelah beberapa lama kemudian. Misalnya, peralatan baru yang menimbulkan stress berlebihan (Rudi Suardi, 2005).

Kerugian juga dapat diukur melalui biaya yang dikeluarkan perusahaan akibat kecelakaan kerja dengan membandingkan biaya langsung dan tidak langsung adalah 1 : 5-50, dan digambarkan sebagai gunung es.

KERUGIAN KECELAKAAN BERBENTUK GUNUNG ES



Gambar 2. Teori Gunung Es

PT. CCBI, 2008

Selain teori gunung es juga terdapat teori *incident ratio* yang dikemukakan oleh Birds bahwa setiap satu kecelakaan berat disertai oleh 10 kejadian kecelakaan ringan, 30 kecelakaan yang menimbulkan kerusakan harta benda dan 600 kejadian-kejadian hampir celaka.



Gambar 3. *Incident Ratio*

Sumber : PT. CCBI, 2008

4. Pencegahan Kecelakaan

a. Peraturan perundangan

- 1) Adanya ketentuan dan syarat K3 yang selalu mengikuti perkembangan ilmu pengetahuan, tehnik & teknologi (*up to date*).
- 2) Penerapan sesuai ketentuan dan persyaratan K3 sesuai dengan peraturan perundangan yang berkelakuan sejak tahap rekayasa.
- 3) Penyelenggaran pengawasan dan pemantauan pelaksanaan K3 melalui pemeriksaan-pemeriksaan langsung di tempat kerja.

b. Standarisasi

Standarisasi yang ditetapkan secara resmi, setengah resmi atau tidak resmi mengenai misalnya syarat-syarat keselamatan sesuai peralatan industri dan APD.

c. Pengawasan

Yaitu pengawasan agar ketentuan undang-undang wajib dipatuhi.

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 efek fisiologis dan patologis, faktor lingkungan dan teknologi serta keadaan yang mengakibatkan kecelakaan.

f. Penelitian psikologis

Penelitian psikologis meliputi penelitian tentang pola-pola kewajiban yang mengakibatkan kecelakaan.

g. Penelitian secara statistik

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

h. Pendidikan

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

i. Latihan-latihan

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 utk meningkatkan pencegahan kecelakaan dengan pembayaran premi yg lebih rendah terhadap perusahaan yang memenuhi syarat K3

l. Usaha keselamatan pada tingkat perusahaan.

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

m. Persuasi

Cara penyuluhan dan pendekatan di bidang K3, bukan melalui penerapan dan pemaksaan melalui sanksi-sanksi.

5. Keselamatan dan Kesehatan Kerja

a. Pengertian Umum

Secara filosofi keselamatan dan kesehatan kerja adalah suatu pemikiran dan upaya untuk menjamin keutuhan dan kesempurnaan tenaga kerja dan manusia pada umumnya, baik jasmani maupun rokhani serta hasil karya dan budayanya menuju masyarakat yang adil, makmur dan sejahtera.

Keselamatan kerja adalah keselamatan yang berhubungan dengan mesin, pesawat, alat kerja bahan dan proses pengolahannya, landasan tempat kerja dan lingkungan serta cara-cara melakukan pekerjaan. Keselamatan kerja menyangkut segenap proses produksi dan distribusi baik barang maupun jasa.

b. 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 adalah salah satu cara efektif untuk menilai keadaan tempat kerja apakah dalam keadaan aman (*safe*), sehingga setiap potensi bahaya dapat diidentifikasi untuk menentukan prioritas tindakan (koreksi) yang akan diambil.

b. Maksud dan Tujuan

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. Mengidentifikasi kekurangan sarana kerja.
2. Memperlihatkan kelemahan yang berpotensi menimbulkan bahaya, kerugian, kerusakan dan kecelakaan.
3. Mengidentifikasi perilaku kerja seseorang supaya mempunyai sikap kerja selamat (*safety performance*).
4. Mengidentifikasi apakah tindakan perbaikan memadai.

5. Mendemonstrasikan kesungguhan atau tekad manajemen. Hal ini akan tampak jelas di mata karyawan akan adanya perhatian manajemen terhadap K3.
6. 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

Agar 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 (Sahab, 1997).

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

- 1). *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.
- 2). *Ekstern* perusahaan adalah inspeksi keselamatan kerja dilaksanakan oleh pegawai pengawas dari instansi pemerintah dan pihak ketiga.

e. Pelaksanaan Inspeksi

Frekuensi atau tingkat keseringan inspeksi sangat ditentukan oleh:

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

Pelaksanaan inspeksi dapat dilihat pada lampiran 7,8, dan 9

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 (manual book).

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.

1). Tahap Persiapan

- a) Persiapan jadwal dan tim,
- 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 dikunjungi untuk menjelaskan tujuan dan dasar yang akan digunakan, serta pendamping bila yang bersangkutan berhalangan untuk ikut dalam pelaksanaan inspeksi.

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.

d). Observasi

Observasi tindakan-tindakan perseorangan 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.

f. Hambatan-hambatan inspeksi

Ada beberapa faktor yang menghambat jalannya pelaksanaan inspeksi keselamatan kerja, antara lain:

1. Kurangnya pendekatan pribadi oleh petugas pelaksana dalam menyampaikan tujuan pelaksanaan inspeksi.

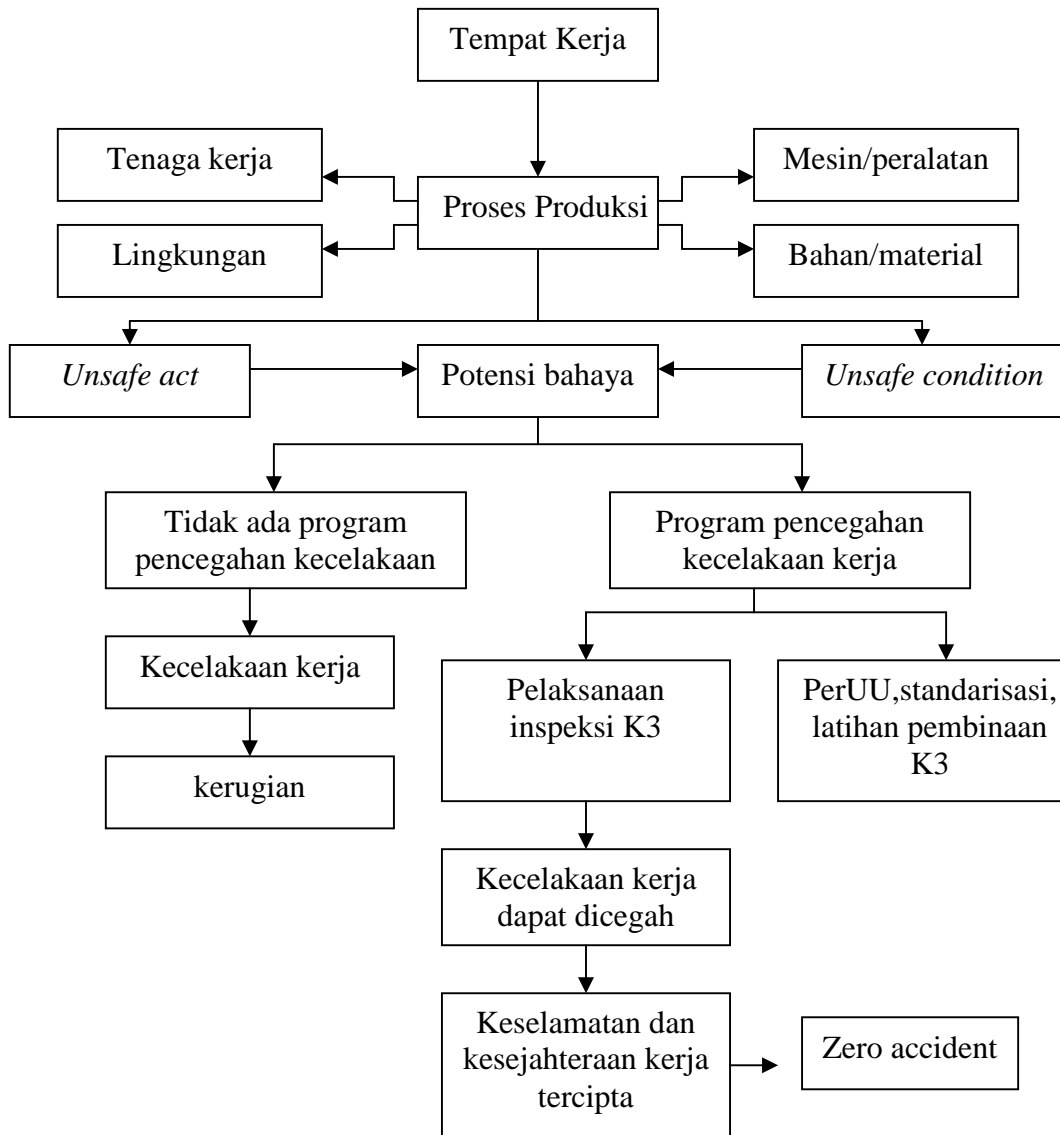
2. Kurangnya pengetahuan petugas pelaksana tentang proses bagian tersebut, peraturan keselamatan dan kesehatan kerja pada umumnya serta ketentuan-ketentuan tambahan khusus pada bagian tersebut.
3. Kurangnya sarana seperti: baterai peralatan yang sudah lemah, alat uji belum dikalibrasi, pena kehabisan tinta, kurangnya waktu hingga terburu-buru.
4. Perubahan-perubahan eksternal.
5. Kurangnya persiapan.

B. Kerangka Pemikiran

Selama proses produksi di tempat kerja melibatkan empat komponen yaitu material, pekerja dan cara kerja, mesin serta lingkungan kerja yang terdapat potensi dan faktor bahaya sehingga dapat mengakibatkan kecelakaan atau penyakit akibat kerja. Potensi bahaya tersebut meliputi *unsafe condition* dan *unsafe act*

Oleh karena itu PT. Coca-Cola *Bottling* Indonesia *Central Java* mengupayakan suatu tindakan pencegahan kecelakaan dengan melaksanakan inspeksi keselamatan dan kesehatan kerja untuk meminimalkan potensi dan faktor bahaya yang ada sehingga dapat terhindar dari kecelakaan yang dapat menimbulkan kerugian bagi perusahaan. Dengan adanya pelaksanaan inspeksi keselamatan dan kesehatan kerja maka kecelakaan dapat dicegah sehingga keselamatan dan kesehatan kerja terwujud dan terciptanya *zero accident*.

Bagan kerangka pemikirannya adalah sebagai berikut:



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 membuat gambaran atau deskripsi tentang keadaan secara objektif.

B. Teknik Pengumpulan Data

1. Observasi

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

2. Wawancara

Wawancara dilakukan kepada pihak-pihak yang berhubungan dengan obyek penelitian baik tenaga kerja maupun ahli K3.

3. Dokumentasi

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

4. Studi Kepustakaan

Dilakukan untuk memperoleh pengetahuan secara teoritis dengan membaca literatur-literatur yang berhubungan dengan obyek penelitian.

C. Sumber Data

Dalam penelitian ini penulis menggunakan sumber data yang meliputi data primer dan sekunder.

1. Data Primer

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

2. Data Sekunder

Data sekunder diperoleh dari dokumen perusahaan dan referensi yang berhubungan dengan obyek penelitian.

D. Analisis Data

Analisis data dilakukan dengan cara membandingkan 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.

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 diperlukan adanya suatu tindakan pencegahan sedini mungkin untuk mendeteksi adanya bahaya dan dapat dengan segera melakukan tindakan perbaikan dan pengendalian sehingga dapat meminimalkan ataupun mengurangi kecelakaan dan penyakit akibat kerja serta dapat mencapai *zero accident*. Salah satu usaha yang dilakukan tersebut adalah dengan melaksanakan inspeksi keselamatan dan kesehatan kerja.

Berdasarkan hasil observasi dengan melakukan pengamatan langsung di lapangan dan wawancara dengan staff serta data-data yang diperoleh penulis, PT. Coca-cola *Bottling* Indonesia telah melaksanakan kegiatan inspeksi keselamatan dan kesehatan kerja secara teratur dan terjadwal oleh bagian *Occupational Health and Safety* (OHS).

Inspeksi yang dilakukan oleh PT. Coca-cola *Bottling* Indonesia bertujuan untuk mengetahui pelaksanaan dan penyimpangan Keselamatan dan Kesehatan kerja (K3) di lapangan, menemukan dan menentukan lokasi bahaya potensial yang dapat menyebabkan kecelakaan dan penyakit akibat kerja. Dengan inspeksi ini

diharapkan dapat dilakukan upaya-upaya pengendalian agar kecelakaan kerja tidak terjadi atau terulang lagi.

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

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

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

1. 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:

1). Pengambilan sampel makanan kantin

Inspeksi ini bertujuan untuk mengantisipasi apabila terjadi keracunan pada karyawan PT. Coca-cola *Bottling* Indonesia. Inspeksi ini dilakukan oleh petugas yang bertanggung jawab dengan cara mengambil sampel makanan dari kantin setiap hari sebelum jam makan atau istirahat (\pm jam 11.30 WIB). Petugas menyerahkan tempat atau plastik bersih dan kosong sesuai dengan jumlah jenis

makanan yang disediakan (\pm 6 buah plastik). Sampel tersebut akan disiapkan oleh petugas kantin. Setelah sampel tersedia \pm jam 13.00 WIB, petugas mengambilnya dan memberikan label pada setiap plastik dengan mencantumkan nomor sampel, nama makanan, tanggal dan waktu pengambilan, nama perusahaan kantin (*catering*) dan tanda tangan petugas pengambil. Kemudian dicatat pada lembar laporan dengan menyertakan tanda tangan petugas pengambil, petugas kantin dan petugas paramedis. Sampel-sampel tersebut kemudian disimpan pada almari pendingin selama 1 hari dan pada hari berikutnya sampel yang lama diambil dan dibuang ke tempat sampah organik serta sampel yang baru disimpan. Hasil inspeksi dicatat pada buku laporan dan disertakan analisa.

Hal ini dilakukan agar dapat mengantisipasi jika sewaktu-waktu terjadi keracunan pada karyawan, perusahaan dapat mencari penyebabnya melalui pengecekan atau pengetesan sampel makanan kantin yang dilakukan oleh laboratorium yang berwenang, penyebab keracunan dapat diketahui apakah karena suatu zat toksik yang terkandung dalam makanan kantin tersebut.

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. Pelaksanaanya 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). 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:

a). Alat Pemadam Api Ringan (APAR)

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

- (1). Data APAR, meliputi merk, tipe, jenis isi, berat (Kg), berat total (Kg).

(2). Perlengkapan APAR, yang termasuk dalam 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 61 buah, CO₂ 12 buah, halotron 1 buah dan foam 12 buah. Jarak pemasangan \pm 20 meter tiap titik serta \pm 1,2 meter dari lantai.

b). 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.

c). Pemeriksaan Emergency Lamp

Emergency lamp berfungsi sebagai penerangan darurat. Pemeriksaan *emergency lamp* ini merupakan pemeriksaan kelayakan nyala lampu darurat yang berjumlah 29 unit di lokasi PT. CCBI.

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 26 titik, *Shower emergency* ada 6 titik dan *eye wash emergency* ada 5 titik.

3). Inspeksi Keselamatan dan Kesehatan Kerja

Inspeksi ini meliputi pemeriksaan material, pekerja dan cara kerja, mesin serta lingkungan kerja.

a). Pemeriksaan Material

Dalam hal ini, pemeriksaan dilakukan 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.

b). Pemeriksaan Pekerja dan Cara Kerja

Dalam hal ini pemeriksaan dilakukan terhadap penggunaan APD oleh pekerja, kesesuaian cara kerja dan penggunaan peralatan terhadap ketentuan dan persyaratan, adanya rambu-rambu peringatan dan pembatasan izin masuk daerah beresiko tinggi, pelatihan terhadap karyawan.

c). Pemeriksaan Mesin

Dalam hal ini pemeriksaan dilakukan terhadap pemasangan alat pengaman mesin, kondisi mesin, kondisi sekitar mesin, penandaan (LOTO) pada perbaikan, fungsi tombol darurat, instruksi pengoperasian mesin.

d). Pemeriksaan Lingkungan Kerja

Dalam hal ini pemeriksaan dilakukan terhadap keadaan lantai, jalur bebas halangan, penempatan barang, penerangan di ruangan, ventilasi udara, APAR, jalur evakuasi.

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 rekapan 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 di PT. Coca-cola Bottling Indonesia adalah:

1). Inspeksi Personil

Inspeksi personil ini khususnya pemeriksaan kesehatan karyawan. Pemeriksaan kesehatan karyawan dilakukan setahun sekali yang berupa *general check up* yang meliputi pemeriksaan seluruh badan. Pemeriksaan ini dilakukan di rumah sakit 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*.

2). Inspeksi Lingkungan

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

- a). Pemeriksaan kebisingan
- b). Pemeriksaan kadar gas dan debu
- c). Pemeriksaan ISBB

d). Pemeriksaan air limbah

3). 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.

Adapun tindakan dan kondisi tidak aman yang ditemukan di PT. Coca-Cola *Bottling* Indonesia Central Java pada bulan maret 2008 adalah sebagai berikut:

1. Masih terdapat banyak pekerja yang kurang disiplin dalam pemakaian APD pada saat bekerja, misalnya di ruang filling pekerja ada yang tidak menggunakan *ear plug* serta sarung tangan
2. Masih ada pekerja yang menggerinda di ruang workshop hanya menggunakan *goggles* dari plastik dan tidak memakai masker atau tameng muka dan sarung tangan.
3. Garis batas untuk *forklift* dan pejalan kaki ada yang sudah tidak jelas.
4. *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*.
5. Di ruang bengkel *forklift* terdapat pekerja yang tidak menggunakan sepatu *safety* pada saat bekerja.

2. Pelaksana Inspeksi

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

- a. Melaksanakan inspeksi secara obyektif ke tempat atau unit kerja.
- b. Mencari temuan-temuan yang ada di lapangan.
- c. Mencatat temuan hasil inspeksi kepada departemen terkait.
- d. Memberikan saran tindak lanjut.

3. Pelaksanaan Inspeksi

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

a. Tahap Persiapan

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

b. Tahap Pelaksanaan

- 1). Petugas melakukan *visit* ke bagian-bagian tertentu sesuai jadwal atau urutan yang ditentukan.
- 2). Melihat keadaan di lapangan secara seksama sesuai dengan standar.
- 3). Mencatat temuan-temuan di lapangan dan disertai saran untuk tindak lanjutnya.

c. 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 diteruskan dan disosialisasikan ke departemen terkait untuk segera ditindak lanjuti.

4. 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 standart 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 (diinspeksi).

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

1. Inspeksi Umum

PT. Coca-Cola Bottling Indonesia adalah salah satu perusahaan minuman ringan di Indonesia yang memproduksi minuman ringan dengan merk dagang Coca-Cola. PT. CCBI telah melaksanakan inspeksi keselamatan kerja sebagai salah satu tindak pencegahan kecelakaan dan penyakit akibat kerja. Inspeksi tersebut dilakukan untuk mengetahui adanya potensi dan faktor bahaya (tindakan dan kondisi tidak aman) yang ada di tempat kerja dan segera melakukan tindak perbaikan sehingga mampu meminimalkan angka kecelakaan dan penyakit akibat kerja serta pencemaran lingkungan atau bahkan mampu mencapai *zero accident*.

Secara umum inspeksi keselamatan kerja di PT. CCBI telah berjalan dengan baik dan dilakukan secara rutin, hal ini sesuai dengan 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.

a. Inspeksi Sample Makanan

Inspeksi ini dilakukan secara harian untuk mengantisipasi apabila terjadi keracunan di PT. CCBI, hal ini merupakan tindakan yang baik sebagai langkah mewujudkan kenyamanan bagi karyawan. Akan tetapi dalam pelaksanaannya masih terdapat kelalaian personil ataupun faktor lain.

b. Inspeksi House Keeping

Inspeksi dilakukan oleh pihak PT. ISS dimana pelaksanaannya setiap hari dengan *visit* ke setiap area untuk mengecek hasil pekerjaan karyawan dan melihat kondisinya.

c. 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 DataAPAR, perlengkapan APAR, kondisi tabung dan tanggal *expired* dengan tujuan agar APAR selalu dalam keadaan siap pakai dan aman.

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

1. Memeriksa data APAR (merk, type, jenis isi, berat, berat total)
2. Memeriksa kelengkapan APAR (kotak atau rantai, kaca, hammer, petunjuk, nomor kode APAR)
3. Memeriksa kondisi tabung (pin, selang, segel, tekanan)

4. Memeriksa batas expired
5. Membersihkan kotak dan tabung APAR dengan lap kain yang bersih.

Dalam pemeriksaan berat tabung APAR yang berisis CO₂ 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 CO₂ 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 ditentukan.

d. Inspeksi *Emergency System*

1). *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. Untuk *shower emergency* digunakan untuk memcuci tangan bila terkena tumpahan bahan kimia dan *eye wash emergency* digunakan bila mata atau muka terkena cipratan atau terkena gas dari bahan kimia.

2). 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. Alat tersebut digunakan untuk membunuh dan mengusir lalat atau serangga agar tidak masuk ke dalam ruang kerja sehingga tercipta suasa yang bersih dan nyaman.

e. Inspeksi Keselamatan Kerja

Inspeksi ini dilakukan setiap bulan secara rutin dengan membawa *check list* serta melakukan *visit* ke tiap ruang kerja untuk melihat adakah tindakan dan kondisi yang tidak aman. Apabila terdapat ketidak sesuaian pelaksana mencatat dalam laporan hasil temuan dan memberikan saran tindak lanjut. Hal ini sesuai dengan Permenakertrans 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..

f. Inspeksi APD dan Kotak P3K

Inspeksi APD dan kotak P3K telah dilaksanakan dengan baik dan secara rutin, hal ini sesuai dengan Permenakertrans 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.

g. Inspeksi Personil

Pemeriksaan berkala bagi karyawan telah dilaksanakan secara rutin setiap satu tahun sekali, hal ini telah sesuai dengan Permenakertrans No. Per-02/MEN/1980 tentang pemeriksaan kesehatan tenaga kerja dalam penyelenggaraan keselamatan kerja pasal 2 dan 3 tentang pemeriksaan kesehatan berkala bagi tenaga kerja.

h. Inspeksi Lingkungan dan Inspeksi Mesin

Inspeksi ini dilakukan oleh pihak ketiga yaitu PT. Sucofindo secara rutin sesuai dengan jadwalnya sehingga mampu mengadakan koreksi terhadap lingkungan dan mesin yang ada di PT. CCBI dan dapat tercipta lingkungan dan mesin yang aman dan nyaman.

2. 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”.

3. 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 di setiap bulannya. Inspeksi dilakukan melalui 3 tahap, yaitu tahap persiapan, pelaksanaan dan pelaporan.

4. 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 permenakertrans 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

A. KESIMPULAN

Berdasarkan dari hasil penelitian yang telah dilakukan mengenai pelaksanaan inspeksi keselamatan kerja di PT. CCBI 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 dengan Permenakertrans 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, akan tetapi pada pengecekan isi atau berat tabung CO₂ tidak dilakukan penimbangan. Hal ini tidak sesuai dengan Permenakertrans No. Per-04/MEN/1980 pasal 12.
4. Pelaksana inspeksi di 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.

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 permenakertrans No. Per-05/MEN/1996 Lampiran II tentang laporan inspeksi diajukan pada manajemen untuk ditindak lanjuti.
6. Berdasarkan hasil pemeriksaan, pada umumnya di PT. CCBI terdapat pelanggaran terhadap 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*).

B. IMPLIKASI

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.

1. Bagaimanapun 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

2. Pada dasarnya maksud utama dari pelaksanaan inspeksi adalah untuk memastikan apakah semua tata cara atau langkah kerja dilaksanakan sesuai dengan norma-norma keselamatan.

C. SARAN

1. Inspeksi yang telah dilakukan di PT. CCBI telah berjalan dengan baik, tetapi akan lebih baik lagi apabila inspeksi tersebut dilakukan dengan lebih teratur agar lebih menjamin terwujudnya keselamatan dan kesehatan kerja.
2. Petugas inspeksi sebaiknya lebih disiplin (tepat tempat, tepat alat dan tepat waktu) serta objektif dalam melaksanakan tugasnya, dalam mencari ketidaksesuaian di lapangan.
3. 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.
4. 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 telah terjadi di tempat kerja tersebut.

DAFTAR PUSTAKA

- Gempur Santoso, Dr., Drs., M. Kes, 2004. *Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja*. Jakarta: Prestasi Pustaka Publisher.
- Milos Nedved, Sumanto Iman Khasani, 1991. *Dasar-dasar Keselamatan/ Kesehatan Kerja Bidang Kimia dan Pengendalian Bahaya Besar*. Jakarta: ILO.
- Pungky. W, 2004. *Peraturan Keselamatan dan Kesehatan Kerja*. Jakarta
- Rudi Suardi, 2007. *Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja*. Jakarta: PPM.
- Sahab, 1997. *Teknik Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja*. Jakarta: PT. Bina Sumber Daya Manusia.
- 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.

LAMPIRAN